

Complete Machining Solutions

Nicht rotierende Werkzeuge

Drehen • Stechen • Gewinde

German Version Catalog 2020



WENDE-
PLATTEN

WERK-
ZEUGE

SCHNEID-
STOFFE

ISO-
DREHEN

EINSTECHEN

ABSTECHEN

AXIAL-
BEARBEITUNG

MINIATUR-
WERKZEUGE

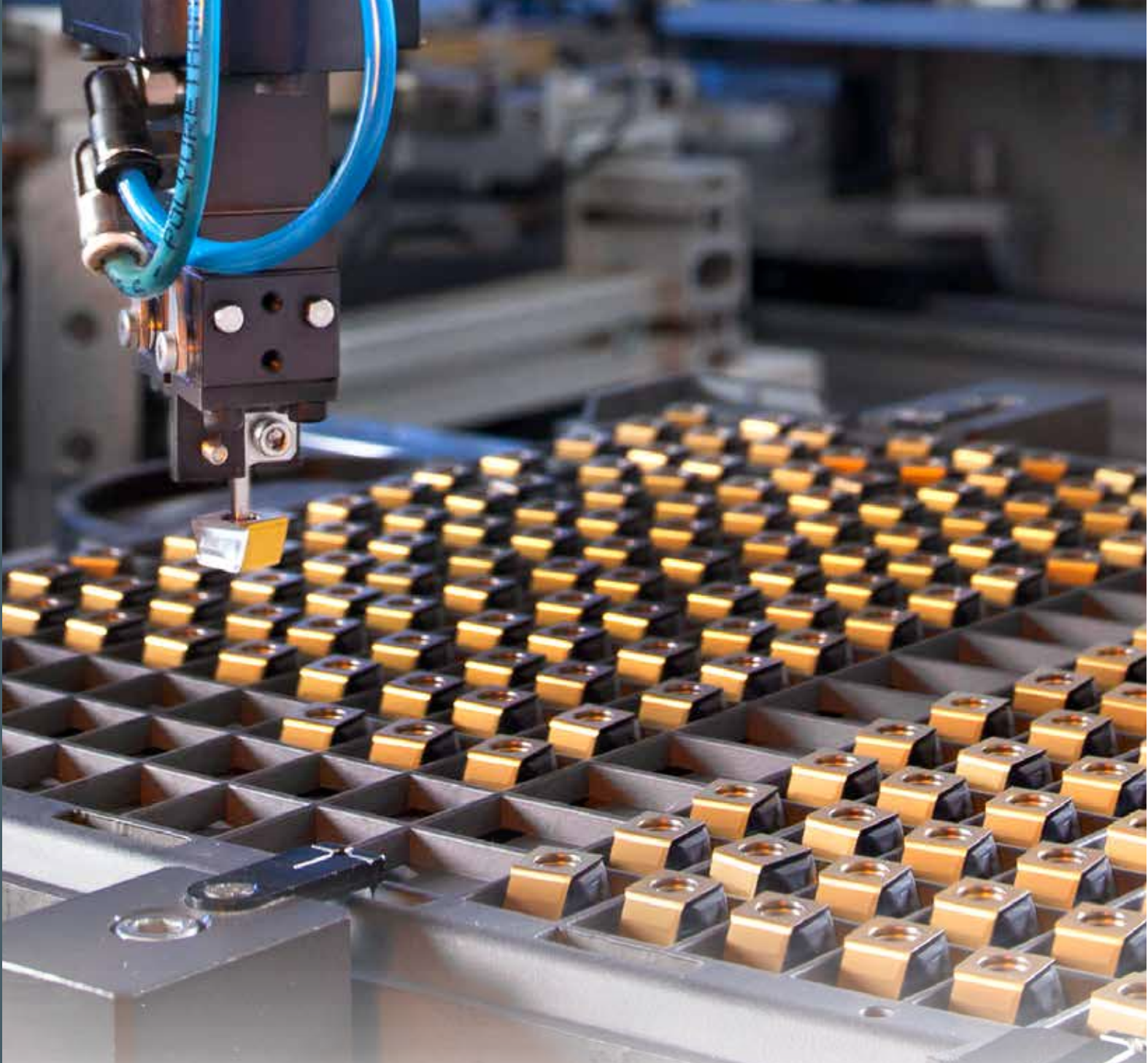
GEWINDE

WERKZEUG-
HALTER

SCHNEID-
STOFFE



www.iscar.de • www.iscar.at • www.iscar.ch



THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL



THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL



THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL



THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL



THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL

Qualitätsstandards

ISCAR wird kontinuierlich durch namhafte Institutionen zertifiziert. Fertige Produkte werden vor der Auslieferung kontrolliert, um die Versendung von Qualitätsprodukten sicherzustellen. Im eigenen Labor für Metallurgie sowie im Maschinen-Testcenter für die Prototypenentwicklung wird die Qualitätskontrolle zusätzlich gesichert. Nur geprüfte und bewährte Produkte werden in den Verkauf gebracht.

INHALTSVERZEICHNIS

**ISO-DREHEN - WERKZEUGE UND
WENDESCHNEIDPLATTEN** 1

STECHDREH-SYSTEME 239

AXIALBEARBEITUNG 533

WERKZEUGE FÜR MINIATURTEILE 345

STOSSWERKZEUGE 401

ABSTECHE 417

**GEWINDE-KLEMMHALTER UND
-SCHNEIDEINSÄTZE** 601

NICHT ROTIERENDE WERKZEUGHALTER 671

**WERKSTOFFGRUPPEN UND
SCHNEIDSTOFFE** 685

ALPHABETISCHER INDEX 724

Complete Machining Solutions Nicht rotierende Werkzeuge

Drehen • Stechen • Gewinde

German Version Catalog 2019



WENDE-
PLATTEN

WERK-
ZEUGE

SCHNEID-
STOFFE

ISO-
DREHEN

INSTECHEN

ABSTECHEN

AXIAL-
BEARBEITUNG

MINIATUR-
WERKZEUGE

GEWINDE

WERKZEUG-
HALTER

SCHNEID-
STOFFE

Member IMC Group

Complete Machining Solutions
KLEMMHALTER UND SCHNEIDEINSÄTZE

Complete Machining Solutions
ROTIERENDE WERKZEUGHALTER

Complete Machining Solutions
WENDESCHNEIDSTOFFGRUPPEN UND SCHNEIDSTOFFE

Complete Machining Solutions
ISO-DREHEN - WERKZEUGE UND
WENDESCHNEIDPLATTEN

Complete Machining Solutions

ISO-DREHEN - WERKZEUGE UND WENDESCHNEIDPLATTEN



INHALTSVERZEICHNIS

ISOTURN-Werkzeuge

| | |
|--|-----|
| Werkzeughalter - Bezeichnungssystem | 4 |
| Werkzeuge für die Außenbearbeitung | 6 |
| Werkzeuge für Keramikwendeschneidplatten | 77 |
| ISO-Drehen - Bohrstangen | 81 |
| Kassetten | 106 |

ISOTURN-WENDESCHNEIDPLATTEN 109

| | |
|---|-----|
| Wendeschneidplatten - Bezeichnungssystem..... | 110 |
| Auswahlhilfe für Spanformer und Schneidstoffsorten | 112 |
| Negative Wendeschneidplatten | 115 |
| Positive Wendeschneidplatten | 163 |
| Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Aluminium | 188 |
| Rohrschäl-Wendeschneidplatten | 194 |
| CBN-, PKD- und Keramik-Wendeschneidplatten..... | 195 |

ISOTURN User Guide 215

| | |
|---|-----|
| ISO-JETCUT-Werkzeuge | 68 |
| ISOTURN Schneidstoffsorten | 216 |
| Schnittparameter und Anwendungsempfehlungen | 234 |

ISO-DREHEN - WERKZEUGE



Werkzeughalter - Bezeichnungssystem

1. Bohrstange

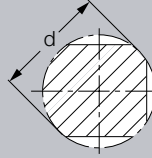
S Stahlschaft

A Innere Kühlmittelzufuhr

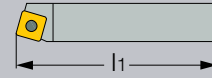
C Vollhartmetallschaft

E Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr

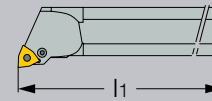
2. Durchmesser



3. Länge



- A = 32 H = 100 S = 250
- B = 40 J = 110 T = 300
- C = 50 K = 125 U = 350
- D = 60 L = 140 V = 400
- E = 70 M = 150 W = 450
- F = 80 N = 160 Y = 500
- G = 90 P = 170 X = Sonder



Klemmhalter

M **W** **L** **N** **R**

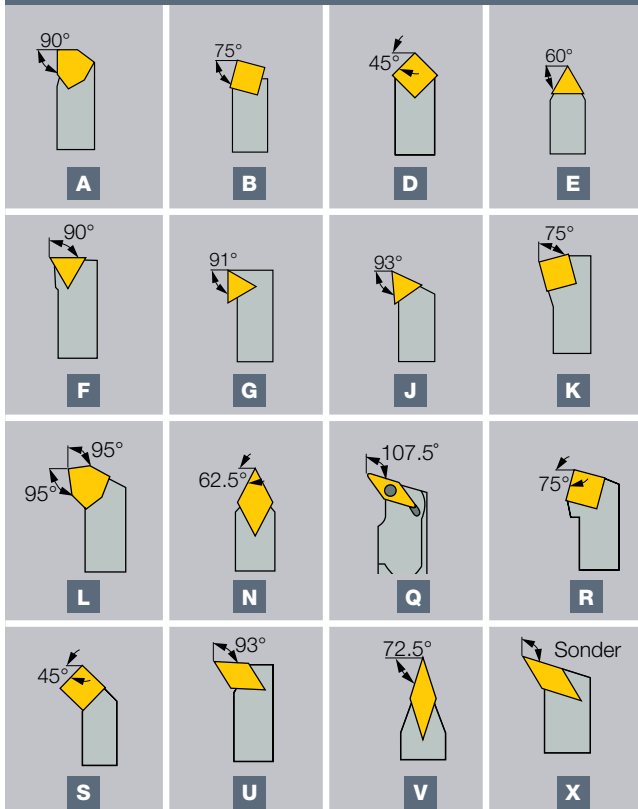
4 5 6 7 8

Bohrstange

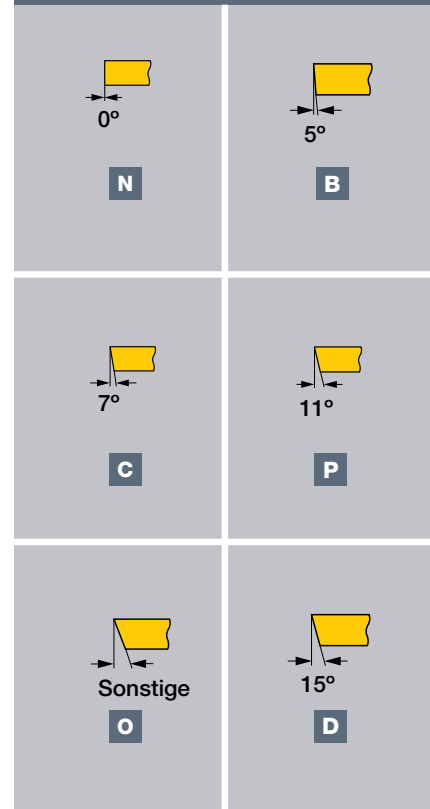
S **25** **S** **M** **W** **L** **N** **R**

1 2 3 4 5 6 7 8

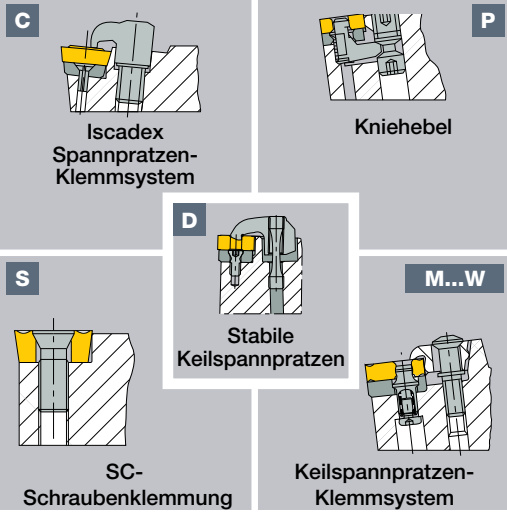
6. Einstellwinkel



7. Freiwinkel der WSP

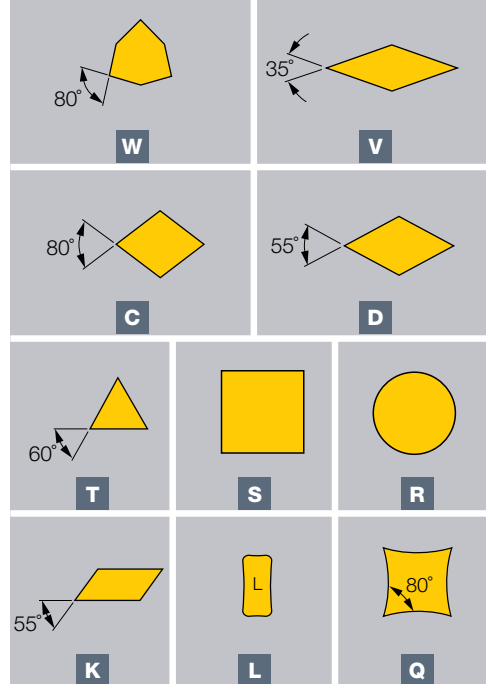


4. Klemmsystem

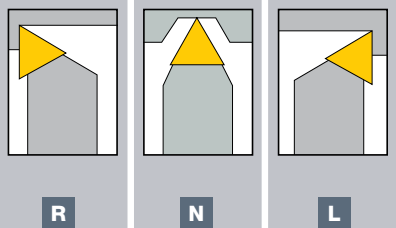


| | | | | | |
|-----------|-----------|----------|----------|-----------|----------|
| 25 | 25 | M | - | 08 | W |
| 9 | 10 | 3 | | 11 | 12 |
| | | | - | 08 | W |
| | | | | 11 | 12 |

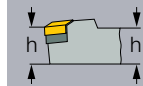
5. Form der WSP



8. Halterausführung



9. Schaft-höhe

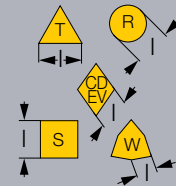


10. Schaft-breite



11. WSP-Größe

Schneidkantenlänge



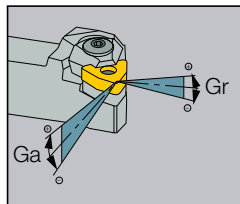
Spannwinkel: axial γ_a und radial γ_r

12. Pratzenklemmung

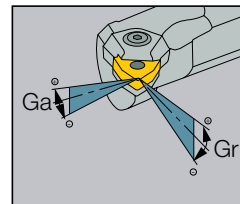
W-Top Wedge MW-Multi-Wedge



S für Langdrehautomaten



Klemhalter



Bohrstange

ISOTURN

PWLNRL/L-S

Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Kniehebelklemmung für negative 80°-Trigon-Wendeschneidplatten

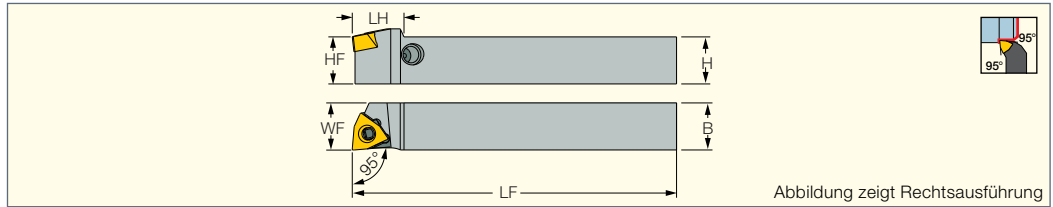


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | Wendeschneidplatte | | | | |
|--------------------|------|------|------|--------|------|-------|--------------------|-------------|----------|---------|-------------|
| PWLNRL/L 1010X-04S | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 120.00 | 11.0 | 10.00 | WNGP 04 | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN |
| PWLNRL/L 1212F-04S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 11.0 | 12.00 | WNGP 04 | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN |
| PWLNRL/L 1212X-04S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 120.00 | 11.0 | 12.00 | WNGP 04 | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN |
| PWLNRL/L 1616X-04S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 120.00 | 13.0 | 16.00 | WNGP 04 | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN |

• Verwenden Sie linke Wendeschneidplatten in Werkzeugen in Rechtsausführung und rechte Wendeschneidplatten in Werkzeugen in Linksausführung.
 Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNGP-F2M (117) • WNGP-F2P (115)

ISOTURN

PWLNRL/L

Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Kniehebelklemmung für negative 80°-Trigon-Wendeschneidplatten

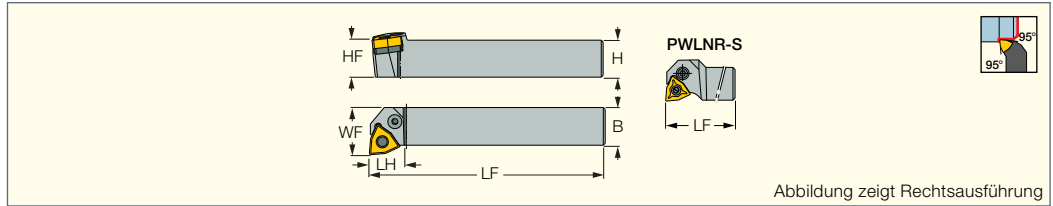


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PWLNRL/L 1616H-06 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 16.0 | 20.00 | -6 | -6 | WN..06T3 |
| PWLNRL/L 1616H-06S ⁽¹⁾ | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 20.3 | 16.00 | -6 | -6 | WN..06T3 |
| PWLNRL/L 2020K-06 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.0 | 25.00 | -6 | -6 | WN..06T3 |
| PWLNRL/L 2525M-06 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 32.00 | -6 | -6 | WN..06T3 |
| PWLNRL/L 2020K-08 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 19.0 | 25.00 | -6 | -6 | WN..0804 |
| PWLNRL/L 2525M-08 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.5 | 32.00 | -6 | -6 | WN..0804 |
| PWLNRL/L 3232P-08 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 19.0 | 40.00 | -6 | -6 | WN..0804 |

⁽¹⁾ Für den Einsatz auf Langdrehautomaten.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121)
 • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMNM-NM (122)
 • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • WNMG-CERMET (116)

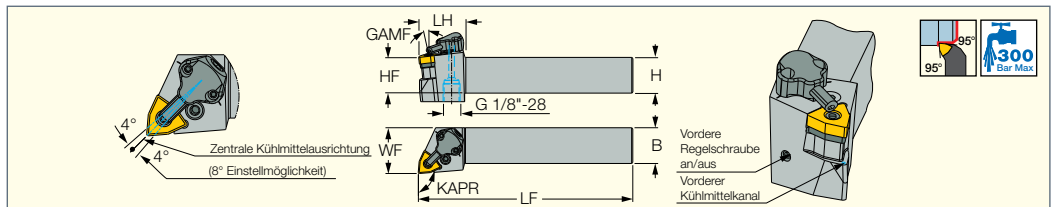
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|--------------------|---------|------|--------|----------|-------------|------|
| PWLNRL/L 1616H-06 | TWN 322 | SP 3 | PN 3-4 | HW 2.5/5 | SR 117-2014 | LR 3 |
| PWLNRL/L 1616H-06S | TWN 322 | SP 3 | PN 3-4 | HW 2.5/5 | SR 117-2014 | LR 3 |
| PWLNRL/L 2020K-06 | TWN 322 | SP 3 | PN 3-4 | HW 2.5/5 | SR 117-2014 | LR 3 |
| PWLNRL/L 2525M-06 | TWN 322 | SP 3 | PN 3-4 | HW 2.5/5 | SR 117-2014 | LR 3 |
| PWLNRL/L 2020K-08 | TWN 423 | SP 4 | PN 3-4 | HW 3.0 | SR 117-2010 | LR 4 |
| PWLNRL/L 2525M-08 | TWN 423 | SP 4 | PN 3-4 | HW 3.0 | SR 117-2010 | LR 4 |
| PWLNRL/L 3232P-08 | TWN 423 | SP 4 | PN 3-4 | HW 3.0 | SR 117-2010 | LR 4 |

ISOTURN JETCUT

PWLNRL/L-08-JHP

Werkzeughalter mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PWLNRL/L 2525M-08-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 33.0 | 32.00 | -6 | -6 | WNMG 0804.. |
| PWLNRL/L 3232P-08-JHP | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 33.0 | 40.00 | -6 | -6 | WNMG 0804.. |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118)
 • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMNM-NM (122)
 • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

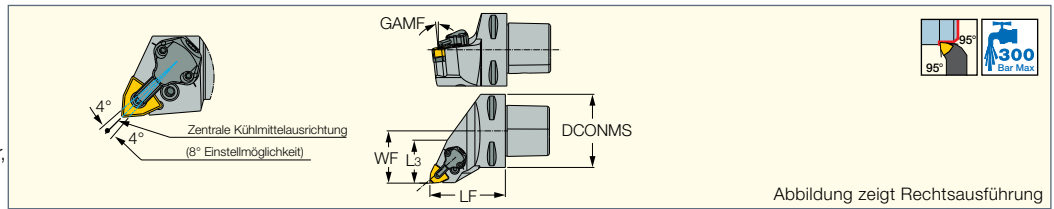
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---------|------|--------|------|-------------|----------------------|-------------|-----------|--------|--------|-------|
| PWLNRL/L 2525M-08-JHP | TWN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | SR M4X4 DIN913 TL360 | | CU-CW-JHP | HW 2.0 | HW 3.0 | T-8/5 |
| PWLNRL/L 3232P-08-JHP | TWN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | SR M4X4 DIN913 TL360 | OR 6.4X0.9N | CU-CW-JHP | HW 2.0 | HW 3.0 | T-8/5 |
| PWLNRL/L 3232P-08-JHP | TWN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | SR M4X4 DIN913 TL360 | OR 6.4X0.9N | CU-CW-JHP | HW 2.0 | HW 3.0 | T-8/5 |

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-PWLNR/L-08-JHP

Werkzeughalter mit Kniehebelklemmung, CAMFIX-Schnittstelle und auswechselbarer, zielgerichteter Kühlmittelzuführung für Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | L3 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------------|--------|-------|-------|-------|------|------|--------------------|
| C6 PWLNR/L-45065-08-JHP | 63.00 | 45.00 | 65.00 | 37.00 | -6 | -6 | WNMG 08.. |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

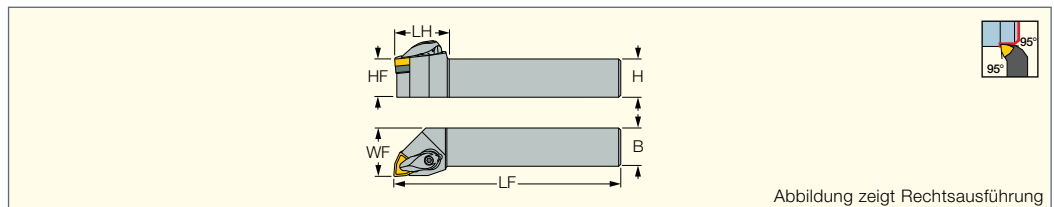
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|------------------------------|---------|------|------|-------------|-------|--------|-----------|-------------|--------|
| C6 PWLNL-45065-08-JHP | TWN 423 | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | T-8/5 | PN 3-4 | CU-CW-JHP | OR 6.4X0.9N | HW 3.0 |
| C6 PWLNR-45065-08-JHP | TWN 423 | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | T-8/5 | PN 3-4 | CU-CW-JHP | OR 6.4X0.9N | HW 3.0 |

ISOTURN

DWLNR/L

Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit 95° Anstellwinkel für negative WNMG-Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DWLNR/L 1616H-06 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 26.0 | 16.00 | -6 | -6 | WNMG 0604 |
| DWLNR/L 2020K-06 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 26.0 | 25.00 | -6 | -6 | WNMG 0604 |
| DWLNR/L 2525M-06 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 24.0 | 32.00 | -6 | -6 | WNMG 0604 |
| DWLNR/L 2020K-08 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 35.0 | 25.00 | -6 | -6 | WNMG 0804 |
| DWLNR/L 2525M-08 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 35.0 | 32.00 | -6 | -6 | WNMG 0804 |
| DWLNR/L 3232P-08 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 35.0 | 40.00 | -6 | -6 | WNMG 0804 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-F3S (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|-------------------------|---------|----------------------------|----------------------|--|-----------|--------|------------------|-------|--------|
| DWLNR/L 1616H-06 | RWT 322 | RWT 3-2 ^(a) | | | SR 400901 | LCGR-3 | SR RC3 | KSP 3 | HW 2.5 |
| DWLNR/L 2020K-06 | RWT 322 | RWT 3-2 ^(a) | | | SR 400901 | LCGR-3 | SR RC3 | KSP 3 | HW 2.5 |
| DWLNR/L 2525M-06 | RWT 322 | RWT 3-2 ^(a) | | | SR 400901 | LCGR-3 | SR RC3 | KSP 3 | HW 2.5 |
| DWLNR/L 2020K-08 | RWT 443 | RWT 443-TNM ^(b) | TWH 4 ^(c) | | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | T-15/5 |
| DWLNR/L 2525M-08 | RWT 443 | RWT 443-TNM ^(b) | TWH 4 ^(c) | | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | T-15/5 |
| DWLNR/L 3232P-08 | RWT 443 | RWT 443-TNM ^(b) | TWH 4 ^(c) | | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | T-15/5 |

* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) RWT 3-2 Unterlegplatte für die WNMG 06T3-Wendeschneidplatte.

^(b) RWT 443-TNM Unterlegplatte für die WNMG 0804...-TNM-Wendeschneidplatte.

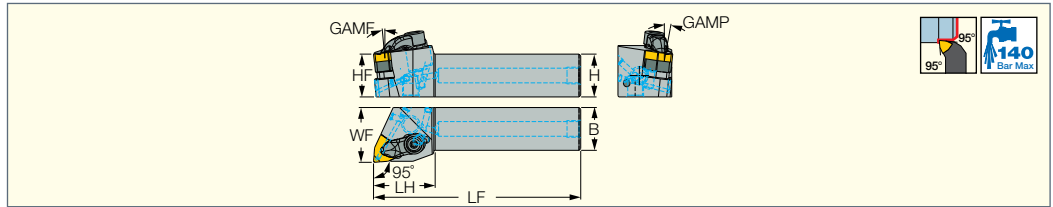
^(c) TWH 4 Unterlegplatte für die WNMX 0807...-Wendeschneidplatte.

ISOTURN

JET RETURN
RIGID CLAMP

DWLNLR/L-JHP-MC

Stabile Klemmung mit zielgerichteter KSS-Zufuhr für rhombische 80°-Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | B | H | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DWLNLR/L 2020X-08-JHP-MC | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 106.00 | 36.0 | 25.00 | 6.0 | 6.0 | WNMG 0804 |
| DWLNLR/L 2525X-08-JHP-MC | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 121.00 | 36.0 | 32.00 | 6.0 | 6.0 | WNMG 0804 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3M (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-F3S (118) • WNMG-GN (121) • WNMG-M3M (118) • WNMG-M3P (115) • WNMG-NF (119) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-TF (121) • WNMG-TNM (122) • WNMG-VL (119) • WNMG-WF (120) • WNMG-WG (120) • WNMN-NM (122) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123)

Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------------|---------|--------------|--------|-----------|--------------|------------------|
| DWLNLR 2020X-08-JHP-MC | RWT 443 | LCGL-4JC SET | T-20/3 | SR 14-506 | OR 4X3 NBR70 | PLG 1/8BSP TL360 |
| DWLNLR 2020X-08-JHP-MC | RWT 443 | LCGR-4JC SET | T-20/3 | SR 14-506 | OR 4X3 NBR70 | PLG 1/8BSP TL360 |
| DWLNLR 2525X-08-JHP-MC | RWT 443 | LCGL-4JC SET | T-20/3 | SR 14-506 | OR 4X3 NBR70 | PLG 1/8BSP TL360 |
| DWLNLR 2525X-08-JHP-MC | RWT 443 | LCGR-4JC SET | T-20/3 | SR 14-506 | OR 4X3 NBR70 | PLG 1/8BSP TL360 |

HELITURN LD

PWLNLR/L-X

Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Kniehebelklemmung für negative HELITURN LD-Trigon-Wendeschneidplatten

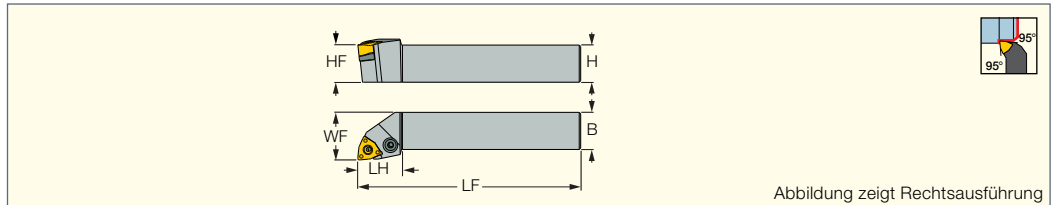


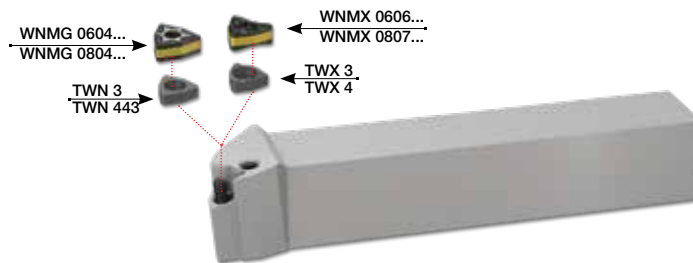
Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|----------------------|
| PWLNLR/L 2020K-06X (1) | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | -6 | -6 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| PWLNLR/L 2525M-06X (1) | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | -6 | -6 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| PWLNLR/L 2020K-08X (2) | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 30.0 | 25.00 | -6 | -6 | WNMX 0807, WNMG 0804 |
| PWLNLR/L 2525M-08X (2) | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | -6 | -6 | WNMX 0807, WNMG 0804 |
| PWLNLR 3232P-08X (2) | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 30.0 | 40.00 | -6 | -6 | WNMX 0807, WNMG 0804 |

(1) Die Unterlegplatte TWX 3 ist im Lieferumfang von WNMX 0606...-Wendeschneidplatten enthalten sowie die Unterlegplatte TWN 3 im Lieferumfang von WNMG 0604...-Wendeschneidplatten.

(2) Die Unterlegplatte TWX 4 ist im Lieferumfang von WNMX 0807...-Wendeschneidplatten enthalten sowie die Unterlegplatte TWN 443 im Lieferumfang von WNMG 0804...-Wendeschneidplatten

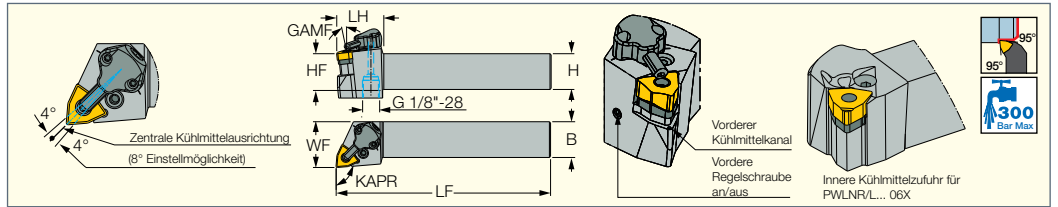
Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMN-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|--------------------|-------|---------|------|--------|-------------|--------|---------|
| PWLNLR 2020K-06X | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-4 |
| PWLNLR 2020K-06X | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-4 |
| PWLNLR/L 2525M-06X | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-4 |
| PWLNLR/L 2020K-08X | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4L |
| PWLNLR/L 2525M-08X | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4L |
| PWLNLR 3232P-08X | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4L |

PWLNRL/L-X-JHP
Klemmhalter mit Kniehebelklemmung
für WNMX- oder WNMG-
Trigon- Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | KAPR | Wendeschneidplatte |
|----------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|----------------------|
| PWLNRL/L 2020K-06X-JHP (1) | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | -6 | -6 | 95.0 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| PWLNRL/L 2525M-06X-JHP (1) | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | -6 | -6 | 95.0 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| PWLNRL/L 2525M-08X-JHP (2) | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 33.0 | 32.00 | -6 | -6 | 95.0 | WNMX 0807, WNMG 0804 |
| PWLNRL/L 3232P-08X-JHP (2) | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 33.0 | 40.00 | -6 | -6 | 95.0 | WNMX 0807, WNMG 0804 |

- User Guide siehe Seiten 68-74.
- (1) Die Unterlegplatte TWX 3 ist im Lieferumfang von WNMX 0606..-Wendeschneidplatten enthalten sowie die Unterlegplatte TWN 3 im Lieferumfang von WNMG 0604..-Wendeschneidplatten.
- (2) Die Unterlegplatte TWX 4 ist im Lieferumfang von WNMX 0807..-Wendeschneidplatten enthalten sowie die Unterlegplatte TWN 443 im Lieferumfang von WNMG 0804..-Wendeschneidplatten

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMN-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

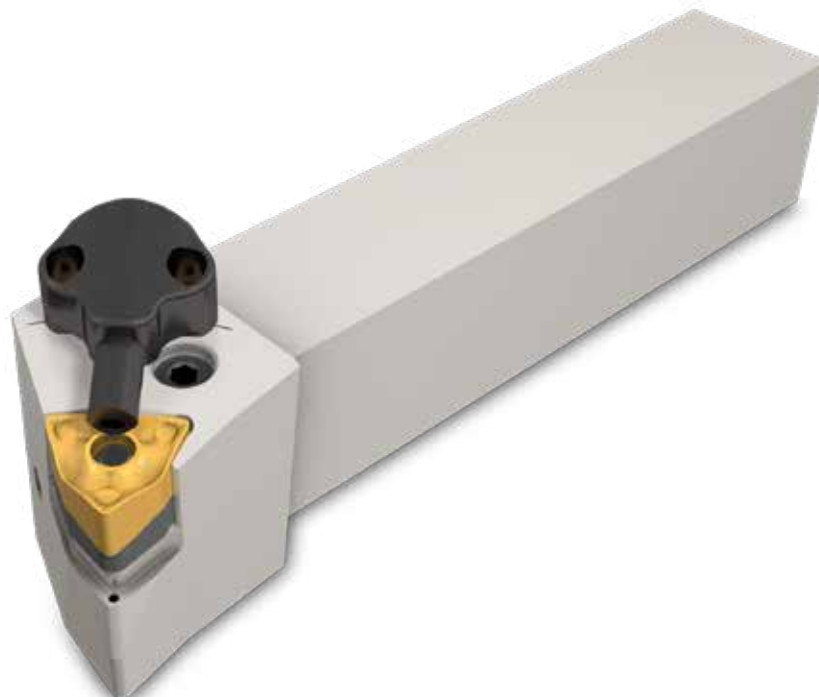
CU-CW-JHP

Schraube: SR M3



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|---------|------|--------|-------------|---------|-----------|-------|----------|--------|----------------------|
| PWLNRL/L 2020K-06X-JHP | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | | | HW 2.5/5 | | |
| PWLNRL/L 2525M-06X-JHP | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | | | HW 2.5/5 | | |
| PWLNRL/L 2525M-08X-JHP | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 2.0 | HW 3.0 | SR M4X4 DIN913 TL360 |
| PWLNRL/L 3232P-08X-JHP | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 2.0 | HW 3.0 | SR M4X4 DIN913 TL360 |

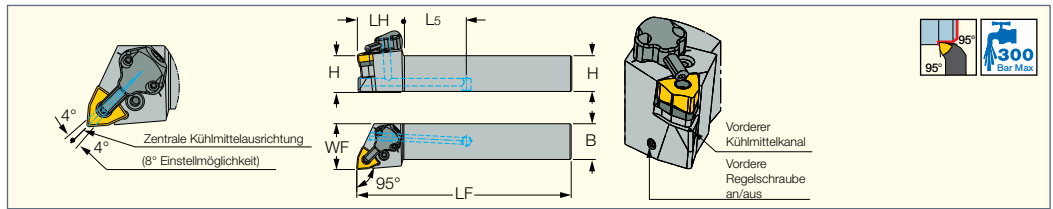


HELITURN LD

JETCUT

PWLNRL/L-X-JHP-MC

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für WNMX- und WNMG-Trigon-Wendeschneidplatten

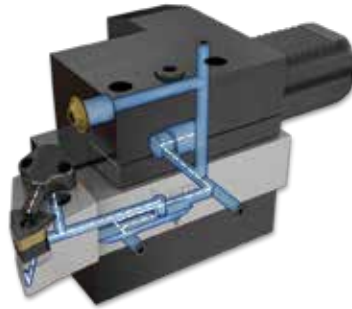


| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | L5 | WF | Wendeschneidplatte |
|---------------------------|------|------|------|--------|------|-------|-------|----------------------|
| PWLNRL/L 2020X-06X-JHP-MC | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 97.00 | 27.0 | 29.00 | 25.00 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| PWLNRL/L 2525X-06X-JHP-MC | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 118.00 | 33.0 | 35.00 | 32.00 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| PWLNRL/L 2020X-08X-JHP-MC | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 97.00 | 27.0 | 29.00 | 25.00 | WNMX 0807, WNMG 0804 |
| PWLNRL/L 2525X-08X-JHP-MC | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 118.00 | 33.0 | 35.00 | 32.00 | WNMX 0807, WNMG 0804 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMN-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.



Ersatzteile

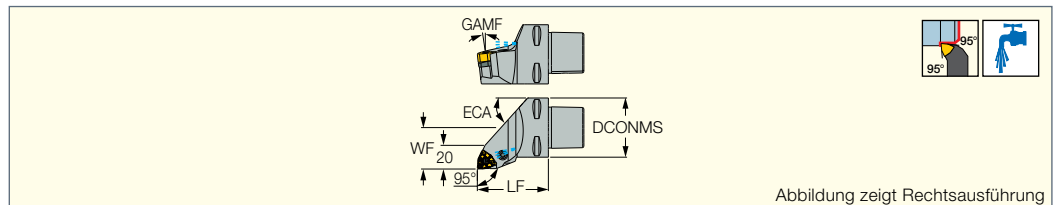
| Bezeichnung | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------|---------|------|--------|-------------|---------|--------|-----------|-------|----------------------|--------|--|
| PWLNRL/L 2020X-06X-JHP-MC | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | HW 2.5 | CU-CW-JHP | T-8/5 | SR M5X5 DIN913 TL360 | | |
| PWLNRL/L 2525X-06X-JHP-MC | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | HW 2.5 | CU-CW-JHP | T-8/5 | SR M5X5 DIN913 TL360 | | |
| PWLNRL/L 2020X-08X-JHP-MC | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | HW 2.5 | CU-CW-JHP | T-8/5 | SR M5X5 DIN913 TL360 | HW 3.0 | |
| PWLNRL/L 2525X-08X-JHP-MC | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | HW 2.5 | CU-CW-JHP | T-8/5 | SR M5X5 DIN913 TL360 | HW 3.0 | |

HELITURN LD

CAMFIX

C#-PWLNRL/L-X

Werkzeuge mit CAMFIX-Schnittstelle für HELITURN LD WNMX- oder WNMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | ECA | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------------------|--------|-------|-------|-----|------|----------------------|
| C4 PWLNRL/L-27050-06X ⁽¹⁾ | 40.00 | 27.00 | 50.00 | 45 | 6.0 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| C5 PWLNRL-25060-06X ⁽¹⁾ | 50.00 | 25.00 | 60.00 | 48 | 6.0 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| C4 PWLNRL/L-27050-08X ⁽²⁾ | 40.00 | 27.00 | 50.00 | 45 | 6.0 | WNMX 0807, WNMG 0804 |
| C5 PWLNRL/L-35060-08X ⁽²⁾ | 50.00 | 35.00 | 60.00 | 48 | 6.0 | WNMX 0807, WNMG 0804 |

⁽¹⁾ Die Unterlegplatte TWX 3 ist im Lieferumfang von WNMX 0606...Wendeschneidplatten enthalten sowie die Unterlegplatte TWN 3 im Lieferumfang von WNMG 0604...Wendeschneidplatten.

⁽²⁾ Die Unterlegplatte TWX 4 ist im Lieferumfang von WNMX 0807...Wendeschneidplatten enthalten sowie die Unterlegplatte TWN 443 im Lieferumfang von WNMG 0804...Wendeschneidplatten

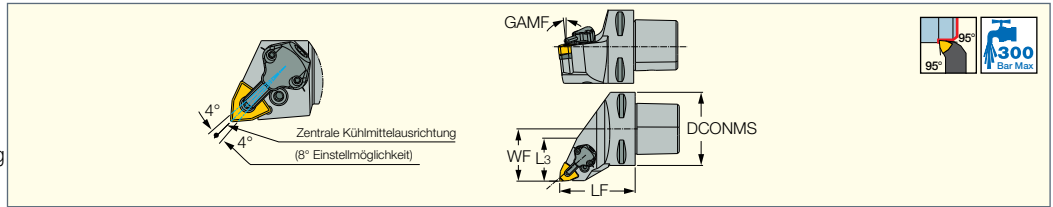
Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-F3S (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-PP (120) • WNMG-NF (119) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---------|------|--------|-------------|---------|-------|----------|
| C4 PWLNRL/L-27050-06X | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | EZ 62 | HW 2.5/5 |
| C5 PWLNRL-25060-06X | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | EZ 83 | HW 2.5/5 |
| C4 PWLNRL/L-27050-08X | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | EZ 62 | HW 3.0 |
| C5 PWLNRL/L-35060-08X | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | EZ 83 | HW 3.0 |

C#-PWLNR/L-X-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter
Kühlmittelzuführung, Kniehebelklemmung
und CAMFIX-Anbindung für HELITURN
LD WNMX Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | WF | L3 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------------------|--------|-------|-------|-------|------|------|----------------------|
| C3 PWLNR-22045-06X-JHP (1) | 32.00 | 45.00 | 22.00 | 26.00 | -6 | -6 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| C3 PWLNR-22045-08X-JHP (2) | 32.00 | 45.00 | 22.00 | 22.00 | -6 | -6 | WNMX 0807, WNMG 0804 |
| C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP (2) | 40.00 | 50.00 | 27.00 | 22.00 | -6 | -6 | WNMX 0807, WNMG 0804 |
| C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP (2) | 50.00 | 60.00 | 35.00 | 25.00 | -6 | -6 | WNMX 0807, WNMG 0804 |
| C6 PWLNR/L-45065-08X-JHP (2) | 63.00 | 65.00 | 45.00 | 37.00 | -6 | -6 | WNMX 0807, WNMG 0804 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

(1) Die Unterlegplatte TWX 3 ist im Lieferumfang von WNMX 0606...Wendeschneidplatten enthalten sowie die Unterlegplatte TWN 3 im Lieferumfang von WNMG 0604...Wendeschneidplatten.

(2) Die Unterlegplatte TWX 4 ist im Lieferumfang von WNMX 0807...Wendeschneidplatten enthalten sowie die Unterlegplatte TWN 443 im Lieferumfang von WNMG 0804...Wendeschneidplatten

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-F3S (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-PP (120) • WNMG-NF (119) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120)



Ersatzteile

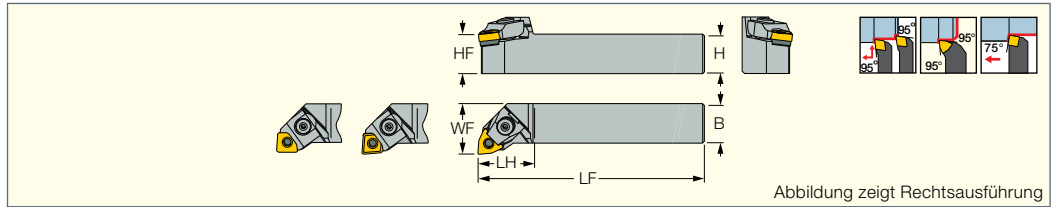
| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---------|------|---------|--------|-------------|-----------|-------|--------|
| C3 PWLNR-22045-06X-JHP | TWX 3 | TWN 3 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 2.5 |
| C3 PWLNR-22045-08X-JHP | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C6 PWLNR-45065-08X-JHP | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C6 PWLNR-45065-08X-JHP | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |



MULTI-WEDGE

MULNR/L-12MW

MULTI-Wedge-Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit negativen 80°-Wendeschneidplatten in rechteckiger, rhombischer oder Trigon-Ausführung

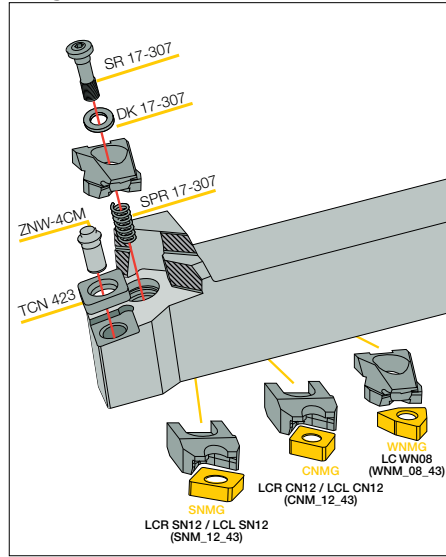


| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF |
|---------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|
| MULNR/L 2525M-12MW | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 35.0 | 32.00 | 6 | 6 |

• Nur die Pratte für die WNMG-Wendeschneidplatte wird mit dem Halter geliefert, andere müssen separat bestellt werden.

- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMG-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Mögliche Kombinationen



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|-------------------------|---------|---------|---------|-----------|-----------|-----------|---------|--------|-----------|------------|
| MULNL 2525M-12MW | TCN 423 | ZNW 4CM | LC WN08 | LCL CN12* | LCL SN12* | SR 17-307 | SR M4X8 | HW 3.0 | DK 17-307 | SPR 17-307 |
| MULNR 2525M-12MW | TCN 423 | ZNW 4CM | LC WN08 | LCL CN12* | LCL SN12* | SR 17-307 | SR M4X8 | HW 3.0 | DK 17-307 | SPR 17-307 |

* Optional, bitte separat bestellen.

MULTI-WEDGE

CAMFIX

C#-MULNR/L-MW

MULTI-Wedge-Werkzeughalter für CAMFIX Schnittstelle für 80°-WSPs in rechteckiger, rhombischer oder Trigon-Ausführung

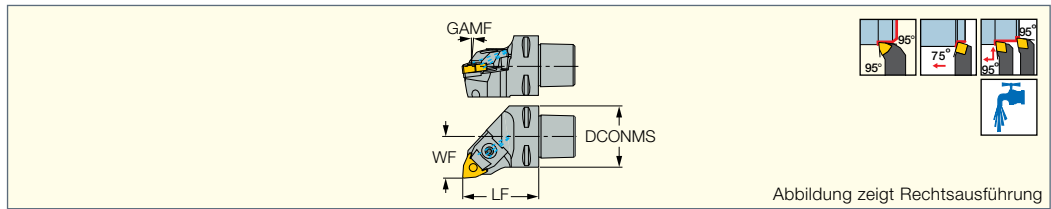


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------------|--------|-------|-------|------|--------------------|
| C4 MULNR/L 27050-12MW | 40.00 | 27.00 | 50.00 | 6.0 | W/C/SNMG 1204.. |
| C5 MULNR/L 35060-12MW | 50.00 | 35.00 | 60.00 | 6.0 | W/C/SNMG 1204.. |
| C6 MULNR/L-45065-12MW | 63.00 | 45.00 | 65.00 | 6.0 | W/C/SNMG 1204.. |

• Rechte Pratte für rechtes Werkzeug, linke Pratte für linkes Werkzeug.

- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|------------------------------|---------|----------|---------|--------|-----------|-----------|------------|--------|
| C4 MULNR/L 27050-12MW | TCN 423 | ZNW 4CMI | LC WN08 | HW 3.0 | SR 17-307 | DK 17-307 | SPR 17-307 | EZ 62 |
| C5 MULNR/L 35060-12MW | TCN 423 | ZNW 4CMI | LC WN08 | HW 3.0 | SR 17-307 | DK 17-307 | SPR 17-307 | EZ 83 |
| C6 MULNR/L-45065-12MW | TCN 423 | ZNW 4CMI | LC WN08 | HW 3.0 | SR 17-307 | DK 17-307 | SPR 17-307 | EZ 104 |

HSK MULTI-WEDGE

HSK A63WH-MULNR/L-MW

MULTI-Wedge-Werkzeughalter mit HSK-Schnittstelle für 80°-WSPs in rhombischer, rechteckiger oder Trigon-Ausführung

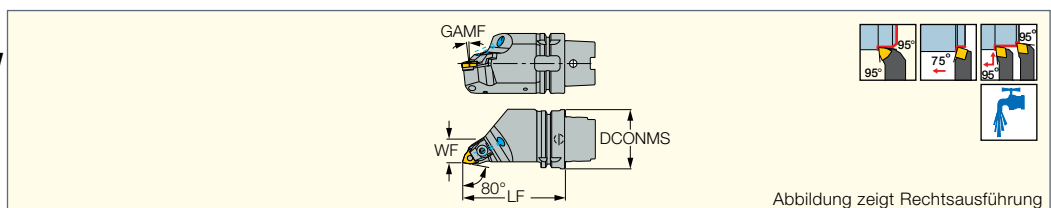


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------------|--------|--------|-------|------|------|--------------------|
| HSK A63WH MULNR/L J12MW | 63.00 | 110.00 | 25.00 | -6 | -6 | W/C/SNMG 1204 |

• Gemäß ICTM-Standard (ISO 12164-3). • Bei HSK-Kühlung durch die Spindel muss ein Kühlmittelrohr verwendet werden (muss separat bestellt werden).

• Schaftabmessungen siehe Seite 676.

- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNMG-Keramik (196) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGA-Keramik (196) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---------|-----------|-----------|---------|---------|-----------|--------|-----------|------------|---------|--------|
| HSK A63WH MULNL J12MW | TCN 423 | LCL CN12* | LCL SN12* | LC WN08 | ZNW 4CM | SR 17-307 | HW 3.0 | DK 17-307 | SPR 17-307 | SR M4X8 | EZ 104 |
| HSK A63WH MULNR J12MW | TCN 423 | LCR CN12* | LCR SN12* | LC WN08 | ZNW 4CM | SR 17-307 | HW 3.0 | DK 17-307 | SPR 17-307 | SR M4X8 | EZ 104 |

* Optional, bitte separat bestellen.

MULTI-WEDGE HSK

HSK A63WH-MULNR-J12MWX2

MULTI-Wedge-Werkzeughalter (Doppelwerkzeuge) mit HSK-Schnittstelle für 80°-WSPs in rhombischer, rechteckiger oder Trigon-Ausführung

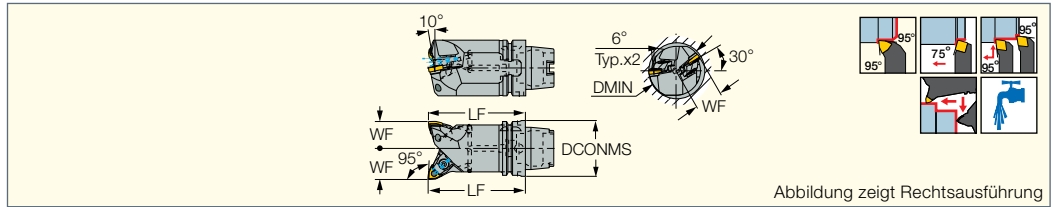


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | WF | DMIN | Wendeschnidplatte |
|--------------------------------|--------|--------|-------|-------|-------------------|
| HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 | 63.00 | 110.00 | 35.00 | 72.00 | W/C/SNMG 1204 |

- Gemäß ICTM-Standard (ISO 12164-3).
- Bei Kühlung durch die HSK-Spindel muss ein Kühlmittelrohr verwendet werden (muss separat bestellt werden).
- Schaftabmessungen siehe Seite 676.

Wendeschnidplatten siehe Seiten: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Ersatzteile

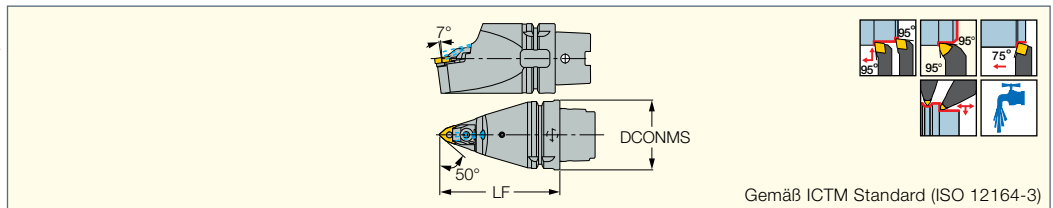
| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|--------------------------------|---------|---------|-----------|-----------|----------|-----------|------------|-----------|--------|
| HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 | TCN 423 | LC WN08 | LCR CN12* | LCR SN12* | ZNW 4CMI | DK 17-307 | SPR 17-307 | SR 17-307 | HW 3.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.

HSK MULTI-WEDGE

HSK A63WH-MUMNN-MW

MULTI-Wedge-Klemmhalter mit HSK A63WH-Schnittstelle für negative, rhombische 80°-Wendeschnidplatten in rechteckiger oder Trigon-Ausführung



Gemäß ICTM Standard (ISO 12164-3)

| Bezeichnung | DCONMS | LF | Wendeschnidplatte |
|------------------------------|--------|--------|-------------------|
| HSK A63WH MUMNN J12MW | 63.00 | 110.00 | W/C/SNMG 1204 |

- Bei Kühlung durch die HSK-Spindel muss ein Kühlmittelrohr verwendet werden (muss separat bestellt werden).
 - Schaftabmessungen siehe Seite 676.
- Wendeschnidplatten siehe Seiten:** CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

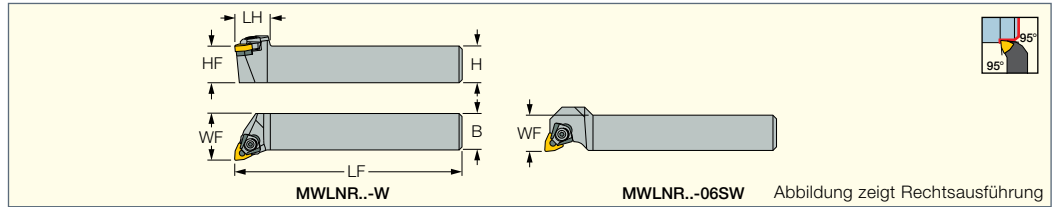
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---------|-----------|-----------|---------|---------|-----------|--------|-----------|------------|-------|---------|
| HSK A63WH MUMNN J12MW | LC WN08 | LCR CN12* | LCR SN12* | TCN 423 | ZNW 4CM | SR 17-307 | HW 3.0 | DK 17-307 | SPR 17-307 | EZ 83 | SR M4X8 |

* Optional, bitte separat bestellen.

MWLNR/L-W

Top Wedge-Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Trigon- Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| MWLNR/L 1616H-06SW | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 23.0 | 16.00 | -6 | -6 | WNMG 06T3 |
| MWLNR/L 2020K-06W | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | -6 | -6 | WNMG 06T3 |
| MWLNR/L 2525M-06W | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | -6 | -6 | WNMG 06T3 |
| MWLNR/L 2020K-08W | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 30.0 | 25.00 | -6 | -6 | WNMG 0804 |
| MWLNR/L 2525M-08W | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | -6 | -6 | WNMG 0804 |
| MWLNR/L 3232P-08W | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 35.0 | 40.00 | -6 | -6 | WNMG 0804 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

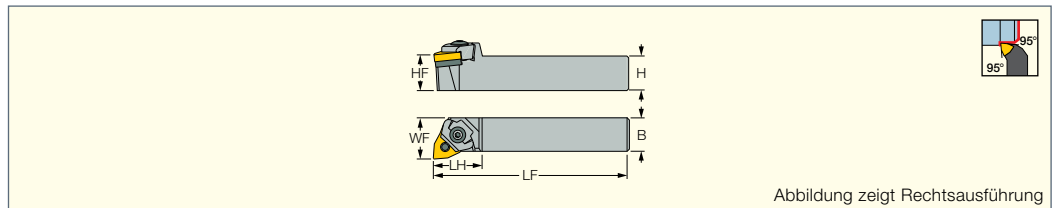
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|--------------------|-----------|----------------------------|--------|-----------|--------------|--------|
| MWLNR/L 1616H-06SW | IWSN 322W | IWSN 3-2W ^(a) * | ZNW 3W | SR 14-564 | LC 250 SET 1 | HW 2.5 |
| MWLNR/L 2020K-06W | IWSN 322W | IWSN 3-2W ^(a) * | ZNW 3W | SR 14-564 | LC 250 SET 1 | HW 2.5 |
| MWLNR/L 2525M-06W | IWSN 322W | IWSN 3-2W ^(a) * | ZNW 3W | SR 14-564 | LC 250 SET 1 | HW 2.5 |
| MWLNR/L 2020K-08W | IWSN 433 | IWSN 433M ^(b) * | ZNW 4W | SR M4X8 | LC 252 SET 1 | HW 3.0 |
| MWLNR/L 2525M-08W | IWSN 433 | IWSN 433M ^(b) * | ZNW 4W | SR M4X8 | LC 252 SET 1 | HW 3.0 |
| MWLNR/L 3232P-08W | IWSN 433 | IWSN 433M ^(b) * | ZNW 4W | SR M4X8 | LC 252 SET 1 | HW 3.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.
^(a) Verwenden Sie die Unterlegplatte IWSN 3-2W für WNMG 0604...-Wendeschneidplatten.
^(b) Verwenden Sie die Unterlegplatte 433M für WNMG 0804...-TNM-Wendeschneidplatten.

MWLNR/L-13W

Top Wedge-Klemmhalter für die Außenbearbeitung für große Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | B | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| MWLNR/L 3232P-13W | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 45.0 | 40.00 | -6 | -6 | WNMG 1306 |
| MWLNR/L 4040R-13W | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 200.00 | 45.0 | 50.00 | -6 | -6 | WNMG 1306 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-TNM (122)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|-------------|----------|--------|-----------|--------------|-------|------------|-----------|-------|
| MWLNR/L-13W | IWSN 635 | ZNW 6W | SR 14-570 | LC 253 (MIM) | HW 4P | SPR 17-362 | SR 17-362 | WA M8 |



PWLOR/L-IQ

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und schwalbenschwanzförmigem Plattensitz für doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten

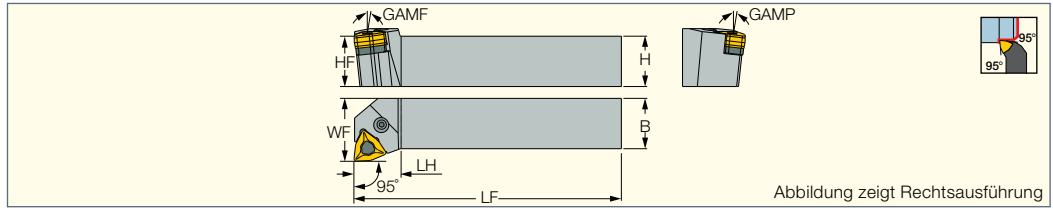
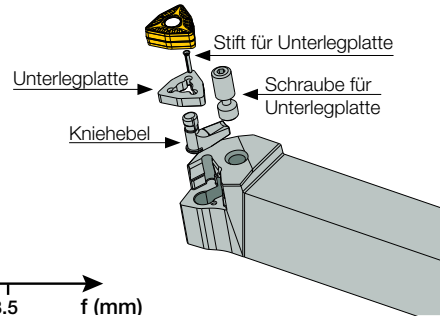
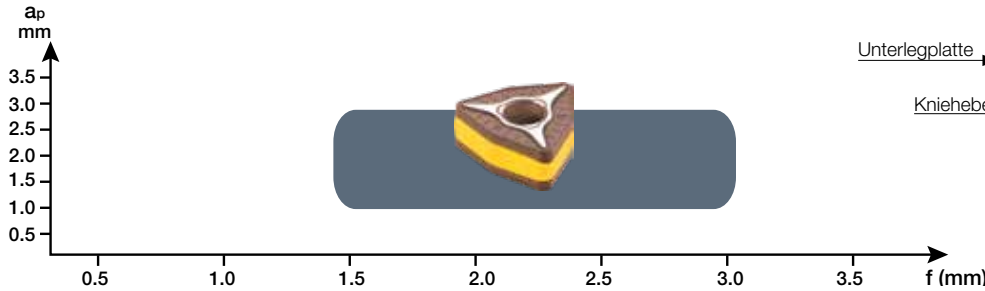


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|---------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PWLOR/L 2525M-10-IQ | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | -6 | -6 | WOMG 1007-IQ |
| PWLOR/L 3232P-10-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 30.0 | 40.00 | -6 | -6 | WOMG 1007-IQ |
| PWLOR/L 3232P-13-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 30.0 | 40.00 | -6.5 | -6.5 | WOMG 1306-IQ |
| PWLOR/L 4040S-13-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 30.0 | 48.00 | -6.5 | -6.5 | WOMG 1306-IQ |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WOMG-10-T3P-IQ (117) • WOMG-13-R3P-IQ (117)

Anwendungsbereich - PWXOR/L-TF-IQ-Werkzeuge



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|---------------------|------------|----------------------------|-------------|------------|--------|
| PWLOR/L 2525M-10-IQ | TWN 5-4-IQ | SP D1.5-L10 ^(a) | SR LCS 5 | LR 5 | HW 3.0 |
| PWLOR/L 3232P-10-IQ | TWN 5-4-IQ | SP D1.5-L10 ^(a) | SR LCS 5 | LR 5 | HW 3.0 |
| PWLOR/L 3232P-13-IQ | TWX 6-IQ | SP 5 ^(a) | SR 10402352 | LCL 20C-NX | HW 4.0 |
| PWLOR/L 4040S-13-IQ | TWX 6-IQ | SP 5 ^(a) | SR 10402352 | LCL 20C-NX | HW 4.0 |

^(a) Stift für Unterlegplatte.



CAMFIX

C#-PWLOR/L-IQ

Werkzeughalter mit Kniehebelklemmung und schwalbenschwanzförmigem Plattensitz mit CAMFIX-Schnittstelle für doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten

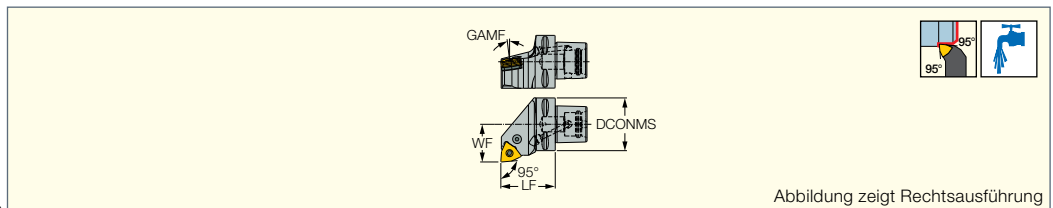


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|-------|-------|------|------|--------------------|
| C6 PWLOR/L-45065-13-IQ | 63.00 | 45.00 | 65.00 | -6.5 | -6.5 | WOMG 1306-IQ |

Wendeschneidplatten siehe Seite: WOMG-13-R3P-IQ (117)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|---------------|----------|------------|-------------|--------|------|---------------|
| C#-PWLOR/L-IQ | TWX 6-IQ | LCL 20C-NX | SR 10402352 | HW 4.0 | SP 5 | SATZ-M10X1-M5 |

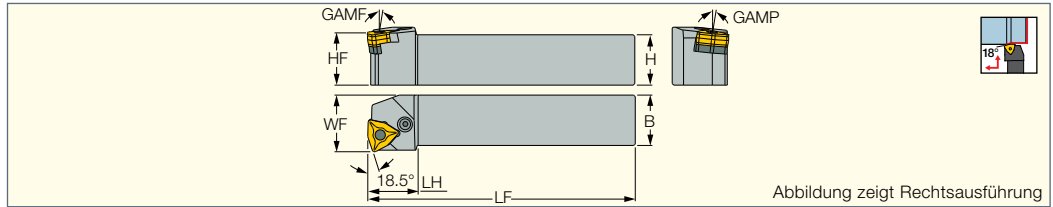


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|-------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|------------|----------------|----------|------|--------|
| PWXOR/L 2525M-10-TF-IQ | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 31.0 | 29.00 | -6 | -6 | WOMG 1007-IQ | TWN 5-4-IQ | SP D1.5-L10(a) | SR LCS 5 | LR 5 | HW 3.0 |
| PWXOR/L 3232P-10-TF-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 31.0 | 36.00 | -6 | -6 | WOMG 1007-IQ | TWN 5-4-IQ | SP D1.5-L10(a) | SR LCS 5 | LR 5 | HW 3.0 |
| PWXOR/L 4040S-10-TF-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 31.0 | 44.00 | -6 | -6 | WOMG 1007-IQ | TWN 5-4-IQ | SP D1.5-L10(a) | SR LCS 5 | LR 5 | HW 3.0 |

(a) Stift für Unterlegplatte.

Wendeschneidplatten siehe Seite: WOMG-10-T3P-IQ (117)

Anwendungsbereich - PWXOR/L-TF-IQ-Werkzeuge

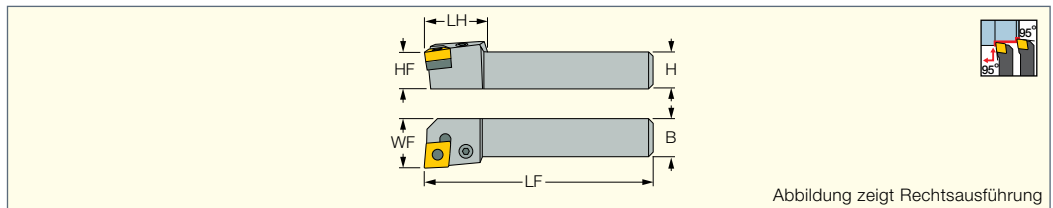
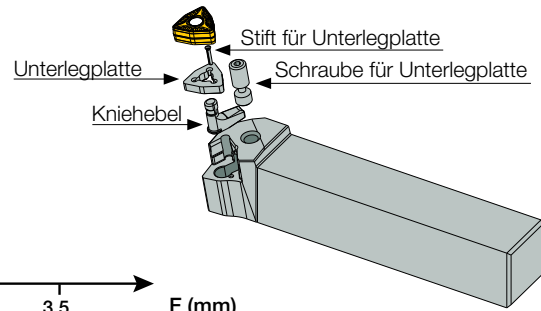
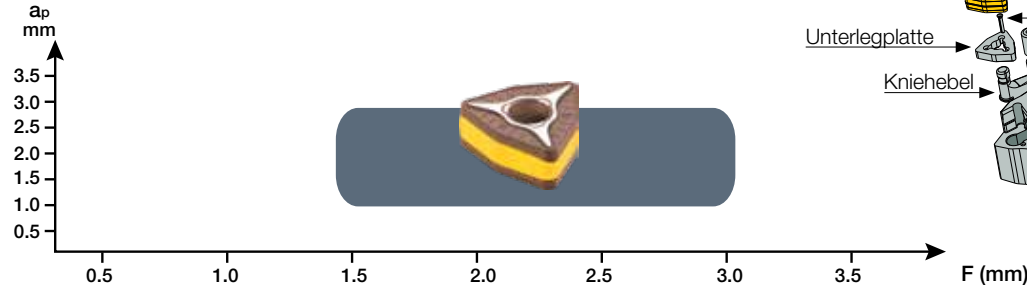


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PCLNR/L 2020K-12 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 27.5 | 25.00 | -6 | -6 | CNMG 1204.. |
| PCLNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 27.8 | 32.00 | -6 | -6 | CNMG 1204.. |
| PCLNR/L 3232P-12 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 27.6 | 40.00 | -6 | -6 | CNMG 1204.. |
| PCLNR/L 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 38.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMG 1906.. |
| PCLNR/L 4040S-25 | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 47.0 | 50.00 | -6 | -6 | CNMG 2509.. |
| PCLNR 5050T-25 | 50.0 | 50.0 | 50.0 | 300.00 | 47.0 | 60.00 | -6 | -6 | CNMG 2509.. |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

Ersatzteile

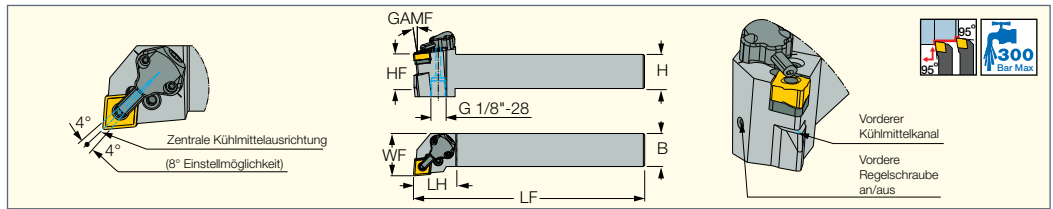
| Bezeichnung | | | | | | | |
|-------------------------|---------|----------|-------|------|-------------|--------|--------|
| PCLNR/L 2020K-12 | TCN 423 | | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4 |
| PCLNR/L 2525M-12 | TCN 423 | | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4 |
| PCLNR/L 3232P-12 | TCN 423 | | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4 |
| PCLNR/L 3232P-19 | TCN 63 | | SP 66 | LR 6 | SR 10402352 | HW 4.0 | |
| PCLNR/L 4040S-25 | TCN 84N | TCN 85N* | SP 8 | LR 8 | SR 10402264 | | |
| PCLNR 5050T-25 | TCN 84N | TCN 85N* | SP 8 | LR 8 | SR 10402264 | | |

* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN JETCUT

PCLNR/L-12-JHP

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PCLNR/L 2525M-12-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 33.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMG 1204 |
| PCLNR/L 3232P-12-JHP | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 33.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMG 1204 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

Ersatzteile

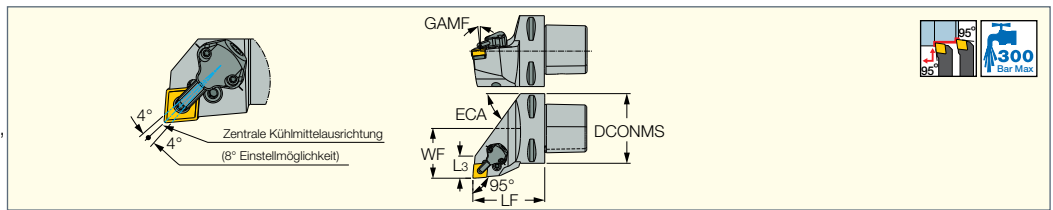
| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|----------------|---------|------|------|-------------|--------|-----------|----------------------|--------|--------|-------|
| PCLNR/L-12-JHP | TCN 423 | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | PN 3-4 | CU-CW-JHP | SR M4X4 DIN913 TL360 | HW 2.0 | HW 3.0 | T-8/5 |

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-PCLNR/L-12-JHP

Werkzeughalter mit Kniehebelklemmung, zielgerichteter Kühlmittelzuführung und CAMFIX-Schnittstelle für negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | L3 | ECA | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|--------|-------|-------|-------|-----|------|------|--------------------|
| C6 PCLNR/L-45065-12-JHP | 63.00 | 45.00 | 65.00 | 20.00 | 54 | -6 | -6 | CNMG 1204 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|-------------------|---------|------|------|-------------|--------|-----------|--------|-------|----------------------|
| C#-PCLNR/L-12-JHP | TCN 423 | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | PN 3-4 | CU-CW-JHP | HW 3.0 | T-8/5 | SR M5X5 DIN913 TL360 |

ISOTURN

MCLNR/L

Klemmhalter mit Spannpratze für negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten

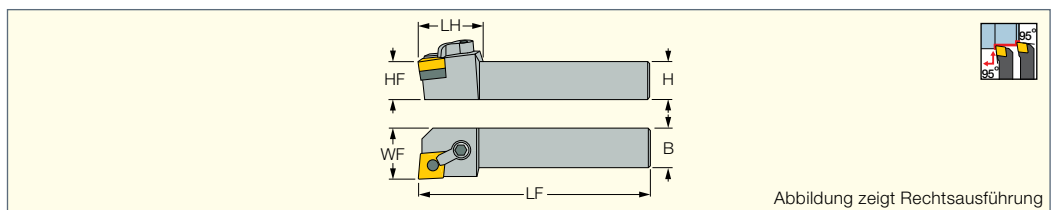


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|----------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| MCLNR 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMG 1606.. |
| MCLNR 3232P-16 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 30.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMG 1606.. |
| MCLNL 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 35.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMG 1906.. |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-MR (133) • CNMA (130)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | |
|----------------|---------|-------------|--------|--------|
| MCLNR 2525M-16 | TCT 533 | LC 30 SET 1 | ZN 54M | HW 3.0 |
| MCLNR 3232P-16 | TCT 533 | LC 30 SET 1 | ZN 54M | HW 3.0 |
| MCLNL 3232P-19 | TCT 634 | LC80 SET-1 | ZN 64 | HW 4.0 |

ISOTURN

PCBNR/L

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung für den Einsatz der 100° Schneide bei CNMG-Wendeschneidplatten

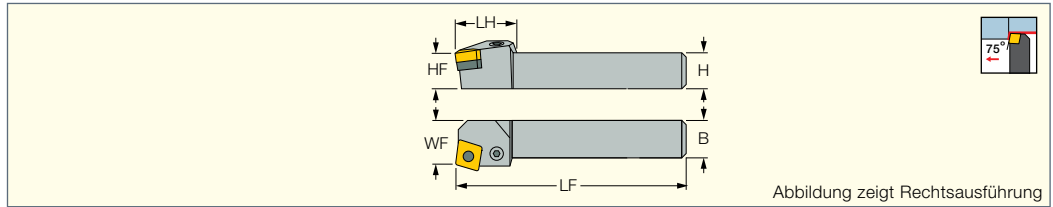


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PCBNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 27.7 | 22.00 | -6 | -6 | CNMG 1204.. |
| PCBNR/L 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 37.0 | 27.00 | -6 | -6 | CNMG 1906.. |
| PCBNR 4040S-19 | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 37.0 | 37.00 | -6 | -6 | CNMG 1906.. |

- Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------|---------|-------|--------|------|-------------|--------|
| PCBNR/L 2525M-12 | TCN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| PCBNR/L 3232P-19 | TCN 63 | SP 66 | | LR 6 | SR 10402352 | HW 4.0 |
| PCBNR 4040S-19 | TCN 63 | SP 66 | | LR 6 | SR 10402352 | HW 4.0 |

HELITURN LD

FLASHTURN ECO LINE

PCLNR/L-X

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung für rhombische CNMX/ CNMG 80°-Wendeschneidplatten

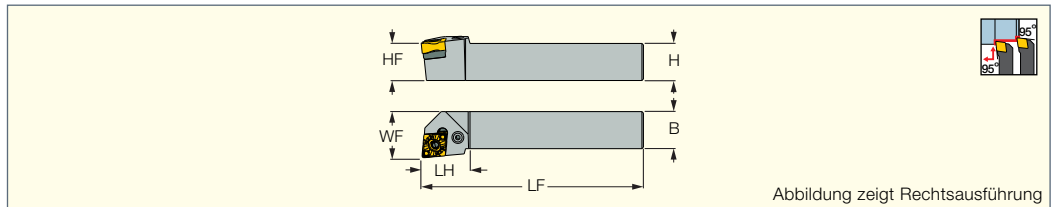
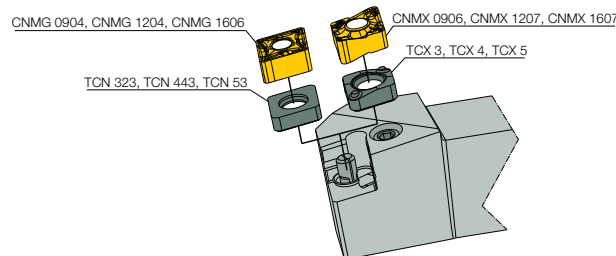


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | B | H | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------|------|------|--------|------|-------|------|------|---------------------|
| PCLNR 1616H-09X | 16.0 | 16.0 | 150.00 | 25.0 | 25.00 | -6 | -6 | CNMX 0906 CNMG 0904 |
| PCLNR/L 2020K-09X | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | -6 | -6 | CNMX 0906 CNMG 0904 |
| PCLNR/L 2525M-09X | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMX 0906 CNMG 0904 |
| PCLNR/L 2020K-12X | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 31.0 | 25.00 | -6 | -6 | CNMX 1207 CNMG 1204 |
| PCLNR/L 2525M-12X | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 31.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMX 1207 CNMG 1204 |
| PCLNR/L 3232P-12X | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 32.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMX 1207 CNMG 1204 |
| PCLNR/L 3232P-16X | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 32.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMX 1607 CNMG 1606 |

- Die Unterlegplatte TCX 3 für CNMX 0906..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 323 für CNMG 0904..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.
 - Die Unterlegplatte TCX 4 für CNMX 1207..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 443 für CNMG 1204..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.
 - Die Unterlegplatte TCX 5 für CNMX 1607..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 53 für CNMG 1606..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.
- Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNGG-F3N (188) • CNGX-M3N (188) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMX-M3/4MW (133) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)



Ersatzteile

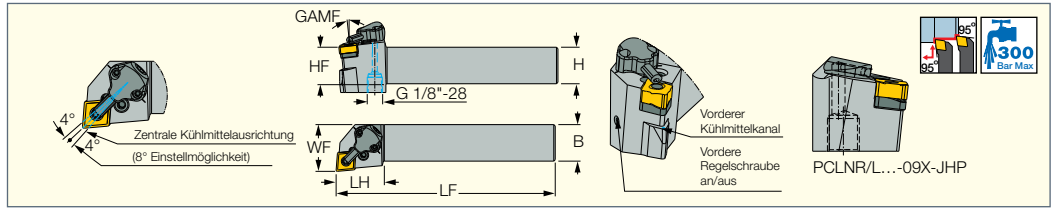
| Bezeichnung | | | | | | | |
|-------------------|-------|---------|------|--------|-------------|--------|---------|
| PCLNR/L 2020K-09X | TCX 3 | TCN 323 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-4 |
| PCLNR/L 2525M-09X | TCX 3 | TCN 323 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-4 |
| PCLNR/L 2020K-12X | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4L |
| PCLNR/L 2525M-12X | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4L |
| PCLNR/L 3232P-12X | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4L |
| PCLNR/L 3232P-16X | TCX 5 | TCN 53 | SP 5 | LR 5 | SR LCS 5 | HW 3.0 | SPP 5-6 |

HELITURN LD

JETCUT

PCLNR/L-X-JHP

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für CNMX- oder CNMG-80°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | B | H | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|----------------------|
| PCLNR/L 1616H-09X-JHP | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 150.00 | 33.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| PCLNR/L 2020K-09X-JHP | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 33.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| PCLNR/L 2525M-09X-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 33.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| PCLNR/L 2525M-12X-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 33.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMX 1207, CNMG 1204 |
| PCLNR/L 3232P-12X-JHP | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 33.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMX 1207, CNMG 1204 |

- Die Unterlegplatte TCX 3 für CNMX 0906..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 323 für CNMG 0904..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert. Die Unterlegplatte TCX 4 für CNMX 1207..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 443 für CNMG 1204..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.
- User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNGX-M3N (188) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMM-M4PW (134) • CNGG-F3N (188) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMX-M3/4MW (133) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

Werkzeugaufnahmen siehe Seiten: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|----------------------|------------------------|------|--------|-------------|---------|-----------|-------|----------|--------|----------------------|
| PCLNR/L 1616H-09X-JHP | TCX 3 ^(a) | TCN 323 ^(c) | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | | | HW 2.5 | | |
| PCLNR/L 2020K-09X-JHP | TCX 3 ^(a) | TCN 323 ^(c) | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | | | HW 2.5 | | |
| PCLNR/L 2525M-09X-JHP | TCX 3 ^(a) | TCN 323 ^(c) | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | | | HW 2.5/5 | | |
| PCLNR/L 2525M-12X-JHP | TCX 4 ^(b) | TCN 443 ^(d) | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 2.0 | HW 3.0 | SR M4X4 DIN913 TL360 |
| PCLNR/L 3232P-12X-JHP | TCX 4 ^(b) | TCN 443 ^(d) | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 2.0 | HW 3.0 | SR M4X4 DIN913 TL360 |

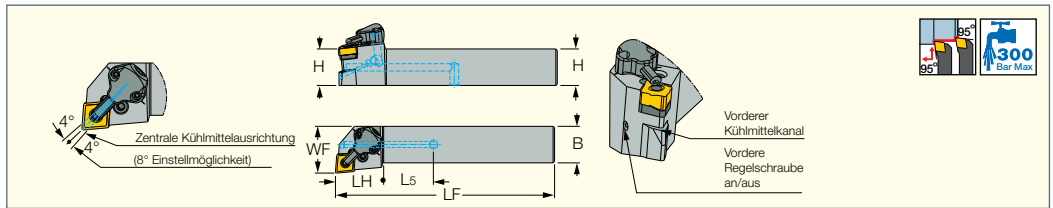
- ^(a) Für CNMX 0906.. (CNMX 34.)-Wendeschneidplatten
- ^(b) Für CNMX 1207.. (CNMX 45.)-Wendeschneidplatten
- ^(c) Für CNMG 0904.. (CNMG 33.)-Wendeschneidplatten
- ^(d) Für CNMG 1204.. (CNMG 43.)-Wendeschneidplatten

HELITURN LD

JETCUT

PCLNR/L-X-JHP-MC

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für rhombische CNMX/CNMG-80°-Wendeschneidplatten

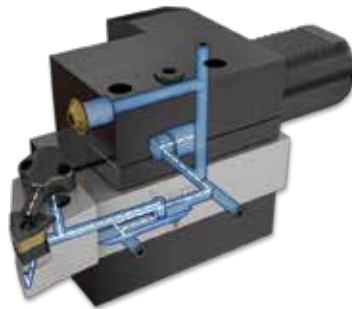


| Bezeichnung | B | H | HF | LF | LH | L5 | WF | Wendeschneidplatte |
|---------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|-------|----------------------|
| PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 97.00 | 27.0 | 29.00 | 25.00 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 118.00 | 33.0 | 35.00 | 32.00 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 97.00 | 27.0 | 29.00 | 25.00 | CNMX 1207, CNMG 1204 |
| PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 118.00 | 33.0 | 35.00 | 32.00 | CNMX 1207, CNMG 1204 |

- Die Unterlegplatte TCX 3 für CNMX 0906..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 323 für CNMG 0904..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.
- Die Unterlegplatte TCX 4 für CNMX 1207..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 443 für CNMG 1204..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.
- User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMG-CERMET (125) • CNGG-F3N (188) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMM-M4PW (134) • CNGX-M3N (188) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMX-M3/4MW (133) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|----------------------|------------------------|------|--------|-------------|---------|--------|-----------|----------------------|--------------|
| PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC | TCX 3 ^(a) | TCN 323 ^(c) | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | HW 2.5 | CU-CW-JHP | SR M5X5 DIN913 TL360 | T-8/5 |
| PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC | TCX 3 ^(a) | TCN 323 ^(c) | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | HW 2.5 | CU-CW-JHP | SR M5X5 DIN913 TL360 | T-8/5 |
| PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC | TCX 4 ^(b) | TCN 443 ^(d) | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | HW 2.5 | CU-CW-JHP | SR M5X5 DIN913 TL360 | HW 3.0 T-8/5 |
| PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC | TCX 4 ^(b) | TCN 443 ^(d) | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | HW 2.5 | CU-CW-JHP | SR M5X5 DIN913 TL360 | HW 3.0 T-8/5 |

- ^(a) Für CNMX 0906.. (CNMX 34.)-Wendeschneidplatten
- ^(b) Für CNMX 1207.. (CNMX 45.)-Wendeschneidplatten
- ^(c) Für CNMG 0904.. (CNMG 33.)-Wendeschneidplatten
- ^(d) Für CNMG 1204.. (CNMG 43.)-Wendeschneidplatten

C#-PCLNR/L-X

Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle für rhombische CNMX- und CNMG-Wendeschneidplatten

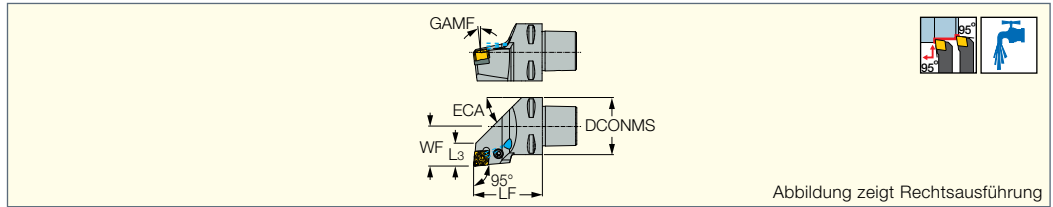


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMF | L ₃ | ECA | Wendeschneidplatte |
|--|--------|-------|-------|------|----------------|-----|----------------------|
| C4 PCLNR/L-27050-12X ⁽¹⁾ | 40.00 | 27.00 | 50.00 | 6.0 | 20.00 | 40 | CNMX 1207, CNMG 1204 |
| C5 PCLNR/L-35060-12X ⁽¹⁾ | 50.00 | 35.00 | 60.00 | 6.0 | 20.00 | 45 | CNMX 1207, CNMG 1204 |
| C6 PCLNR/L-45065-12X ⁽¹⁾ | 63.00 | 45.00 | 65.00 | 6.0 | 20.00 | 54 | CNMX 1207, CNMG 1204 |
| C4 PCLNR/L-27050-16X | 40.00 | 27.00 | 50.00 | 6.0 | 21.00 | 40 | CNMX 1607, CNMG 1606 |
| C5 PCLNR/L-35060-16X | 50.00 | 35.00 | 60.00 | 6.0 | 21.00 | 45 | CNMX 1607, CNMG 1606 |
| C6 PCLNR/L-45065-16X | 63.00 | 45.00 | 65.00 | 6.0 | 21.00 | 54 | CNMX 1607, CNMG 1606 |

⁽¹⁾ Die Unterlegplatte TCX 4 für CNMX 1207...-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 443 für CNMG 1204...-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.

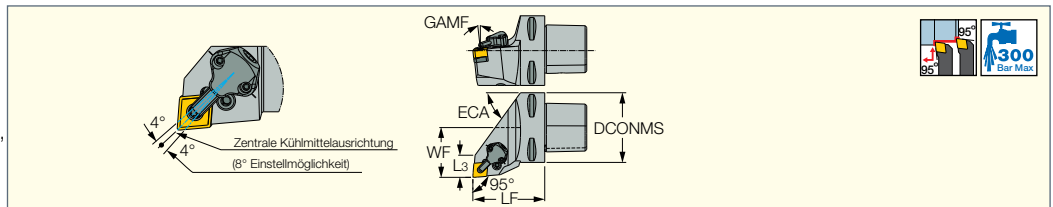
- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMX-M3/4MW (133) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|-----------------------------|-------|---------|------|---------|--------|-------------|--------|--------|
| C4 PCLNR/L-27050-12X | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | EZ 62 |
| C5 PCLNR/L-35060-12X | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | EZ 83 |
| C6 PCLNR/L-45065-12X | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | EZ 83 |
| C4 PCLNR/L-27050-16X | TCX 5 | TCN 53 | SP 5 | | LR 5 | SR LCS 5 | HW 3.0 | EZ 104 |
| C5 PCLNR/L-35060-16X | TCX 5 | TCN 53 | SP 5 | | LR 5 | SR LCS 5 | HW 3.0 | EZ 125 |
| C6 PCLNR/L-45065-16X | TCX 5 | TCN 53 | SP 5 | SPP 5-6 | LR 5 | SR LCS 5 | HW 3.0 | EZ 125 |

C#-PCLNR/L-X-JHP

Werkzeughalter mit Kniehebelklemmung, CAMFIX-Schnittstelle und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für CNMX- oder CNMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | L ₃ | ECA | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--|--------|-------|-------|----------------|-----|------|------|----------------------|
| C3 PCLNR-22045-09X-JHP ⁽¹⁾ | 32.00 | 22.00 | 45.00 | 22.00 | 45 | -6 | -6 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP ⁽¹⁾ | 40.00 | 27.00 | 50.00 | 24.00 | 45 | -6 | -6 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP ⁽¹⁾ | 50.00 | 35.00 | 60.00 | 26.00 | 45 | -6 | -6 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP ⁽²⁾ | 40.00 | 27.00 | 50.00 | 18.00 | 54 | -6 | -6 | CNMX 1207, CNMG 1204 |
| C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP ⁽²⁾ | 50.00 | 35.00 | 60.00 | 20.00 | 50 | -6 | -6 | CNMX 1207, CNMG 1204 |
| C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP ⁽²⁾ | 63.00 | 45.00 | 65.00 | 20.00 | 54 | -6 | -6 | CNMX 1207, CNMG 1204 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

⁽¹⁾ Die Unterlegplatte TCX 3 für CNMX 0906...-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 323 für CNMG 0904...-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.

⁽²⁾ Die Unterlegplatte TCX 4 für CNMX 1207...-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 443 für CNMG 1204...-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.

- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** CNGG-F3N (188) • CNGX-M3N (188) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMX-M3/4MW (133) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

Ersatzteile

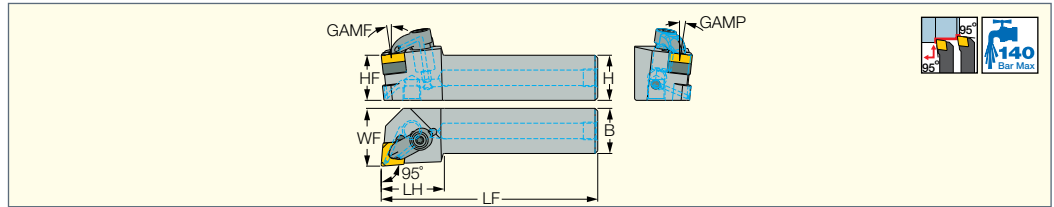
| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---------|------|--------|-------------|---------|-----------|-------|--------|
| C3 PCLNR-22045-09X-JHP | TCX 3 | TCN 323 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 2.5 |
| C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP | TCX 3 | TCN 323 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 2.5 |
| C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP | TCX 3 | TCN 323 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | PN 3-4 | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 2.5 |
| C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | PN 3-4L | CU-CW-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |

ISOTURN

JET RETURN
RIGID CLAMP

DCLNR/L-JHP-MC

Stabile Klemmhalter mit zielgerichteter KSS-Zufuhr durch den Schaft für rhombische 80°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | B | H | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DCLNR/L 2020X-12-JHP-MC | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 105.00 | 35.0 | 25.00 | 6.0 | 6.0 | CNMG 1204 |
| DCLNR/L 2525X-12-JHP-MC | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 120.00 | 35.0 | 32.00 | 6.0 | 6.0 | CNMG 1204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGA-Keramik (196) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA (130) • CNMA (PKD) (201) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMG-Keramik (195) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3M (127) • CNMG-F3P (124) • CNMG-F3S (128) • CNMG-GN (132) • CNMG-M3M (127) • CNMG-M3P (124) • CNMG-NF (129) • CNMG-NR (132) • CNMG-VL (128) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMM-M4PW (134) • CNMM-R3P (125)

Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------------------|---------|--------------|--------|------------------|--------------|-----------|
| DCLNL 2020X-12-JHP-MC | RCT 443 | LCGL-4JC SET | T-20/3 | PLG 1/8BSP TL360 | OR 4X3 NBR70 | SR 14-506 |
| DCLNR 2020X-12-JHP-MC | RCT 443 | LCGR-4JC SET | T-20/3 | PLG 1/8BSP TL360 | OR 4X3 NBR70 | SR 14-506 |
| DCLNL 2525X-12-JHP-MC | RCT 443 | LCGL-4JC SET | T-20/3 | PLG 1/8BSP TL360 | OR 4X3 NBR70 | SR 14-506 |
| DCLNR 2525X-12-JHP-MC | RCT 443 | LCGR-4JC SET | T-20/3 | PLG 1/8BSP TL360 | OR 4X3 NBR70 | SR 14-506 |

ISOTURN

DCLNR/L

R-Clamp-Klemmhalter mit 95° Anstellwinkel für negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten

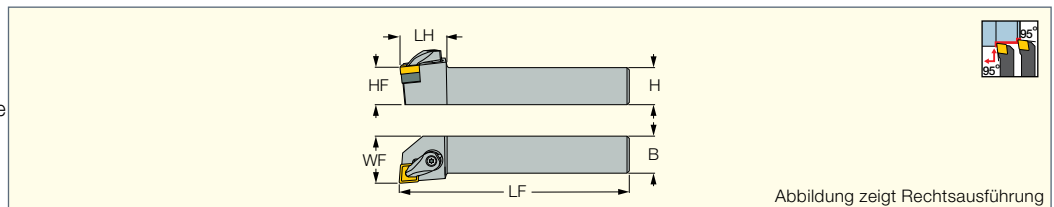


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|---|------|------|------|--------|------|-------|------|------|---------------------|
| DCLNR/L-2020K-09X ⁽¹⁾ | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | -6 | -6 | CNMG 0904 CNMX 0906 |
| DCLNR/L-2525M-09X ⁽¹⁾ | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMG 0904 CNMX 0906 |
| DCLNR/L 2020K-12 ⁽²⁾ | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 35.0 | 25.00 | -6 | -6 | CNMG 1204 CNMX 1207 |
| DCLNR/L 2525M-12 ⁽²⁾ | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 35.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMG 1204 CNMX 1207 |
| DCLNR/L 3232P-12 ⁽²⁾ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 35.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMG 1204 CNMX 1207 |
| DCLNR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 36.0 | 32.00 | -6 | -6 | CNMG 1606.. |
| DCLNR/L 3232P-16 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 36.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMG 1606.. |
| DCLNR/L 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 42.0 | 40.00 | -6 | -6 | CNMG 1906.. |
| DCLNR/L 4040S-19 | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 42.0 | 50.00 | -6 | -6 | CNMG 1906.. |

⁽¹⁾ Die Unterlegplatte TCX 3 für CNMX 0906..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 323 für CNMG 0904..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.

⁽²⁾ Weitere Unterlegplatte TCH 4 für CNMX 1207...-Wendeschneidplatten.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMX-M3/4MW (133) • CNGG-F3N (188) • CNMG-CERMET (125) • CNGX-M3N (188) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|-------------------------|---------|----------------------|--------|-------------|--------|-------|------------------|-------------|------|
| DCLNL-2525M-09X | TCN 323 | TCX 3 | HW 2.5 | SR RC3 | LCGR-3 | KSP 3 | | | SP 3 |
| DCLNR/L 2020K-12 | RCT 443 | TCH 4 ^(*) | | SR 14-506 | LCGR-4 | | SR 10400270-25.5 | T-15/5 | |
| DCLNR/L 2525M-12 | RCT 443 | TCH 4 ^(*) | | SR 14-506 | LCGR-4 | | SR 10400270-25.5 | T-15/5 | |
| DCLNR/L 3232P-12 | RCT 443 | TCH 4 ^(*) | | SR 14-506 | LCGR-4 | | SR 10400270-25.5 | T-15/5 | |
| DCLNR/L 2525M-16 | RCT 544 | | HW 4.0 | SR 10402265 | LCGR-5 | KSP 5 | | SR 10402267 | |
| DCLNR/L 3232P-16 | RCT 544 | | HW 4.0 | SR 10402265 | LCGR-5 | KSP 5 | | SR 10402267 | |
| DCLNR/L 3232P-19 | TCN 63 | | HW 4.0 | SR 10402266 | LCGR-6 | KSP 5 | | SR 10402267 | |
| DCLNR/L 4040S-19 | TCN 63 | | HW 4.0 | SR 10402266 | LCGR-6 | KSP 5 | | SR 10402267 | |

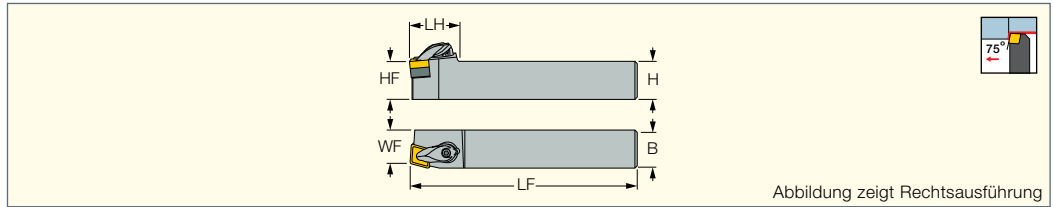
* Optional, bitte separat bestellen.

⁽²⁾ Weitere Unterlegplatte: TCH 4 für CNMX 1207...-Wendeschneidplatten.

ISOTURN

DCBNR/L

R-Clamp-Klemmhalter mit 75° Anstellwinkel für die 100° Schneidkante der CNMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DCBNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 36.0 | 22.00 | -6 | -8 | CNMG 1204 |
| DCBNR/L 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 42.0 | 27.00 | -6 | -6 | CNMG 1906 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195)

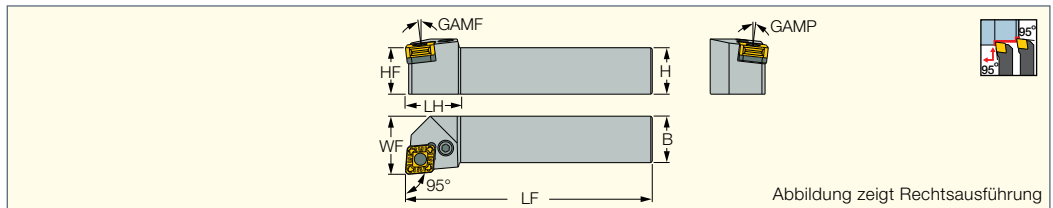
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|------------------|---------|-------------|--------|------------------|--|-------|--|-------------|--------|
| DCBNR/L 2525M-12 | RCT 443 | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | | | T-15/5 |
| DCBNR/L 3232P-19 | TCN 63 | SR 10402266 | LCGR-6 | | | KSP 5 | | SR 10402267 | HW 4.0 |

DOVE IQ TURN

PCLOR/L-IQ

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und schwalbenschwanzähnlichem Plattensitz für doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten

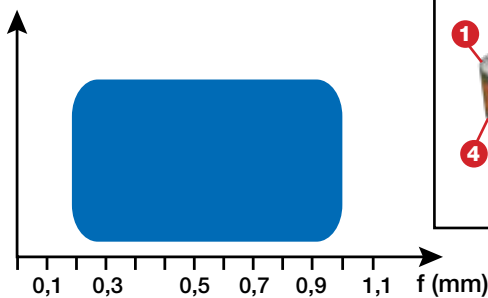


| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|---------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PCLOR/L 3232P-16-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 33.0 | 40.00 | -6 | -6 | COMG 1606 |
| PCLOR/L 3232P-19-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 38.0 | 40.00 | -6 | -6 | COMG 1906 |
| PCLOR/L 4040S-19-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 38.0 | 50.00 | -6 | -6 | COMG 1906 |
| PCLOR/L 4040S-25-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 50.0 | 50.00 | -6 | -6 | COMG 2509 |
| PCLOR/L 5050T-25-IQ | 50.0 | 50.0 | 50.0 | 300.00 | 50.0 | 60.00 | -6 | -6 | COMG 2509 |

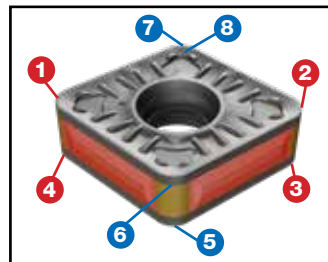
Wendeschneidplatten siehe Seiten: COMG-R3P-IQ (126) • COMM-R3P-IQ (126)

Schwalbenschwanzklemmung □ COMG-R3P-IQ-Wendeschneidplatten

Stechtiefe



4 Schneidkanten für 90° und 4 Schneidkanten für 100°



SCHWALBENSCHWANZ-Klemmung



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|---------------------|----------|------|----------------|--|------------|--------|
| PCLOR/L 3232P-16-IQ | TCX 5-IQ | SP 5 | SR LCS 5-L25.5 | | LCL 16-NX | HW 3.0 |
| PCLOR/L 3232P-19-IQ | TCX 6-IQ | SP 5 | SR 10402352 | | LCL 20C-NX | HW 4.0 |
| PCLOR/L 4040S-19-IQ | TCX 6-IQ | SP 5 | SR 10402352 | | LCL 20C-NX | HW 4.0 |
| PCLOR/L 4040S-25-IQ | TCX 8-IQ | SP 8 | SR LCS 8-L39 | | LCL 32-NX | HW 5.0 |
| PCLOR/L 5050T-25-IQ | TCX 8-IQ | SP 8 | SR LCS 8-L39 | | LCL 32-NX | HW 5.0 |



C#-PCLOR/L-IQ

Werkzeuge mit Kniehebelklemmung, schwabenschwanzähnlichem Plattensitz und CAMFIX-Schnittstelle für doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten

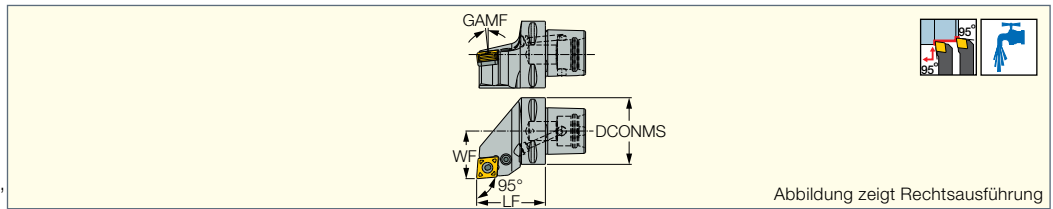


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------------|--------|-------|-------|------|------|--------------------|
| C6 PCLOR/L-45065-16-IQ | 63.00 | 45.00 | 65.00 | -6 | -6 | COMG 1606 |
| C6 PCLOR/L-45065-19-IQ | 63.00 | 45.00 | 65.00 | -6 | -6 | COMG 1906 |
| C8 PCLOR/L-55080-19-IQ | 80.00 | 55.00 | 80.00 | -6 | -6 | COMG 1906 |
| C8 PCLOR/L-55080-25-IQ | 80.00 | 55.00 | 80.00 | -6 | -6 | COMG 2509 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: COMG-R3P-IQ (126) • COMM-R3P-IQ (126)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|-------------------------------|----------|------------|------|---------------|--------|----------------|---------|
| C6 PCLOR/L-45065-16-IQ | TCX 5-IQ | LCL 16-NX | SP 5 | SATZ-M10X1-M5 | HW 3.0 | SR LCS 5-L25.5 | SPP 5-6 |
| C6 PCLOR/L-45065-19-IQ | TCX 6-IQ | LCL 20C-NX | SP 5 | SATZ-M10X1-M5 | HW 4.0 | SR 10402352 | SPP 5-6 |
| C8 PCLOR/L-55080-19-IQ | TCX 6-IQ | LCL 20C-NX | SP 5 | SATZ-M10X1-M5 | HW 4.0 | SR 10402352 | SPP 5-6 |
| C8 PCLOR/L-55080-25-IQ | TCX 8-IQ | LCL 32-NX | SP 8 | SATZ-M12X1-M6 | HW 5.0 | SR LCS 8-L39 | SPP 5-6 |



PCBOR/L-IQ

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung, schwabenschwanzähnlichem Plattensitz für doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten

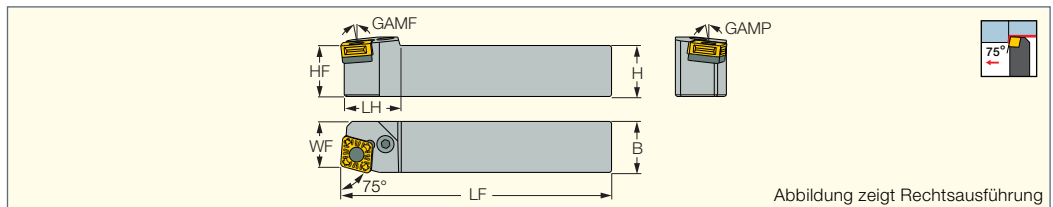


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|----------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PCBOR/L 3232P-16-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 32.0 | 27.00 | -6 | -6 | COMG 1606 |
| PCBOR/L 3232P-19-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 38.0 | 28.00 | -6 | -6 | COMG 1906 |
| PCBOR/L 4040S-19-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 38.0 | 37.00 | -6 | -6 | COMG 1906 |
| PCBOR/L 4040S-25-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 50.0 | 35.00 | -6 | -6 | COMG 2509 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: COMG-R3P-IQ (126) • COMM-R3P-IQ (126)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|----------------------------|----------|------|----------------|------------|--------|
| PCBOR/L 3232P-16-IQ | TCX 5-IQ | SP 5 | SR LCS 5-L25.5 | LCL 16-NX | HW 3.0 |
| PCBOR/L 3232P-19-IQ | TCX 6-IQ | SP 5 | SR 10402352 | LCL 20C-NX | HW 4.0 |
| PCBOR/L 4040S-19-IQ | TCX 6-IQ | SP 5 | SR 10402352 | LCL 20C-NX | HW 4.0 |
| PCBOR/L 4040S-25-IQ | TCX 8-IQ | SP 8 | SR LCS 8-L39 | LCL 32-NX | HW 5.0 |



PDJNR/L-S

Langdreh-Klemmhalter mit Kniehebelklemmung für doppelseitige, rhombische DNGP 0703.. 55°-Wendeschneidplatten

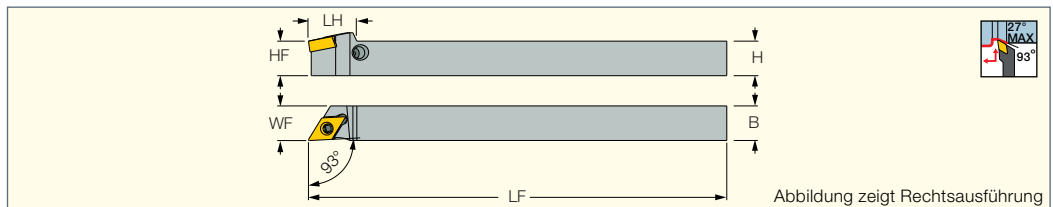


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | Wendeschneidplatte | | | | |
|--------------------------|------|------|------|--------|------|-------|--------------------|-------------|----------|---------|-------------|
| PDJNR/L 1010X-07S | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 120.00 | 14.0 | 10.00 | DNGP 07 | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN |
| PDJNR/L 1212F-07S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 14.0 | 12.00 | DNGP 07 | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN |
| PDJNR/L 1212X-07S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 120.00 | 14.0 | 12.00 | DNGP 07 | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN |
| PDJNR/L 1616X-07S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 120.00 | 18.0 | 16.00 | DNGP 07 | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN |

• Verwenden Sie linke Wendeschneidplatten in Werkzeugen in Rechtsausführung und rechte Wendeschneidplatten in Werkzeugen in Linksausführung.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNGP-F2M (135) • DNGP-F2P (134)

PDJNR/L

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung für negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten

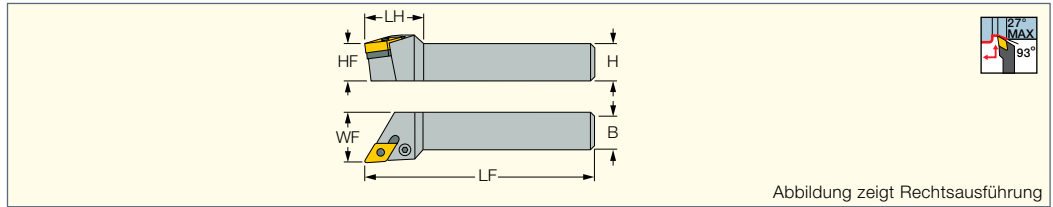


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PDJNR/L 1616H-11 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 30.0 | 20.00 | -6 | -7 | DNMG 1104 |
| PDJNR/L 2020K-11 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 30.0 | 25.00 | -6 | -7 | DNMG 1104 |
| PDJNR/L 2525M-11 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | -6 | -7 | DNMG 1104 |
| PDJNR/L 2020K-15 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 34.0 | 25.00 | -6 | -6 | DNMG 1506 |
| PDJNR/L 2525M-15 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 34.0 | 32.00 | -6 | -6 | DNMG 1506 |
| PDJNR/L 3232P-15 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 34.0 | 40.00 | -6 | -6 | DNMG 1506 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMS-12 (192) • DNMA (140) • DNGA-Keramik (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

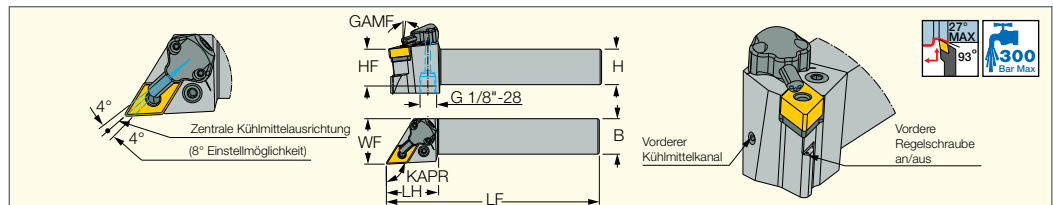
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|------------------|---------|-------------|------|--------|-------|-------------|----------|
| PDJNR/L 1616H-11 | TDN 322 | | SP 3 | PN 3-4 | LR 3D | SR 117-2014 | HW 2.5/5 |
| PDJNR/L 2020K-11 | TDN 322 | | SP 3 | PN 3-4 | LR 3D | SR 117-2014 | HW 2.5/5 |
| PDJNR/L 2525M-11 | TDN 322 | | SP 3 | PN 3-4 | LR 3D | SR 117-2014 | HW 2.5/5 |
| PDJNR/L 2020K-15 | TDN 422 | TDN 432(a)* | SP 4 | PN 3-4 | LR 4D | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| PDJNR/L 2525M-15 | TDN 422 | TDN 432(a)* | SP 4 | PN 3-4 | LR 4D | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| PDJNR/L 3232P-15 | TDN 422 | TDN 432(a)* | SP 4 | PN 3-4 | LR 4D | SR 117-2010 | HW 3.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.
 (a) Für DNMG 1504...-Wendeschneidplatten

PDJNR/L-JHP

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | B | H | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | KAPR | Wendeschneidplatte |
|----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|--------------------|
| PDJNR/L 2525M-11-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 36.0 | 32.00 | -6 | -6 | 93.0 | DNMG 1104 |
| PDJNR/L 2525M-15-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 36.0 | 32.00 | -6 | -6 | 93.0 | DNMG 1506 |

User Guide siehe Seiten 68-74.
 Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMS-12 (192) • DNMA (140) • DNGA-Keramik (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

Ersatzteile

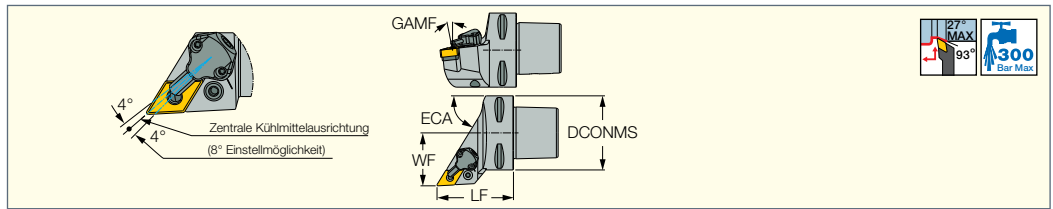
| Bezeichnung | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---------|-------------|--------|-------|-------------|------|----------|----------------------|-------|--------|----------|
| PDJNR/L 2525M-11-JHP | TDN 322 | | PN 3-4 | LR 3D | SR 117-2014 | SP 3 | CU-D-JHP | SR M4X4 DIN913 TL360 | T-8/5 | HW 2.0 | HW 2.5/5 |
| PDJNR/L 2525M-15-JHP | TDN 422 | TDN 432(a)* | PN 3-4 | LR 4D | SR 117-2010 | SP 4 | CU-D-JHP | SR M4X4 DIN913 TL360 | T-8/5 | HW 2.0 | HW 3.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.
 (a) Für DNMG 1504...-Wendeschneidplatten

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-PDJNR/L-JHP

Werkzeughalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung und CAMFIX-Schnittstelle für negative 55°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMP | GAMF | ECA | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|--------|-------|-------|------|------|-----|--------------------|
| C3 PDJNR-22045-11-JHP | 32.00 | 22.00 | 45.00 | -6 | -6 | 58 | DN.. 11.. |
| C4 PDJNR/L 27050-11-JHP | 40.00 | 27.00 | 55.00 | -6 | -6 | 58 | DN.. 11.. |
| C5 PDJNR/L 35060-11-JHP | 50.00 | 35.00 | 60.00 | -6 | -6 | 58 | DN.. 11.. |
| C4 PDJNR/L 27055-15-JHP | 40.00 | 27.00 | 55.00 | -6 | -6 | 58 | DN.. 15.. |
| C5 PDJNR/L 35060-15-JHP | 50.00 | 35.00 | 60.00 | -6 | -6 | 58 | DN.. 15.. |
| C6 PDJNR/L 45065-15-JHP | 63.00 | 45.00 | 65.00 | -6 | -6 | 58 | DN.. 15.. |

• User Guide siehe Seiten 68-74 PDJ

- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMS-12 (192) • DNMA (140) • DNGA-Keramik (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207) • DNMG-CERMET (137)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|-------------------------|---------|------------------------|-------|-------------|------|--------|----------|-------|----------|
| C3 PDJNR-22045-11-JHP | TDN 322 | | LR 3D | SR 117-2014 | SP 3 | PN 3-4 | CU-D-JHP | T-8/5 | HW 2.5/5 |
| C4 PDJNR/L 27050-11-JHP | TDN 322 | | LR 3D | SR 117-2014 | SP 3 | PN 3-4 | CU-D-JHP | T-8/5 | HW 2.5/5 |
| C5 PDJNL 35060-11-JHP | TDN 322 | | LR 3D | SR 117-2014 | SP 3 | PN 3-4 | CU-D-JHP | T-8/5 | HW 2.5/5 |
| C5 PDJNR 35060-11-JHP | TDN 322 | | LR 3D | SR 117-2014 | SP 3 | PN 3-4 | CU-D-JHP | T-8/5 | HW 2.5/5 |
| C4 PDJNR/L 27055-15-JHP | TDN 422 | TDN 432 ^(a) | LR 4D | SR 117-2010 | SP 4 | PN 3-4 | CU-D-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C5 PDJNL 35060-15-JHP | TDN 422 | TDN 432 ^(a) | LR 4D | SR 117-2010 | SP 4 | PN 3-4 | CU-D-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C5 PDJNR 35060-15-JHP | TDN 422 | TDN 432 ^(a) | LR 4D | SR 117-2010 | SP 4 | PN 3-4 | CU-D-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C6 PDJNL 45065-15-JHP | TDN 422 | TDN 432 ^(a) | LR 4D | SR 117-2010 | SP 4 | PN 3-4 | CU-D-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |
| C6 PDJNR 45065-15-JHP | TDN 422 | TDN 432 ^(a) | LR 4D | SR 117-2010 | SP 4 | PN 3-4 | CU-D-JHP | T-8/5 | HW 3.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) Für DNMG 1504...-Wendeschneidplatten

ISOTURN

DDJNR/L

R-Clamp-Klemmhalter mit 93° Anstellwinkel für negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten

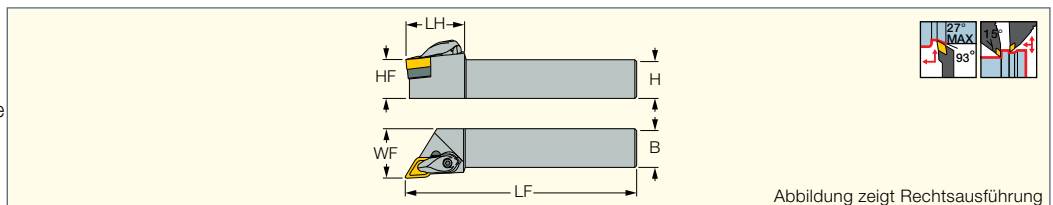


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DDJNR/L 1616H-11 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 30.0 | 20.00 | -7 | -6 | DNMG 1104 |
| DDJNR/L 2020K-11 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 30.0 | 25.00 | -6 | -6 | DNMG 1104 |
| DDJNR/L 2525M-11 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | -6 | -6 | DNMG 1104 |
| DDJNR/L 2020K-15 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 39.0 | 25.00 | -6 | -6 | DNMG 1506 |
| DDJNR/L 2525M-15 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 40.0 | 32.00 | -6 | -6 | DNMG 1506 |
| DDJNR/L 3232P-15 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 41.0 | 40.00 | -6 | -6 | DNMG 1506 |

• Für DNMG 1504...-Wendeschneidplatten ist die Unterlegplatte RDT 443 zu verwenden (muss separat bestellt werden).

- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMA (140) • DNGA-Keramik (197) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

Werkzeugaufnahmen siehe Seiten: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|------------------|---------|----------|-----------|--------|------------------|--------|-------|--------|
| DDJNR/L 1616H-11 | RDT 3-2 | | SR 40085I | LOGR-3 | SR RC3 | HW 2.5 | KSP 3 | |
| DDJNR/L 2020K-11 | RDT 3-2 | | SR 40085I | LOGR-3 | SR RC3 | HW 2.5 | KSP 3 | |
| DDJNR/L 2525M-11 | RDT 3-2 | | SR 40085I | LOGR-3 | SR RC3 | HW 2.5 | KSP 3 | |
| DDJNR/L 2020K-15 | RDT 433 | RDT 443* | SR 14-506 | LOGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | T-15/5 |
| DDJNR/L 2525M-15 | RDT 433 | RDT 443* | SR 14-506 | LOGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | T-15/5 |
| DDJNR/L 3232P-15 | RDT 433 | RDT 443* | SR 14-506 | LOGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | T-15/5 |

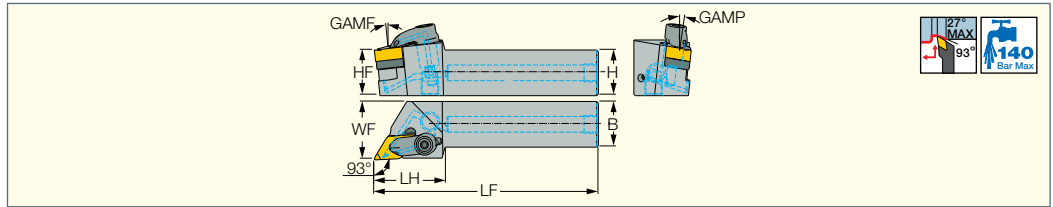
* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN

JETRETURN
RIGID CLAMP

DDJNR/L-JHP-MC

Stabile Klemmung mit zielgerichteter KSS-Zufuhr für rhombische 55°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | B | H | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DDJNR/L 2020X-15-JHP-MC | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 110.00 | 40.0 | 25.00 | 6.0 | 6.0 | DNMG/X 1506 |
| DDJNR/L 2525X-15-JHP-MC | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 125.00 | 40.0 | 32.00 | 6.0 | 6.0 | DNMG/X 1506 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGA-Keramik (197) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (140) • DNMA (CBN) (207) • DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3M (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-F3S (136) • DNMG-GN (140) • DNMG-M3M (136) • DNMG-M3P (135) • DNMG-NF (138) • DNMG-NR (140) • DNMG-PF (138) • DNMG-VL (139) • DNMG-WG (138) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMM-NM (141) • DNMM-R3P (141) • DNMX-M3P (141)

Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|-----------------------|---------|--------------|--------|------------------|-----------|--------------|
| DDJNL 2020X-15-JHP-MC | RDT 433 | LCGL-4JC SET | T-20/3 | PLG 1/8BSP TL360 | SR 14-506 | OR 4X3 NBR70 |
| DDJNR 2020X-15-JHP-MC | RDT 433 | LCGR-4JC SET | T-20/3 | PLG 1/8BSP TL360 | SR 14-506 | OR 4X3 NBR70 |
| DDJNL 2525X-15-JHP-MC | RDT 433 | LCGL-4JC SET | T-20/3 | PLG 1/8BSP TL360 | SR 14-506 | OR 4X3 NBR70 |
| DDJNR 2525X-15-JHP-MC | RDT 433 | LCGR-4JC SET | T-20/3 | PLG 1/8BSP TL360 | SR 14-506 | OR 4X3 NBR70 |

ISOTURN CAMFIX

C#-DDJNR/L

Klemmhalter mit CAMFIX-Schnittstelle für negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten

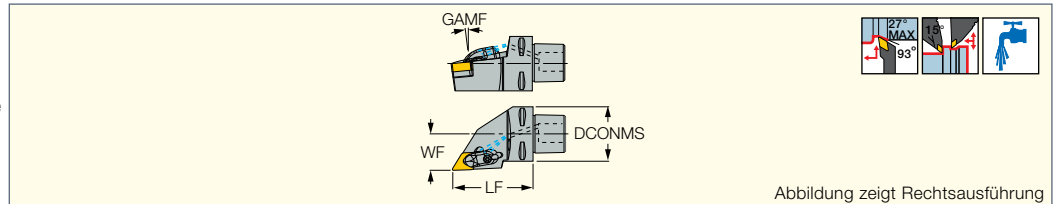


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | Wendeschneidplatte | GAMF | | | | | | | |
|---------------------|--------|-------|-------|--------------------|------|---------|----------|--------|--------|------------------|-----------|--------|
| C4 DDJNR/L-27060-15 | 40.00 | 27.00 | 60.00 | DN..15 | 6.0 | RDT 433 | RDT 443* | T-15/5 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | SR 14-506 | EZ 62 |
| C5 DDJNR/L-35060-15 | 50.00 | 35.00 | 60.00 | DN..15 | 6.0 | RDT 433 | | T-15/5 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | SR 14-506 | EZ 83 |
| C6 DDJNR/L-45065-15 | 63.00 | 45.00 | 65.00 | DN..15 | 6.0 | RDT 433 | RDT 443* | T-15/5 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | SR 14-506 | EZ 104 |

* RDT 443 für DN__ 1504...-Wendeschneidplatten.

* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMA (140) • DNGA-Keramik (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207) • DNMG-CERMET (137)

R-CLAMP HSK

HSK A63WH-DDJNR/L

R-Clamp-Werkzeughalter mit HSK-Schnittstelle für negative, rhombische DNMG-Wendeschneidplatten (15° Anstellung auf Multitasking-Maschinen)

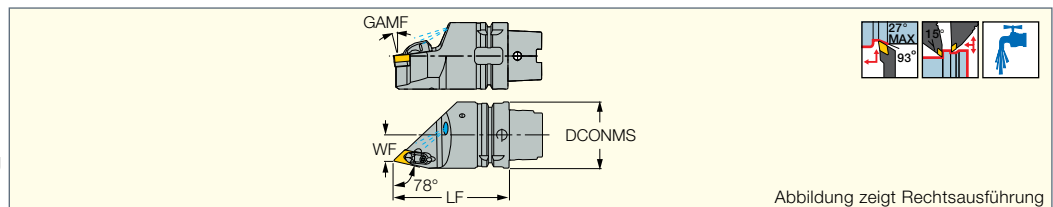


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | WF | Wendeschneidplatte | GAMF | | | | | | | |
|---------------------------|--------|--------|-------|--------------------|------|---------|----------|-----------|--------|------------------|--------|--------|
| HSK A63WH DDJNR/L J15 (1) | 63.00 | 110.00 | 25.00 | DN.. 15 | 7.5 | RDT 433 | RDT 443* | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | T-15/5 | EZ 104 |

• Gemäß ICTM Standard (ISO 12164-3). • Bei Kühlung durch die HSK-Spindel muss ein Kühlmittelrohr verwendet werden (muss separat bestellt werden).

• Schaftabmessungen siehe Seite 676.

(1) RDT 443 for DN__ 1504...-Wendeschneidplatte

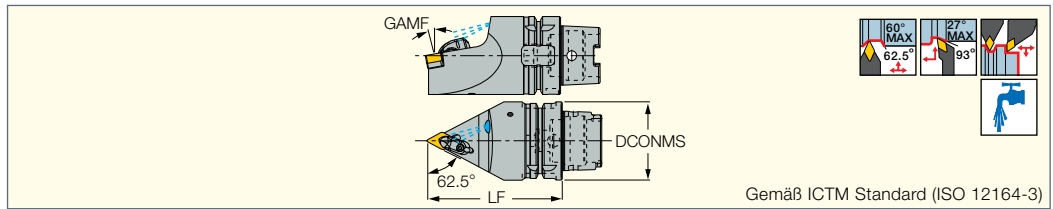
* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMA (140) • DNGA-Keramik (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

R-CLAMP HSK

HSK A63WH-DDNNN

R-Clamp-Werkzeughalter mit HSK-Schnittstelle für negative, rhombische DNMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | LF | Wendeschneidplatte | DCONMS | GAMF | | | | | | | |
|--------------------------------|--------|--------------------|--------|------|---------|----------|-----------|--------|------------------|--------|--------|
| HSK A63WH DDNNN J15 (1) | 110.00 | DN.. 15 | 63.00 | 10.0 | RDT 433 | RDT 443* | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | T-15/5 | EZ 104 |

• Bei Kühlung durch die HSK-Spindel muss ein Kühlmittelrohr verwendet werden (muss separat bestellt werden). • Schaftabmessungen siehe Seite 676.

(1) RDT 443 for DN__ 1504...-Wendeschneidplatte

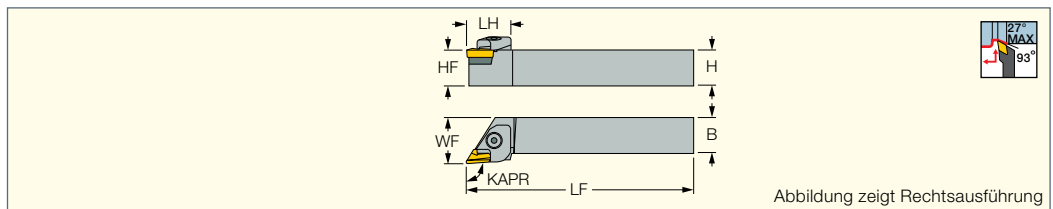
* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMA (140) • DNGA-Keramik (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

ISOTURN

CKJNR/L

Top Clamp-Klemmhalter mit 93° Anstellwinkel für negative KNMX-/KNUX-55°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | KAPR | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|--------------------|
| CKJNR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 32.0 | 25.00 | 93.0 | -6 | 0 | KNMX/KNUX 1604 |
| CKJNR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.0 | 32.00 | 93.0 | -6 | 0 | KNMX/KNUX 1604 |
| CKJNR/L 3232P-16 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 32.0 | 40.00 | 93.0 | -6 | 0 | KNMX/KNUX 1604 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: KNMX (142) • KNUX (142)

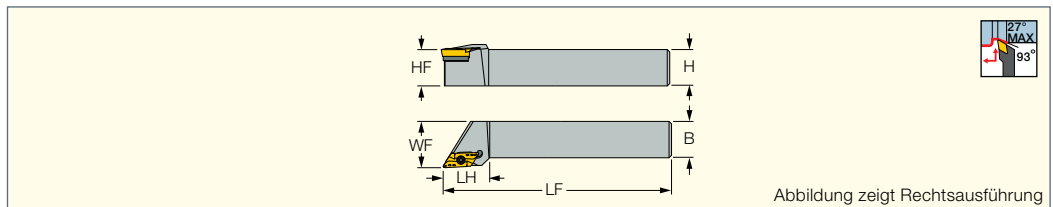
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|-----------------------|------------|--------------------------|--------|--------|---------|---------|---------|--------|--|--|
| CKJNL 2020K-16 | CSK 1604 L | SR M3X0.5X10DIN7991 10.9 | KSP 90 | KSP 48 | KSP 48S | CL 16KL | CLS 16K | HW 4.0 | | |
| CKJNR 2020K-16 | CSK 1604 R | SR M3X0.5X10DIN7991 10.9 | KSP 90 | KSP 48 | KSP 48S | CL 16KR | CLS 16K | HW 4.0 | | |
| CKJNL 2525M-16 | CSK 1604 L | SR M3X0.5X10DIN7991 10.9 | KSP 90 | KSP 48 | KSP 48S | CL 16KL | CLS 16K | HW 4.0 | | |
| CKJNR 2525M-16 | CSK 1604 R | SR M3X0.5X10DIN7991 10.9 | KSP 90 | KSP 48 | KSP 48S | CL 16KR | CLS 16K | HW 4.0 | | |
| CKJNL 3232P-16 | CSK 1604 L | SR M3X0.5X10DIN7991 10.9 | KSP 90 | KSP 48 | KSP 48S | CL 16KL | CLS 16K | HW 4.0 | | |
| CKJNR 3232P-16 | CSK 1604 R | SR M3X0.5X10DIN7991 10.9 | KSP 90 | KSP 48 | KSP 48S | CL 16KR | CLS 16K | HW 4.0 | | |

ISOTURN

SKJNR/L

Klemmhalter mit 93° Anstellwinkel und Schraubenklemmung für negative KNMX-55°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-------------|---------|--------|-------------|--------|
| SKJNR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.0 | 32.00 | -6 | 0 | KNMX 1604 | TKX 160310L | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 |
| SKJNL 3232P-16 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 32.0 | 40.00 | -6 | 0 | KNMX 1604 | TKX 160310L | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: KNMX (142)

ISOTURN

CKNNR/L

Top Clamp-Klemmhalter mit 63° Anstellwinkel für negative KNUX-/KNMX-55°-Wendeschneidplatten

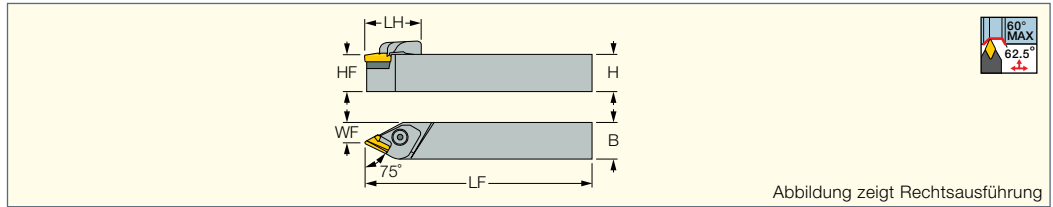


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| CKNNR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 33.0 | 14.40 | 2.5 | 5.2 | KNUX/KNMX 1604 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: KNMX (142) • KNUX (142)

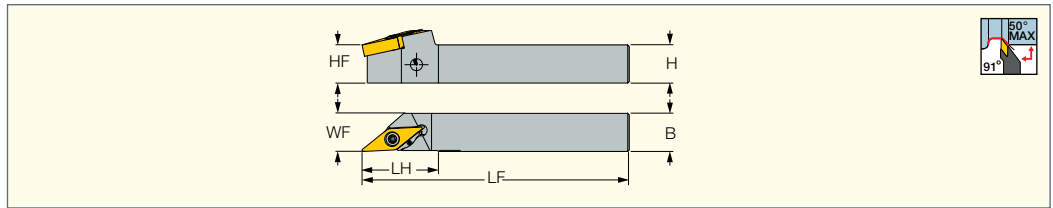
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|----------------|------------|---------|---------|--------|--------|---------|--------------------------|--------|
| CKNNR/L | CSK 1604 R | CL 16KR | CLS 16K | KSP 90 | KSP 48 | KSP 48S | SR M3X0.5X10DIN7991 10.9 | HW 4.0 |

ISOTURN

SVANR/L-FS

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für negative 35°-Wendeschneidplatten mit Anlagewippe für hohe Präzision beim Profildrehen



| Bezeichnung | H | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | | | | |
|---------------------------|------|------|--------|------|-------|------|------|-------|-------|-----------|-------|
| SVANR/L 1212K-12FS | 12.0 | 12.0 | 125.00 | 25.4 | 12.20 | -6 | -12 | AV 12 | PA 12 | SR 14-551 | T-9/5 |
| SVANR/L 1616K-12FS | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 25.4 | 16.20 | -6 | -12 | AV 12 | PA 12 | SR 14-551 | T-9/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN

SVJNR/L-F

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für negative 35°-Wendeschneidplatten - mit Anlagewippe für hohe Präzision beim Profildrehen

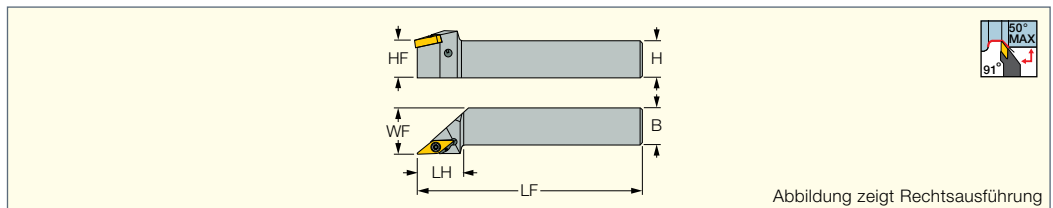


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|--------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-----------|-------|-------|-------|
| SVJNR/L 1616H-12F | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 25.0 | 20.00 | -6 | -12 | VNMG 12T3 | SR 14-551 | T-9/5 | AV 12 | PA 12 |
| SVJNR/L 2020K-12F | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | -6 | -12 | VNMG 12T3 | SR 14-551 | T-9/5 | AV 12 | PA 12 |
| SVJNR/L 2525M-12F | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | -6 | -12 | VNMG 12T3 | SR 14-551 | T-9/5 | AV 12 | PA 12 |

• Wiederholgenauigkeit: für VNMG ±0,06 mm, für VNGG ±0,02 mm

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN CAMFIX

C#-SVJNR/L-F

Werkzeughalter mit Schraubenklemmung und CAMFIX-Schnittstelle für negative, rhombische 35°-Wendeschneidplatten

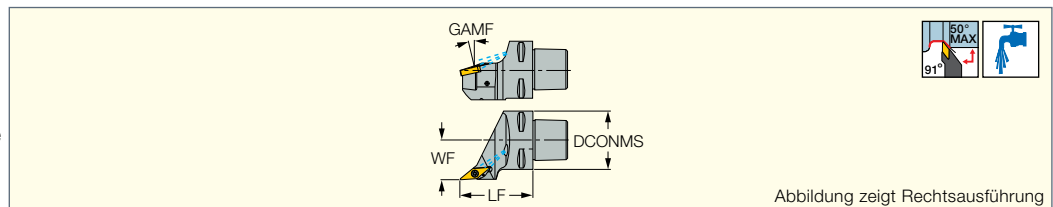


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | Wendeschneidplatte | GAMF | | | | | |
|-----------------------------|--------|-------|-------|--------------------|------|-------|-------|-----------|-------|-------|
| C4 SVJNR/L-27050-12F | 40.00 | 27.00 | 50.00 | VN.. 12T3 | 12.0 | AV 12 | PA 12 | SR 14-551 | T-9/5 | EZ 83 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN

MVJNR/L

Klemmhalter mit Spannpratze

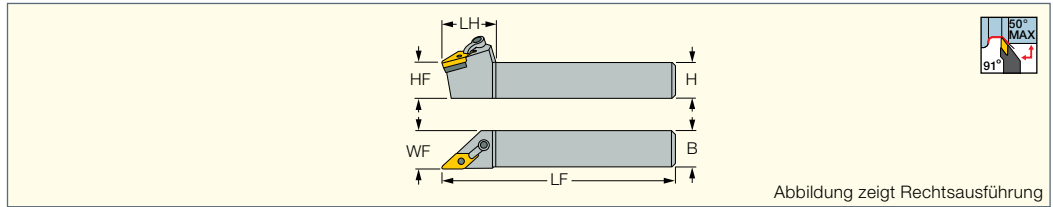


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| MVJNR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 41.0 | 25.00 | -6 | -10 | VNMG 1604 |
| MVJNR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 41.0 | 32.00 | -6 | -10 | VNMG 1604 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3P (142) • VNMG-M3M (143) • VNMG-TF (145) • YNMG-F3P (145) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMS-12 (193) • VNGA-Keramik (198) • VNGA-2 (CBN) (209) • VNGA-4 (CBN) (210) • VNGG-M4HM (CBN) (210)

Ersatzteile

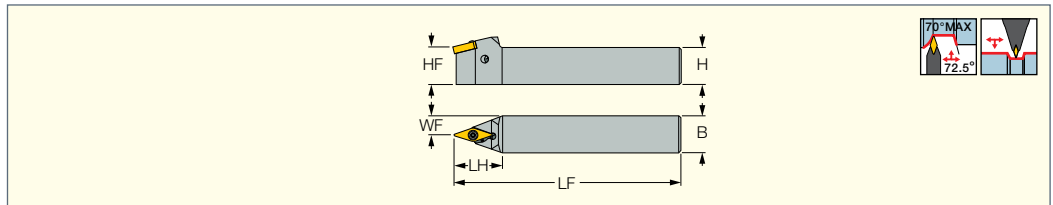
| Bezeichnung | | | | | | | | |
|----------------|----------|-------------------------|-------------------------|---------|----------|-----------|---------|----------|
| MVJNR/L | IVSN 322 | IVSN 323 ^(a) | IYSN 322 ^(b) | NL 34-L | HW 5/32" | CL 30-INJ | XNS 510 | HW 5/64" |

* Optional, bitte separat bestellen.
 (a) Für VNMG 160412-Wendeschneidplatten
 (b) Für YNMG-Wendeschneidplatten

ISOTURN

SVVNN-F

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für negative 35°-Wendeschneidplatten mit Anlagewippe für hohe Präzision beim Profildrehen

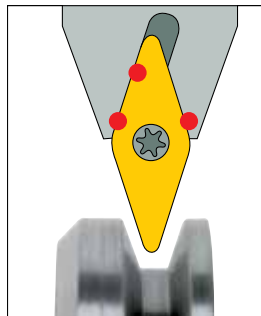
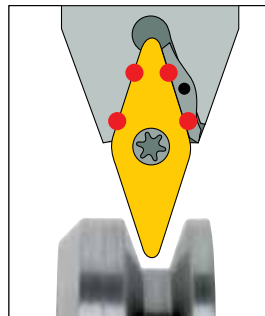


| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-----------|-------|-------|-------|
| SVVNN 1616H-12F | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 26.0 | 8.00 | 0 | -14 | VNMG 12T3 | SR 14-551 | T-9/5 | PA 12 | AV 12 |
| SVVNN 2020K-12F | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 26.0 | 10.00 | 0 | -14 | VNMG 12T3 | SR 14-551 | T-9/5 | PA 12 | AV 12 |
| SVVNN 2525M-12F | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 26.0 | 12.50 | 0 | -14 | VNMG 12T3 | SR 14-551 | T-9/5 | PA 12 | AV 12 |

• Wiederholgenauigkeit: für VNMG ±0,06 mm, für VNGG ± 0,02 mm.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

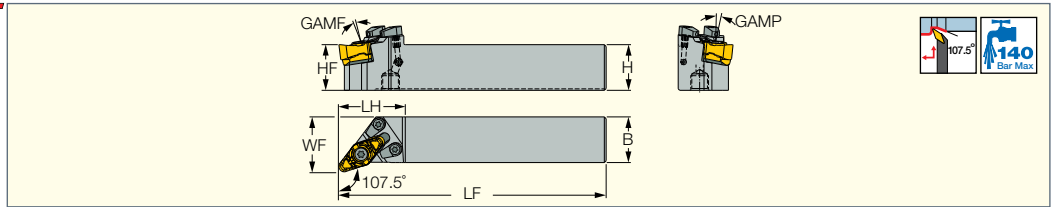
Vier Anlagepunkte durch Wippe im Plattensitz



Herkömmliche Klemmung

SVHNR/L-JHP

Schraubengeklemmte
Werkzeuge mit zielgerichteter
KSS-Zufuhr für rhombische
35°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | B | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 146.34 | 36.4 | 30.03 | 7.0 | 6.0 | VNGU 22.. |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seite: VNGU-R3N (189)

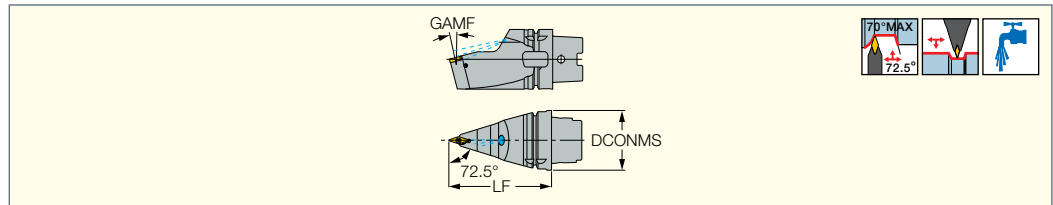
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|-------------|----------|----------------|----------|------------|--------|---------|-------------------|
| SVHNR/L-JHP | TVX 2230 | SR 14-591/L-SN | SW6-T-SH | BLD T20/S7 | HW 3.0 | SR TC-4 | CH-1.9D-JHP-A SET |

ISOTURN HSK

HSK A63WH-SVNN-F

Werkzeughalter mit 72,5°
Anstellwinkel und HSK-Schnittstelle
für negative, rhombische
35°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | Wendeschneidplatte | GAMP | | | | | |
|---------------------|--------|--------|--------------------|------|-----------|-------|-------|-------|--------|
| HSK A63WH-SVNN-J12F | 63.00 | 110.00 | VNM. 12T3 | 14.0 | SR 14-551 | T-9/5 | AV 12 | PA 12 | EZ 104 |

• Gemäß ICTM Standard (ISO 12164-3). • Bei Kühlung durch die HSK-Spindel muss ein Kühlmittelrohr verwendet werden (muss separat bestellt werden).

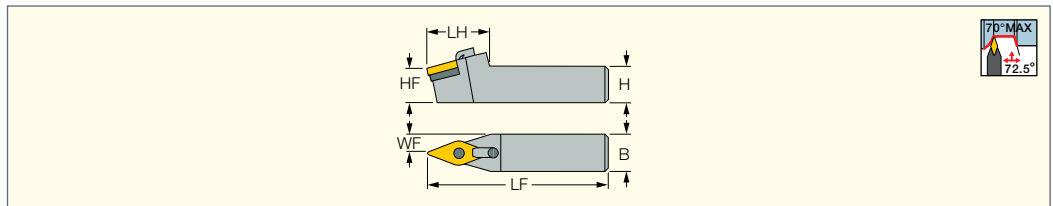
• Schaftabmessungen siehe Seite 676.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN

MVVNN

Klemmhalter mit Spannpratze



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| 35°-Wendeschneidplatten | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 48.0 | 10.00 | -4.5 | -14 | VNMG 1604.. |
| MVVNN 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 48.0 | 12.50 | -4.5 | -14 | VNMG 1604.. |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3P (142) • VNMG-M3M (143) • VNMG-TF (145) • YNMG-F3P (145) • VNMG/VNGG-NF (144)

• VNMS-12 (193) • VNGA-Keramik (198) • VNGA-2 (CBN) (209) • VNGA-4 (CBN) (210) • VNGG-M4HM (CBN) (210)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|-------------------------|----------|--------------|--------------|---------|--------|-----------|---------|--------|----------|----------|
| 35°-Wendeschneidplatten | IVSN 322 | IVSN 323(a)* | IYSN 322(b)* | NL 34-L | HW 2.0 | CL 30-INJ | XNS 510 | HW 4.0 | HW 5/32" | HW 5/64" |
| MVVNN 2525M-16 | IVSN 322 | IVSN 323(a)* | IYSN 322(b)* | NL 34-L | HW 2.0 | CL 30-INJ | XNS 510 | HW 4.0 | HW 5/32" | HW 5/64" |

* Optional, bitte separat bestellen.

(a) Für VNMG 160412-Wendeschneidplatten

(b) Für YNMG-Wendeschneidplatten

ISOTURN

PTGNR/L

Klemmhalter mit 91° Anstellwinkel und Kniehebelklemmung zum Außendrehen für negative, dreieckige Wendeschneidplatten

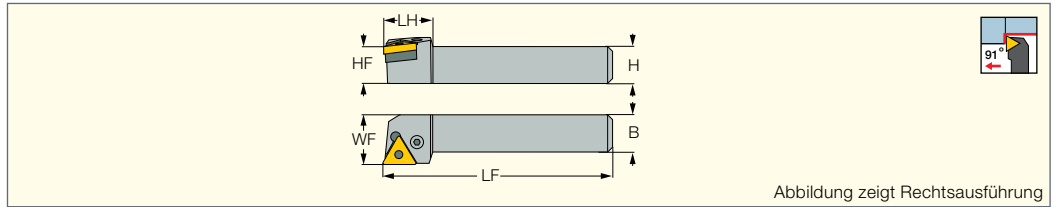


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PTGNR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 22.0 | 25.00 | -6 | -6 | TNMG 16.. |
| PTGNR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 22.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMG 16.. |
| PTGNR/L 2525M-22 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMG 2204 |
| PTGNR 3232P-22 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 32.0 | 40.00 | -6 | -6 | TNMG 2204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|------------------|---------|--------------------------|------|------|-------------|----------|--------|
| PTGNR/L 2020K-16 | TTN 322 | TTN 332 ^(a) * | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5/5 | PN 3-4 |
| PTGNR/L 2525M-16 | TTN 322 | TTN 332 ^(a) * | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5/5 | PN 3-4 |
| PTGNR/L 2525M-22 | TTN 422 | | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4 |
| PTGNR 3232P-22 | TTN 422 | | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4 |

* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) TTN 332 für Wendeschneidplatten mit Dicke 3,18 mm.

HELITURN LD

PTGNR/L-X

Klemmhalter mit 91° Anstellwinkel und Kniehebelklemmung zum Außendrehen für negative, dreieckige Wendeschneidplatten

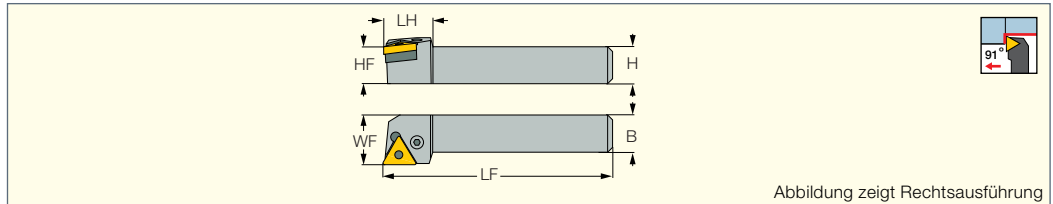
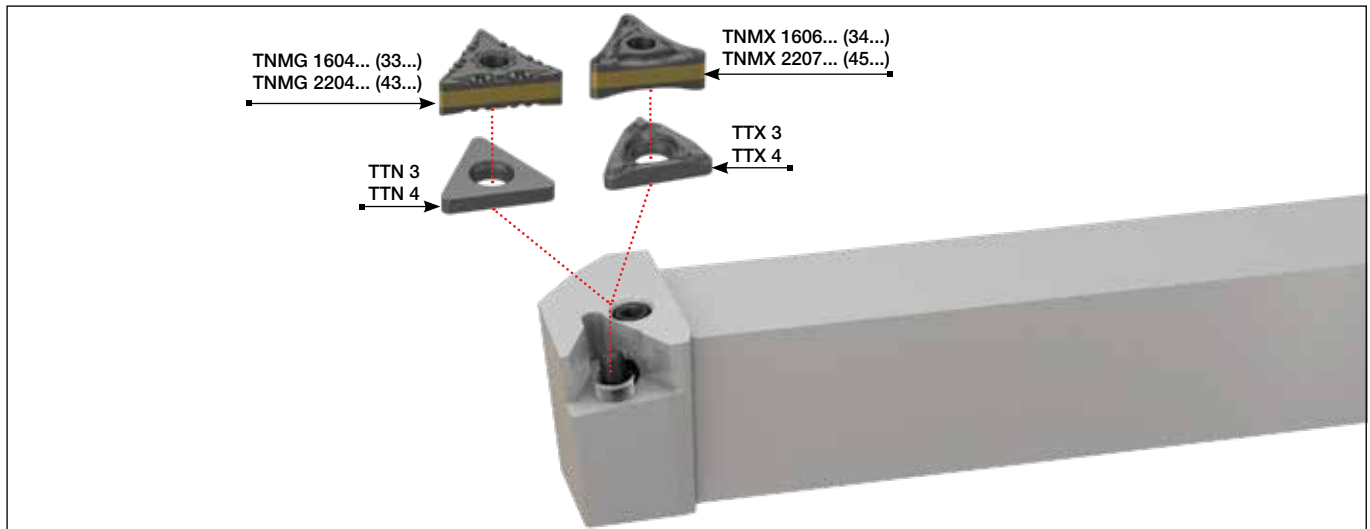


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|----------------------|
| PTGNR/L 2020K-16X | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.0 | 25.00 | -6 | -6 | TNMX 1606, TNMG 1604 |
| PTGNR/L 2525M-16X | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMX 1606, TNMG 1604 |
| PTGNR/L 2525M-22X | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMX 2207, TNMG 2204 |
| PTGNR/L 3232P-22X | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 32.0 | 40.00 | -6 | -6 | TNMX 2207, TNMG 2204 |

• Verwenden Sie die Unterlegplatte TTX 3 für TNMX 1606..-Wendeschneidplatten und die Unterlegplatte TTN 3 für TNMG 1604..-Wendeschneidplatten.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMX-M3/4PW (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMX-M3/4MW (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|-------------------|-------|-------|------|--------|-------------|--------|---------|
| PTGNR/L 2020K-16X | TTX 3 | TTN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-4 |
| PTGNR/L 2525M-16X | TTX 3 | TTN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-4 |
| PTGNR/L 2525M-22X | TTX-4 | TTN-4 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4L |
| PTGNR/L 3232P-22X | TTX-4 | TTN-4 | SP 4 | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4L |

HELITURN LD

JETCUT

PTGNR/L-X-JHP

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung, 91° Anstellwinkel und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für dreischneidige, negative Wendeschneidplatten

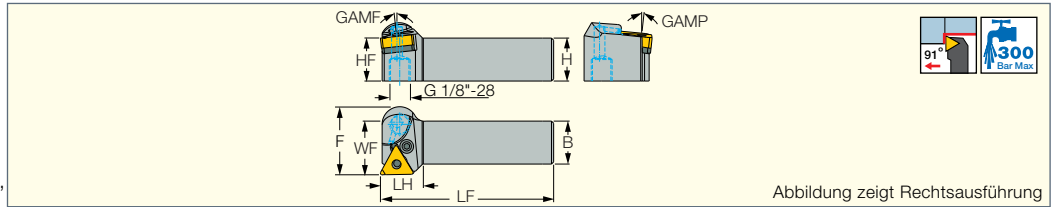


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | F ₁ | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|----------------|------|------|----------------------|
| PTGNR/L 2020K-16X-JHP | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.0 | 25.00 | 31.7 | -6 | 6 | TNMX 1606, TNMG 1604 |
| PTGNR/L 2525M-16X-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 32.00 | - | -6 | 6 | TNMX 1606, TNMG 1604 |

• Unterlegplatte TTX 3 für TNMX 1606..-Wendeschneidplatten und Unterlegplatte TTN 3 für TNMG 1604..-Wendeschneidplatten werden mitgeliefert.

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMX-M3/4PW (146) • TNMG-F3M (147)

• TNMG-M3M (147) • TNMX-M3/4MW (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148)

• TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|---------------|-------|-------|------|------|-------------|--------|--------|
| PTGNR/L-X-JHP | TTX 3 | TTN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-4 |

HELITURN LD

JETCUT

PTGNR/L-X-JHP-MC

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für dreieckige TNMX- und TNMG-Wendeschneidplatten

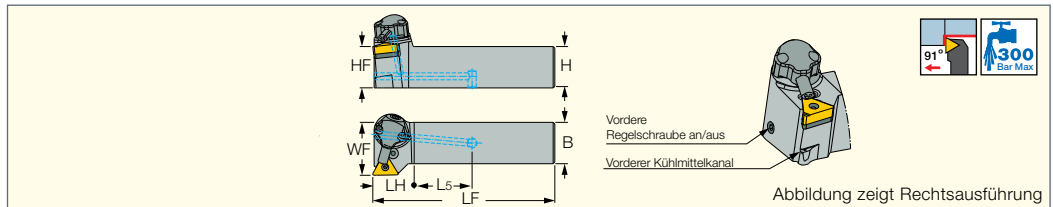


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | L ₅ | WF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|------|------|------|--------|------|----------------|-------|----------------------|
| PTGNR/L 2020X-16X-JHP-MC | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 95.00 | 25.0 | 29.00 | 25.00 | TNMX 1606, TNMG 1604 |
| PTGNR/L 2525X-16X-JHP-MC | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 110.00 | 25.0 | 35.00 | 32.00 | TNMX 1606, TNMG 1604 |

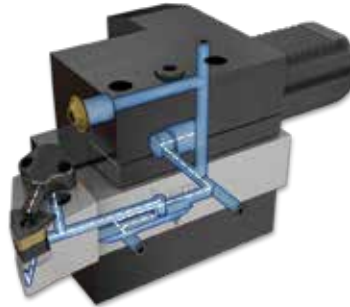
• Unterlegplatte TTX 3 für TNMX 1606..-Wendeschneidplatten und Unterlegplatte TTN 3 für TNMG 1604..-Wendeschneidplatten. • User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMX-M3/4PW (146) • TNMG-F3M (147)

• TNMG-M3M (147) • TNMX-M3/4MW (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148)

• TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.



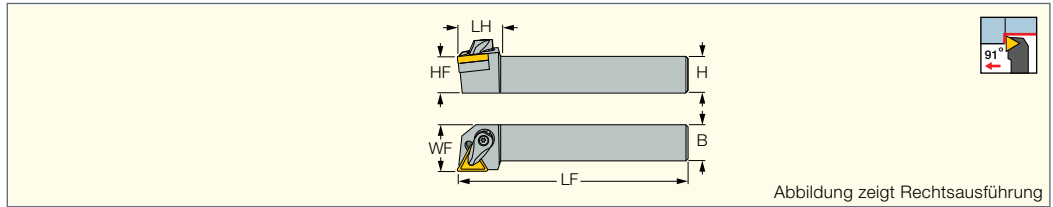
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|------------------|-------|-------|------|------|-------------|-------|----------------------|--------|--------|----------|
| PTGNR/L-X-JHP-MC | TTX 3 | TTN 3 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | T-8/5 | SR M5X5 DIN913 TL360 | PN 3-4 | HW 2.5 | CU-S-JHP |

ISOTURN

DTGNR/L

R-Clamp-Klemmhalter mit 91° Anstellwinkel zum Außendrehen für negative, dreieckige Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DTGNR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | -6 | -6 | TNMG 1604 |
| DTGNR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMG 1604 |
| DTGNR 2525M-22 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMG 2204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

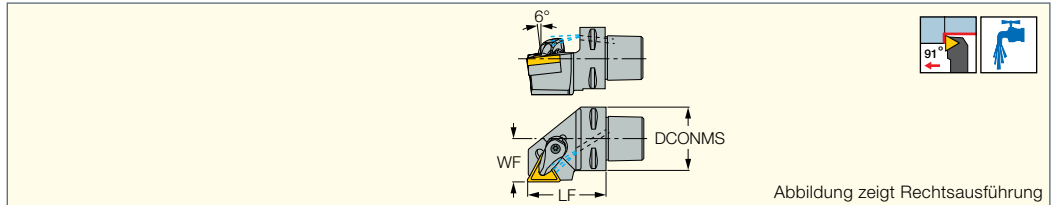
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|------------------|---------|-----------|--------|------------------|--------|-------|--------|--------|
| DTGNR/L 2020K-16 | RTT 322 | SR 35080I | LCGR-3 | | SR RC3 | KSP 3 | HW 2.5 | |
| DTGNR/L 2525M-16 | RTT 322 | SR 35080I | LCGR-3 | | SR RC3 | KSP 3 | HW 2.5 | |
| DTGNR 2525M-22 | RTT 443 | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | | T-15/5 |

ISOTURN CAMFIX

C#-DTGNR/L

R-Clamp-Werkzeughalter mit 91° Anstellwinkel und CAMFIX-Schnittstelle für negative, dreieckige Wendeschneidplatten



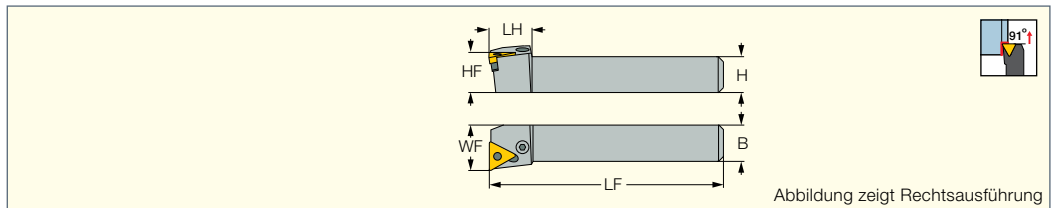
| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|---------------------|--------|-------|-------|--------------------|---------|-----------|--------|------------------|--------|--------|
| C6 DTGNR/L-45065-22 | 63.00 | 45.00 | 65.00 | TN.. 22 | RTT 443 | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | T-15/5 | EZ 104 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199)

ISOTURN

PTFNR/L

Klemmhalter mit 91°-Anstellwinkel und Kniehebelklemmung zum Plandrehen für negative, dreieckige Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PTFNR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.0 | 25.00 | -6 | -6 | TNMG 16.. |
| PTFNR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMG 16.. |
| PTFNR/L 2525M-22 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 26.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMG 2204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|------------------|---------|------------------------|------|-------------|----------|------|--------|
| PTFNR/L 2020K-16 | TTN 322 | TTN 332 ^(a) | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5/5 | SP 3 | PN 3-4 |
| PTFNR/L 2525M-16 | TTN 322 | TTN 332 ^(a) | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5/5 | SP 3 | PN 3-4 |
| PTFNR/L 2525M-22 | TTN 422 | | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | SP 4 | PN 3-4 |

* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) TTN 332 für Wendeschneidplatten mit Dicke 3,18 mm.

MTJNR/L-W

Klemmhalter mit 93° Anstellwinkel und Keilspannpratzen-Klemmung für negative, dreieckige Wendeschneidplatten

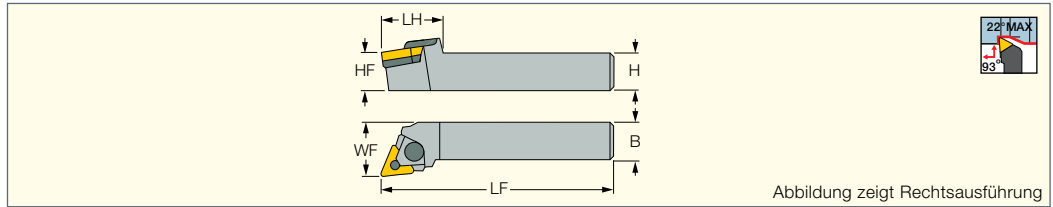


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|---------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| MTJNR/L 1616H-16W-M | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 32.0 | 20.00 | -6 | -6 | TNMG 1604 |
| MTJNR/L 2020K-16W-M | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 32.0 | 25.00 | -6 | -6 | TNMG 1604 |
| MTJNR/L 2525M-16W-M | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMG 1604 |
| MTJNR/L 2525M-22W | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 38.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMG 2204 |
| MTJNR/L 3225P-22W | 32.0 | 32.0 | 25.0 | 170.00 | 38.0 | 32.00 | -6 | -6 | TNMG 2204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Ersatzteile

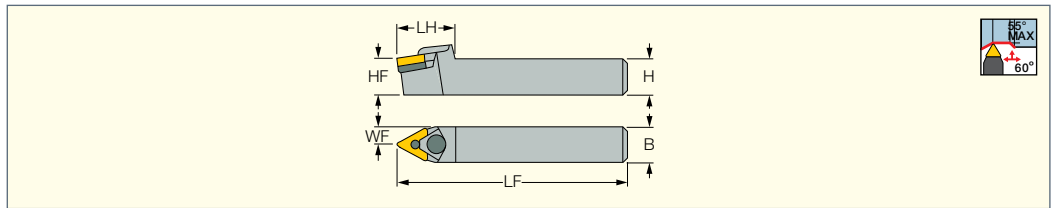
| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|---------------------|----------|--------------------------|----------|--------|--------------|---------------|--|-----------|-------------|--------|
| MTJNR/L 1616H-16W-M | TTT 322N | TTT 332N ^{(a)*} | ZNW 3WNS | | | LC 291N CLAMP | | E RING N | SR 17-317NS | HW 3.0 |
| MTJNR/L 2020K-16W-M | TTT 322N | TTT 332N ^{(a)*} | ZNW 3WN | HW 2.5 | | LC 291N CLAMP | | E RING N | SR 17-317N | HW 3.0 |
| MTJNR/L 2525M-16W-M | TTT 322N | TTT 332N ^{(a)*} | ZNW 3WN | | | LC 291N CLAMP | | E RING N | SR 17-317N | HW 3.0 |
| MTJNR/L 2525M-22W | TTT 434 | | ZNW 4 | HW 2.5 | LC 281 SET 1 | | | SR 17-295 | | HW 3.0 |
| MTJNR/L 3225P-22W | TTT 434 | | ZNW 4 | HW 2.5 | LC 281 SET 1 | | | SR 17-295 | | HW 3.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) Für TNMG 1603...Wendeschneidplatten mit Dicke 3,18 mm.

MTENN-W

Neutrale Wedge-Lock-Klemmhalter mit Keilspannpratzen-Klemmung für negative, dreieckige Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| MTENN 1618H-16W-M | 16.0 | 16.0 | 18.0 | 100.00 | 32.0 | 9.00 | 0 | -8 | TNMG 1604 |
| MTENN 2020K-16W-M | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 35.0 | 10.00 | 0 | -8 | TNMG 1604 |
| MTENN 2525M-16W-M | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.0 | 12.50 | 0 | -8 | TNMG 1604 |
| MTENN 2525M-22W | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 40.0 | 12.50 | 0 | -8 | TNMG 2204 |
| MTENN 3232P-22W | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 40.0 | 16.00 | 0 | -8 | TNMG 2204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|-------------------|----------|--------------------------|----------|--------|--------------|---------------|--|-----------|-------------|--------|
| MTENN 1618H-16W-M | TTT 322N | TTT 332N ^{(a)*} | ZNW 3WNS | | | LC 291N CLAMP | | E RING N | SR 17-317NS | HW 3.0 |
| MTENN 2020K-16W-M | TTT 322N | TTT 332N ^{(a)*} | ZNW 3WN | | | LC 291N CLAMP | | E RING N | SR 17-317N | HW 3.0 |
| MTENN 2525M-16W-M | TTT 322N | TTT 332N ^{(a)*} | ZNW 3WN | | | LC 291N CLAMP | | E RING N | SR 17-317N | HW 3.0 |
| MTENN 2525M-22W | TTT 434 | | ZNW 4 | HW 2.5 | LC 281 SET 1 | | | SR 17-295 | | HW 3.0 |
| MTENN 3232P-22W | TTT 434 | | ZNW 4 | HW 2.5 | LC 281 SET 1 | | | SR 17-295 | | HW 3.0 |

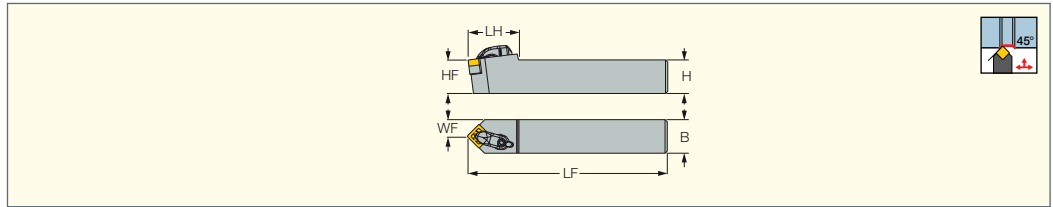
* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) Für TNMG 1603...Wendeschneidplatten mit Dicke 3,18 mm.

ISOTURN

DSDNN

R-Clamp-Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel zum Außendrehen für negative ISO-SNMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DSDNN 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 38.0 | 12.80 | 0 | -7 | SNMG 1204 |
| DSDNN 2525M-15 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 42.0 | 12.50 | 0 | -8.5 | SNMG 1506 |
| DSDNN 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 44.0 | 16.00 | 0 | -8.5 | SNMG 1906 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|-----------------------|---------|-----------------------------|-----------------------------|-------------|--------|------------------|-------------|-------|--------|
| DSDNN 2525M-12 | RST 443 | RST 443L SET ^(a) | RST 443R SET ^(a) | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | T-15/5 |
| DSDNN 2525M-15 | RST 54 | | | SR 10402265 | LCGR-5 | | SR 10402267 | KSP 5 | HW 4.0 |
| DSDNN 3232P-19 | RST 634 | | | SR 10402266 | LCGR-6 | | SR 10402267 | KSP 5 | HW 4.0 |

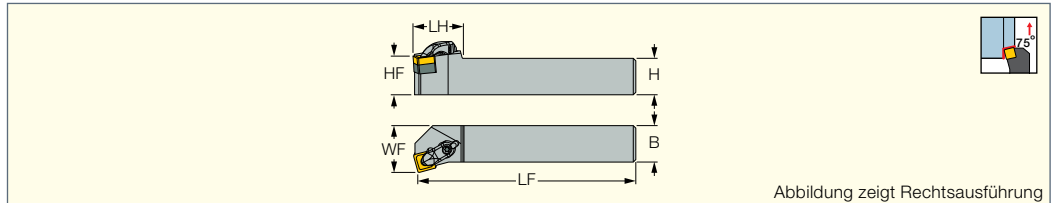
* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) Optional, erforderlich für SNMG ...-EM-R/M-Wendeschneidplatten.

ISOTURN

DSKNR/L

R-Clamp-Klemmhalter mit 75° Anstellwinkel zum Plandrehen für negative ISO-SNMG-Wendeschneidplatten



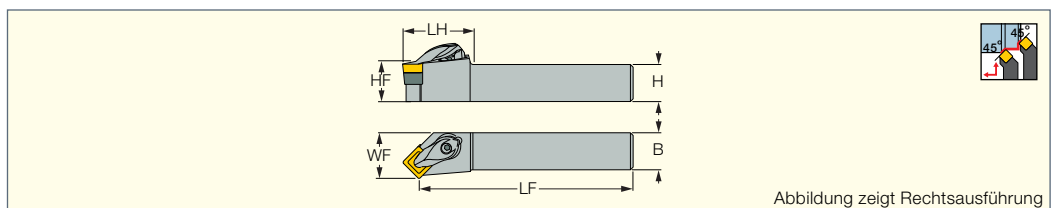
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|-------------------------|------|------|------|----|------|-------|------|------|--------------------|---------|--------|------------------|--------|-----------|
| DSKNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | - | 31.0 | 32.00 | -4 | -8 | SNMG 1204 | RST 443 | T-15/5 | SR 10400270-25.5 | LCGR-4 | SR 14-506 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

ISOTURN

DSSNR/L

R-Clamp-Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel zum Längs- und Plandrehen für negative, quadratische Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DSSNR/L 2020K-12 ⁽¹⁾ | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 38.0 | 25.00 | -5.5 | -5.5 | SNMG 1204 |
| DSSNR/L 2525M-12 ⁽¹⁾ | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 39.0 | 32.00 | -5.5 | -5.5 | SNMG 1204 |
| DSSNR/L 3232P-15 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 34.0 | 40.00 | -5.5 | -5.5 | SNMG 1506 |
| DSSNR/L 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 38.0 | 40.00 | -5.5 | -5.5 | SNMG 1906 |

⁽¹⁾ Beim Einsatz von SNMG.....-EM-M/R-Wendeschneidplatten muss das RST 443R/L SET verwendet werden.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-PP (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-VL (154) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

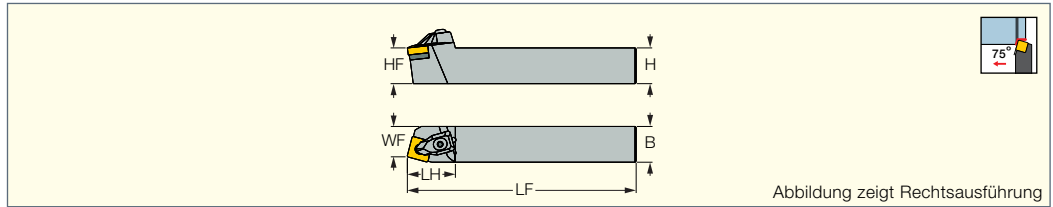
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|-------------------------|---------|-------------|--------|------------------|-------------|-------|--------|
| DSSNR/L 2020K-12 | RST 443 | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | T-15/5 |
| DSSNR/L 2525M-12 | RST 443 | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | T-15/5 |
| DSSNR/L 3232P-15 | RST 54 | SR 10402265 | LCGR-5 | | SR 10402267 | KSP 5 | HW 4.0 |
| DSSNR/L 3232P-19 | RST 634 | SR 10402266 | LCGR-6 | | SR 10402267 | KSP 5 | HW 4.0 |

ISOTURN

DSBNR/L

R-Clamp-Klemmhalter mit 75° Anstellwinkel für negative ISO-SNMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| DSBNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 38.0 | 22.00 | -4 | -7 | SNMG 1204 |
| DSBNL 3232P-12 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 38.0 | 27.00 | -4 | -7 | SNMG 1204 |
| DSBNR/L 2525M-15 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 40.0 | 22.00 | -7.4 | -4.3 | SNMG 1506 |
| DSBNR/L 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 43.0 | 27.00 | -7.4 | -4.3 | SNMG 1906 |
| DSBNR/L 4040S-19 | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 43.0 | 37.00 | -7.4 | -4.3 | SNMG 1906 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten : SNMG-F3S (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153)

• SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

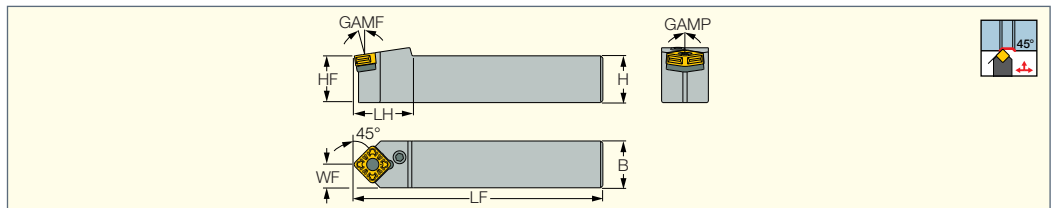
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|-------------------------|---------|-------------|--------|------------------|-------------|-------|--------|--------|
| DSBNR/L 2525M-12 | RST 443 | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | | T-15/5 |
| DSBNL 3232P-12 | RST 443 | SR 14-506 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | | | | T-15/5 |
| DSBNR/L 2525M-15 | RST 54 | SR 10402265 | LCGR-5 | | SR 10402267 | KSP 5 | HW 4.0 | |
| DSBNR/L 3232P-19 | RST 634 | SR 10402266 | LCGR-6 | | SR 10402267 | KSP 5 | HW 4.0 | |
| DSBNR/L 4040S-19 | RST 634 | SR 10402266 | LCGR-6 | | SR 10402267 | KSP 5 | HW 4.0 | |

DOVE IQ TURN

PSDON-IQ

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und schwalbenschwanzähnlichem Plattensitz für doppelseitige, quadratische Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PSDON 3232P-15-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 35.0 | 17.00 | 0 | -8.5 | SOMG 1506 |
| PSDON 3232P-19-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 39.5 | 17.00 | 0 | -8.5 | SOMG 1906 |
| PSDON 4040S-19-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 39.5 | 21.00 | 0 | -8.5 | SOMG 1906 |
| PSDON 4040S-25-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 51.5 | 21.00 | 0 | -8.5 | SOMG 2509 |
| PSDON 5050T-25-IQ | 50.0 | 50.0 | 50.0 | 300.00 | 51.5 | 26.00 | 0 | -8.5 | SOMG 2509 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: SOMG-R3P-IQ (152)

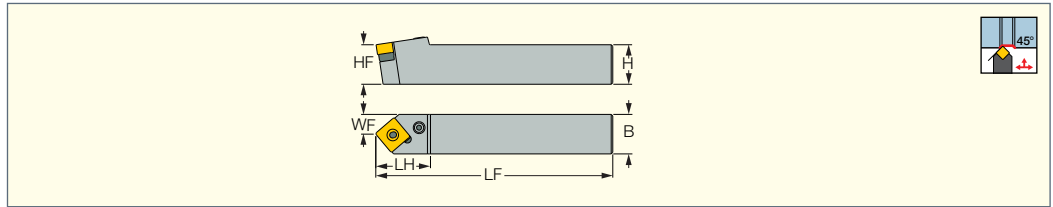
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|--------------------------|----------|--|------|----------------|--|------------|--------|--|
| PSDON 3232P-15-IQ | TSX 5-IQ | | SP 5 | SR LCS 5-L25.5 | | LCL 16-NX | HW 3.0 | |
| PSDON 3232P-19-IQ | TSX 6-IQ | | SP 5 | SR 10402352 | | LCL 20C-NX | HW 4.0 | |
| PSDON 4040S-19-IQ | TSX 6-IQ | | SP 5 | SR 10402352 | | LCL 20C-NX | HW 4.0 | |
| PSDON 4040S-25-IQ | TSX 8-IQ | | SP 8 | SR LCS 8-L39 | | LCL 32-NX | HW 5.0 | |
| PSDON 5050T-25-IQ | TSX 8-IQ | | SP 8 | SR LCS 8-L39 | | LCL 32-NX | HW 5.0 | |

ISOTURN

PSDNN

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel und Kniehebelklemmung zum Außendrehen für negative ISO-SNMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|---------------------|
| PSDNN 2020K-12 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 27.0 | 10.00 | 0 | -7 | SNMG 1204/SNGA 1204 |
| PSDNN 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 27.0 | 12.50 | 0 | -7 | SNMG 1204/SNGA 1204 |
| PSDNN 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 41.0 | 16.00 | 0 | -8.5 | SNMG 1906 |
| PSDNN 4040S-25 ⁽¹⁾ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 49.0 | 20.00 | 0 | -8.5 | SNMG 2507 |

⁽¹⁾ Für SN... 2509...-Wendeschneidplatten ist die Unterlegplatte TSN 84 zu verwenden.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMG-PP (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-VL (154) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Ersatzteile

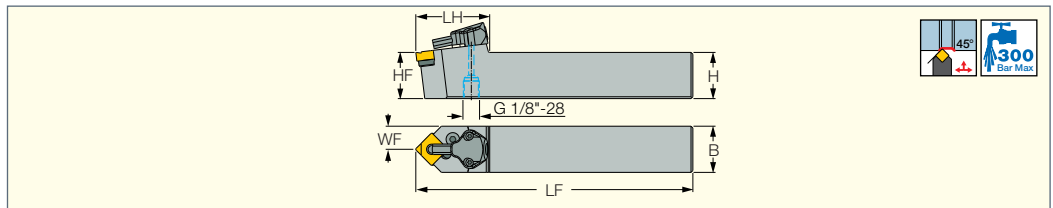
| Bezeichnung | | | | | | | |
|----------------|---------|----------|-------|--------|------|-------------|--------|
| PSDNN 2020K-12 | TSN 423 | | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| PSDNN 2525M-12 | TSN 423 | | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| PSDNN 3232P-19 | RST 634 | | SP 66 | | LR 6 | SR 10402352 | HW 4.0 |
| PSDNN 4040S-25 | TSN 84N | TSN 85N* | SP 8 | | LR 8 | SR 10402264 | |

* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN JETCUT

PSDNN-JHP

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel, Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für negative ISO-SNMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PSDNN 2525M-12-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 40.0 | 12.50 | -7 | 0 | SNMG 1204 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|--------------------|---------|--------------------------------|------|--------|------|-------------|-----------|--------|-------|
| PSDNN 2525M-12-JHP | TSN 423 | TSN 423-PIN SET ^(a) | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | CU-CW-JHP | HW 3.0 | T-8/5 |

* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) Beim Einsatz von SNMG-EM-M/R-Wendeschneidplatten ist die Standardunterlegplatte zu ersetzen.

ISOTURN

PSKNR/L

Klemmhalter mit 75° Anstellwinkel und Kniehebelklemmung für negative, quadratische ISO-Wendeschneidplatten zum Plandrehen

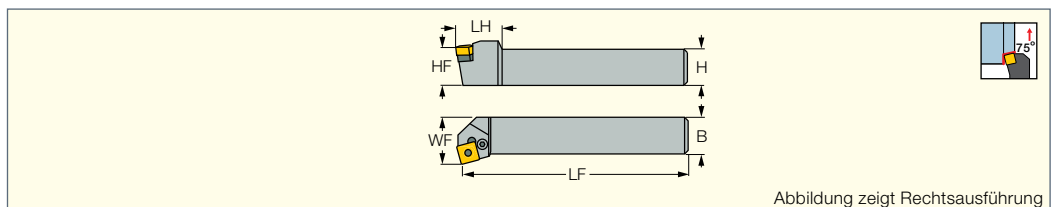


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|---------------------|
| PSKNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 23.5 | 32.00 | -6 | -6 | SNMG 1204/SNGA 1204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|-------------|---------|------|-------------|--------|------|--------|
| PSKNR/L | TSN 423 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | SP 4 | PN 3-4 |

PSSNR/L

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel und Kniehebelklemmung zum Längs- und Plandrehen für negative, quadratische Wendeschneidplatten

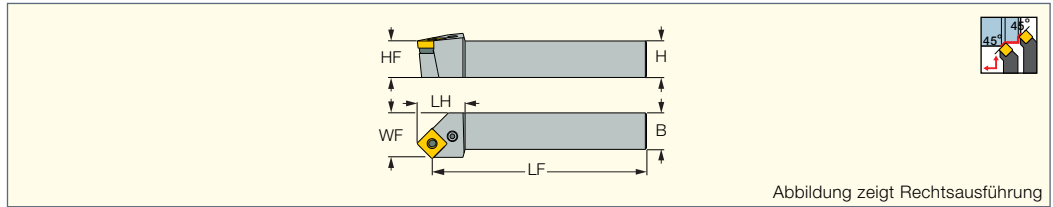


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PSSNR/L 2020K-09 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | -5.5 | -5.5 | SNMG 0904 |
| PSSNR/L 2525M-09 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 25.00 | -5.5 | -5.5 | SNMG 0904 |
| PSSNR/L 2020K-12 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 29.0 | 25.00 | -5.5 | -5.5 | SNMG 1204 |
| PSSNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 29.0 | 32.00 | -5.5 | -5.5 | SNMG 1204 |
| PSSNR/L 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 157.50 | 42.0 | 40.00 | 0 | -8 | SNMG 1906 |
| PSSNR/L 4040S-19 | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 237.50 | 42.0 | 50.00 | 0 | -8 | SNMG 1906 |
| PSSNR/L 4040S-2507 (1) | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 234.00 | 53.0 | 50.00 | 0 | -8 | SNMG 2507 |

(1) Für SN.. 2509...-Wendeschneidplatten ist die Unterlegplatte TSN 84 zu verwenden.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMG-PP (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-VL (154) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

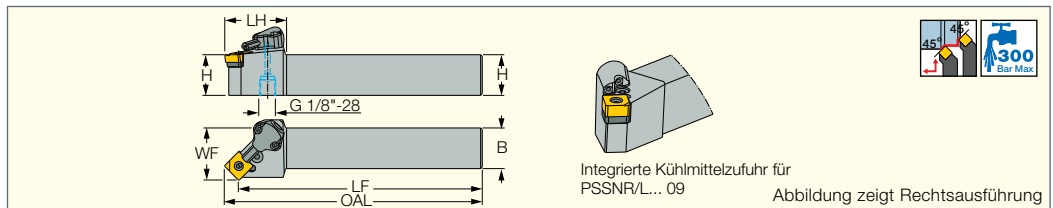
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|--------------------|---------|---------|-------|------|-------------|--------|---------|
| PSSNR/L 2020K-09 | TSN 323 | TSN 333 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-3L |
| PSSNR/L 2525M-09 | TSN 323 | TSN 333 | SP 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PN 3-3L |
| PSSNR/L 2020K-12 | TSN 423 | | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4 |
| PSSNR/L 2525M-12 | TSN 423 | | SP 4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | PN 3-4 |
| PSSNR/L 3232P-19 | RST 634 | | SP 66 | LR 6 | SR 10402352 | HW 4.0 | |
| PSSNR/L 4040S-19 | RST 634 | | SP 66 | LR 6 | SR 10402352 | HW 4.0 | |
| PSSNR/L 4040S-2507 | TSN 85 | TSN 84* | SP 8 | LR 8 | SR 10402264 | HW 5.0 | |

* Optional, bitte separat bestellen.

PSSNR/L-JHP

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel und zielgerichteter Kühlmittelzuführung zum Längs- und Plandrehen für negative, quadratische Wendeschneidplatten

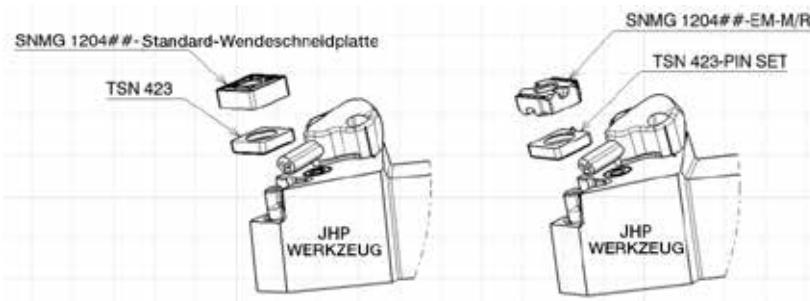


Integrierte Kühlmittelzufuhr für PSSNR/L... 09
Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | OAL | Wendeschneidplatte |
|----------------------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------|--------------------|
| PSSNR/L 2020K-09-JHP | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 35.0 | 25.00 | -5.5 | -5.5 | 131.40 | SNMG 09.. |
| PSSNR/L 2525M-12-JHP | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 38.0 | 32.00 | -5.5 | -5.5 | 158.40 | SNMG 1204 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|----------------------|---------|---------------------|------|---------|------|-------------|-------------|----------|--------|-------|
| PSSNR/L 2020K-09-JHP | TSN 323 | TSN 333 | SP 3 | PN 3-3L | LR 3 | SR 117-2014 | | | HW 2.5 | |
| PSSNR/L 2525M-12-JHP | TSN 423 | TSN 423-PIN SET(a)* | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | OR 6.4X0.9N | CU-S-JHP | HW 3.0 | T-8/5 |

* Optional, bitte separat bestellen.

(a) Beim Einsatz von SNMG-EM-M/-R-Wendeschneidplatten ist die Standardunterlegplatte zu ersetzen.



PSBOR/L-IQ

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und schwalbenschwanzähnlichem Plattensitz für doppel-seitige, quadratische SOMG-Wendeschneidplatten

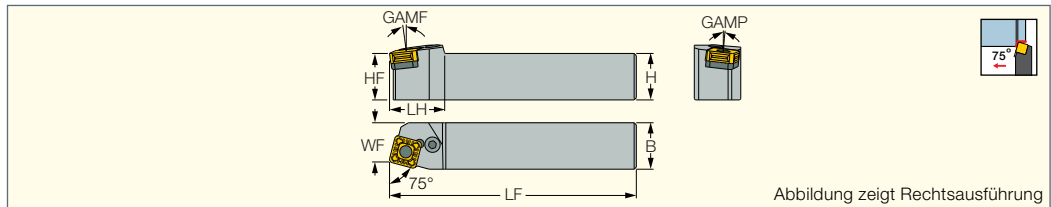


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|----------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PSBOR/L 3232P-15-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 35.0 | 27.00 | -4.7 | -7.5 | SOMG 1506 |
| PSBOR/L 3232P-19-IQ | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 38.0 | 27.00 | 4.7 | 7.5 | SOMG 1906 |
| PSBOR/L 4040S-19-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 38.0 | 35.00 | 4.7 | 7.5 | SOMG 1906 |
| PSBOR/L 4040S-25-IQ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 50.0 | 35.00 | 4.7 | 7.5 | SOMG 2509 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: SOMG-R3P-IQ (152)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|----------------------------|----------|------|----------------|------------|--------|
| PSBOR/L 3232P-15-IQ | TSX 5-IQ | SP 5 | SR LCS 5-L25.5 | LCL 16-NX | HW 3.0 |
| PSBOR/L 3232P-19-IQ | TSX 6-IQ | SP 5 | SR 10402352 | LCL 20C-NX | HW 4.0 |
| PSBOR/L 4040S-19-IQ | TSX 6-IQ | SP 5 | SR 10402352 | LCL 20C-NX | HW 4.0 |
| PSBOR/L 4040S-25-IQ | TSX 8-IQ | SP 8 | SR LCS 8-L39 | LCL 32-NX | HW 5.0 |



CAMFIX

C#-PSROR/L-IQ

Werkzeuge mit Kniehebelklemmung und schwalbenschwanzähnlichem Plattensitz und CAMFIX-Schnittstelle für doppel-seitige, quadratische SOMG-Wendeschneidplatten

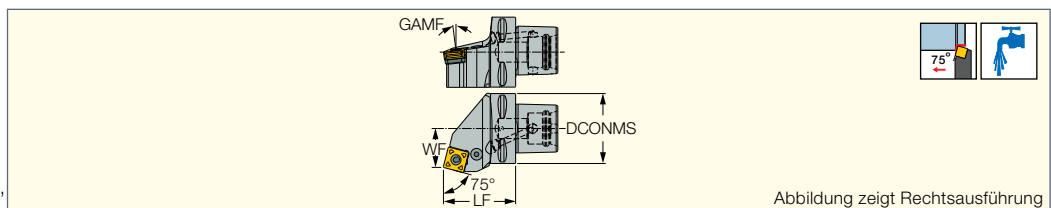


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------------|--------|-------|-------|-------|-------|--------------------|
| C6 PSROR/L-35065-15-IQ | 63.00 | 35.00 | 65.00 | -4.74 | -7.46 | SOMG 1506 |
| C6 PSROR/L-35065-19-IQ | 63.00 | 35.00 | 65.00 | -4.74 | -7.46 | SOMG 1906 |
| C8 PSROR/L-45080-19-IQ | 80.00 | 55.00 | 80.00 | -4.74 | -7.46 | SOMG 1906 |
| C8 PSROR/L-45085-25-IQ | 80.00 | 55.00 | 80.00 | -4.74 | -7.46 | SOMG 2509 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: SOMG-R3P-IQ (152)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|-------------------------------|----------|------------|------|---------------|--------|----------------|---------|
| C6 PSROR/L-35065-15-IQ | TSX 5-IQ | LCL 16-NX | SP 5 | SATZ-M10X1-M5 | HW 3.0 | SR LCS 5-L25.5 | |
| C6 PSROR/L-35065-19-IQ | TSX 6-IQ | LCL 20C-NX | SP 5 | SATZ-M10X1-M5 | HW 4.0 | SR 10402352 | |
| C8 PSROR/L-45080-19-IQ | TSX 6-IQ | LCL 20C-NX | SP 5 | SATZ-M10X1-M5 | HW 4.0 | SR 10402352 | SPP 5-6 |
| C8 PSROR/L-45085-25-IQ | TSX 8-IQ | LCL 32-NX | SP 8 | SATZ-M12X1-M6 | HW 5.0 | SR LCS 8-L39 | |

PSBNR/L

Klemmhalter mit 75° Anstellwinkel zum Außendrehen für negative, quadratische ISO-Wendeschneidplatten

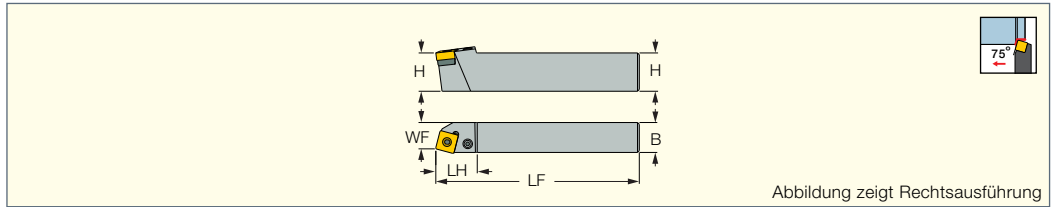


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|---------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PSBNR/L 2020K-09 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.0 | 17.00 | -6 | -6 | SNMG 0904 |
| PSBNR/L 2525M-09 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 22.00 | -6 | -6 | SNMG 0904 |
| PSBNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 26.8 | 22.00 | -6 | -6 | SNMG 1204 |
| PSBNR/L 3232P-19 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 39.0 | 27.00 | -6 | -6 | SNMG 1906 |
| PSBNR/L 4040S-25 ⁽¹⁾ | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 48.0 | 35.00 | -6 | -6 | SNMG 2507 |

⁽¹⁾ Für SN.. 2509...-Wendeschneidplatten ist die Unterlegplatte TSN 84 zu verwenden.

Wendeschneidplatten siehe Seiten : SNMG-F3S (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|------------------|---------|----------|-------|---------|------|-------------|--------|
| PSBNR/L 2020K-09 | TSN 323 | TSN 333 | SP 3 | PN 3-3L | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 |
| PSBNR/L 2525M-09 | TSN 323 | TSN 333 | SP 3 | PN 3-3L | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 |
| PSBNR/L 2525M-12 | TSN 423 | | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| PSBNR/L 3232P-19 | RST 634 | | SP 66 | | LR 6 | SR 10402352 | HW 4.0 |
| PSBNR/L 4040S-25 | TSN 84N | TSN 85N* | SP 8 | | LR 8 | SR 10402264 | HW 5.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.

HEAVY^{SUPER}TURN

PLBOR/L

Klemmhalter mit Kniehebelmechanismus für tangential montierte LOMX-Wendeschneidplatten für die extreme Schwerzerspannung

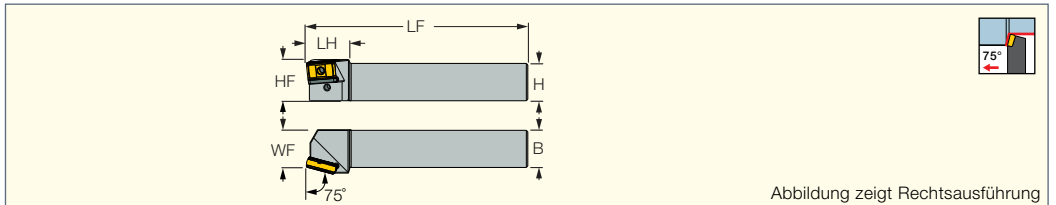


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PLBOR/L 5050T-40 | 50.0 | 50.0 | 50.0 | 300.00 | 60.0 | 50.00 | -6 | -6 | LOMX 4022 |
| PLBOR/L 6060V-40 | 60.0 | 60.0 | 60.0 | 400.00 | 60.0 | 60.00 | -6 | -6 | LOMX 4022 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: LOMX-H6P (158)

ISCARs Drehwendeschneidplatte LOMX 402224-H6P für die Schwerzerspannung in der Drehbearbeitung

Diese tangential montierte Wendeschneidplatte mit vier Schneidkanten wird aus der zähen Schneidstoffsorte IC8250 hergestellt. Dadurch sind Schnitttiefen von bis zu 35 mm und Vorschübe bis zu 2 mm/Umdrehung möglich. Der Kniehebel in Kombination mit dem Plattensitz resultieren in einer stabilen Wendeschneidplattenfixierung.

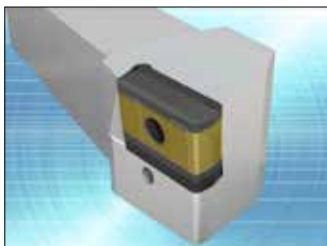


ap
mm

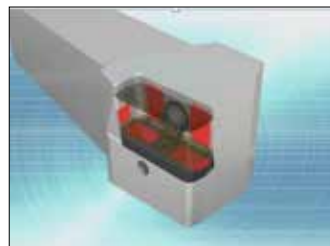
Anwendungsbereich - H6P-Spanformer



Tangentiale WSP-Montage



Klemmflächen



Plattensitz



Kniehebelklemmung von beiden Seiten



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|-------------|--------|-------------|------|-------------|-------------|--------|--------|
| PLBOR/L | TLN 40 | SR 10402265 | LR 8 | SR 10643960 | SP D7.5XL23 | T-20/5 | HW 6.0 |



PLANR/L-TANG

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung
für tangential geklemmte
LNMX...- Wendeschneidplatten

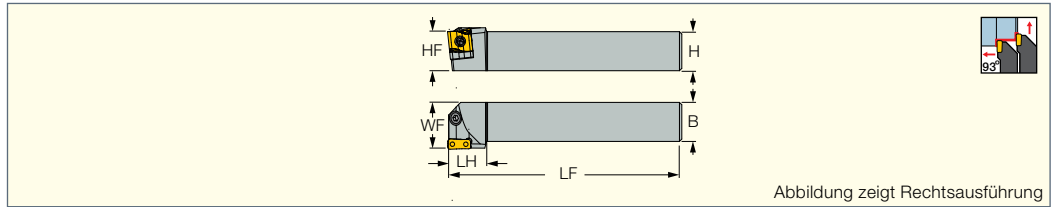


Abbildung zeigt Rechtsausführung

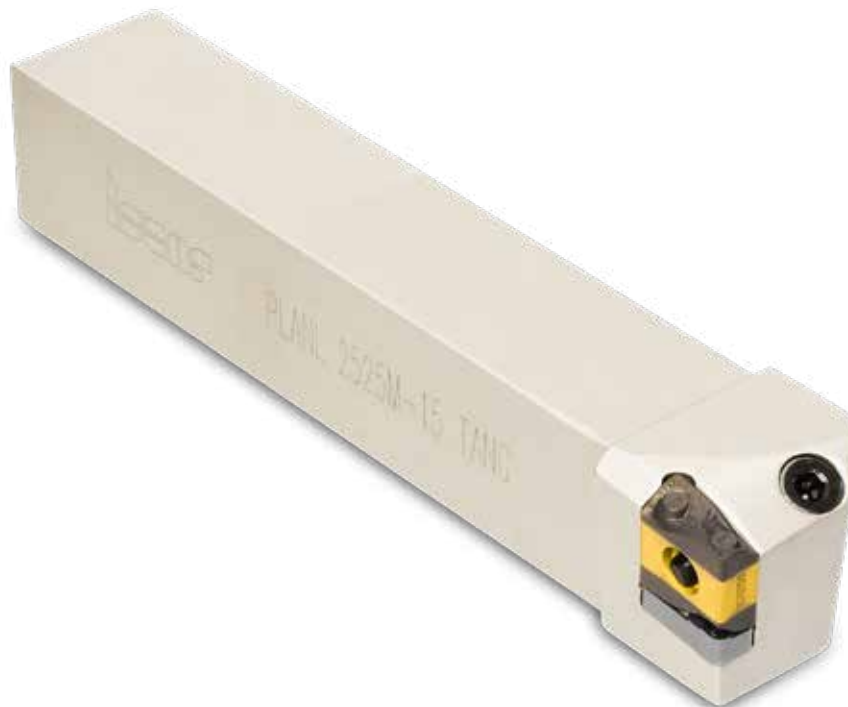
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PLANR/L 2525M-15 TANG | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 30.00 | -6 | -6 | LNMX 1506..R/L |
| PLANR/L 3232P-15 TANG | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 32.0 | 37.00 | -6 | -6 | LNMX 1506..R/L |
| PLANR/L 3232P-22 TANG | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 32.0 | 37.00 | -6 | -6 | LNMX 2210..R/L |
| PLANR/L 4040R-22 TANG | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 200.00 | 40.0 | 47.00 | -6 | -6 | LNMX 2210..R/L |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)



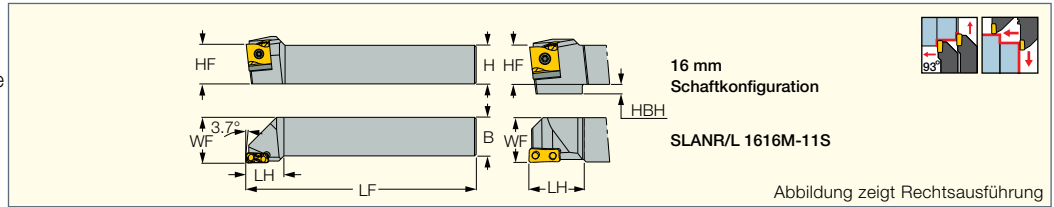
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------------------|------------|-------------|-------|--------|----------|--------|
| PLANL 2525M-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | LR T15 | SR TL-15 | HW 3.5 |
| PLANR 2525M-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | LR T15 | SR TL-15 | HW 3.5 |
| PLANL 3232P-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | LR T15 | SR TL-15 | HW 3.5 |
| PLANR 3232P-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | LR T15 | SR TL-15 | HW 3.5 |
| PLANL 3232P-22 TANG | TLN 22L-HT | SR 10500401 | T-7/5 | LR T22 | SR TL22 | HW 5.0 |
| PLANR 3232P-22 TANG | TLN 22R-HT | SR 10500401 | T-7/5 | LR T22 | SR TL22 | HW 5.0 |
| PLANL 4040R-22 TANG | TLN 22L-HT | | | | | |
| PLANR/L 4040R-22 TANG | | SR 10500401 | T-7/5 | LR T22 | SR TL22 | HW 5.0 |
| PLANR 4040R-22 TANG | TLN 22R-HT | | | | | |



SLANR/L-TANG

Klemmhalter für tangential geklemmte LNMX...-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| SLANR/L 1616H-11 TANG | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 20.0 | 20.00 | -6 | -6 | LNMX 1104.. |
| SLANR/L 1616M-11S TANG | 16.0 | 16.0 | 150.00 | 20.0 | 16.20 | -6 | -6 | LNMX 1104.. |
| SLANR/L 2020K-11 TANG | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.0 | 25.00 | -6 | -6 | LNMX 1104.. |
| SLANR/L 2525M-11 TANG | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 30.00 | -6 | -6 | LNMX 1104.. |
| SLANR/L 2020K-15 TANG | 20.0 | 20.0 | 100.00 | 25.0 | 25.00 | -6 | -6 | LNMX 1506.. |
| SLANR/L 2525M-15 TANG | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 30.00 | -6 | -6 | LNMX 1506.. |
| SLANR/L 3232P-15 TANG | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 35.0 | 37.00 | -6 | -6 | LNMX 1506.. |
| SLANR/L 4040R-15 TANG | 40.0 | 40.0 | 200.00 | 35.0 | 45.00 | -6 | -6 | LNMX 1506.. |
| SLANR/L 3232P-22 TANG | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 35.0 | 38.00 | -6 | -6 | LNMX 2210.. |
| SLANR/L 4040R-22 TANG | 40.0 | 40.0 | 200.00 | 40.0 | 47.00 | -6 | -6 | LNMX 2210.. |
| SLANR/L 5050S-22 TANG | 50.0 | 50.0 | 250.00 | 35.0 | 57.00 | -6 | -6 | LNMX 2210.. |

• ap max zum Plandrehen: LNMX 11-2,8 mm, LNMX 15-3,8 mm, LNMX 22-5,8 mm

Wendeschneidplatten siehe Seiten: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

Das **HELITURN**-System bietet einzigartige, doppelseitige Schneideinsätze mit 4 Schneiden für die **FMR** (Fast Metal Removal)-Bearbeitung. **HELITURN** ist ein tangential geklemmter Schneideinsatz mit helix-förmiger Schneide, geeignet für große Schnitttiefen bei hohen Vorschüben. Die **LNMX...-HT HELITURN**-Wendeschneidplatte wird in den **SLANR**-Werkzeughalter durch Schraubenklammerung fixiert und in Verbindung mit TLN...-HAT kann zusätzlich auch ein Hartmetall-Plattensitz verwendet werden. Zur sicheren Klemmung hat dieser Plattensitz zwei Anlageflächen in den oberen und unteren Bereichen. Die obere Spanfläche schließt für einen guten Spanfluss bündig mit dem Werkzeughalter ab. Die vier Helix-Schneidkanten bewirken einen positiven Neigungswinkel und einen weichen Schnitt im zu bearbeitenden Werkstückstoff. Die niedrigen Schnittkräfte führen

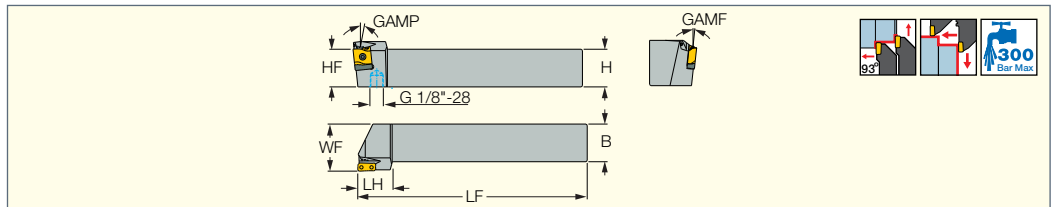
zu einer längeren Standzeit, einer höheren Stabilität und der Möglichkeit, große Schnitttiefen bei hohen Vorschüben zu haben. Der rippenförmig geschwungene Spanbrecher mit kleinen Höckern verformt und bricht die Späne zuverlässig. Der Schneideinsatz hat einen Hauptfreiwinkel von 3,7° und einen Seitenfreiwinkel von 6°, dies ermöglicht die Bearbeitung von 90°-Schultern. Zustelliefen in der Längsbearbeitung von 8 mm und Planzustellungen von 3,2 mm und Vorschübe von bis zu 1,2 mm/Umdrehung sind mit **HELITURN** möglich. Ausserdem erlaubt der hochpositive Spanwinkel eine Antriebsleistungs-Reduzierung von 10 - 15 % gegenüber ähnlichen Werkzeugen mit gleichen Parametern. **HELITURN** ermöglicht Kosteneinsparungen und eine hohe Profitabilität in der Drehbearbeitung.

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|-----------------------|------------|-------------|-------|----------------|------------|----------|
| SLANL 1616H-11 TANG | TLN 11L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| SLANL 1616M-11S TANG | TLN 11L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| SLANR 1616H-11 TANG | TLN 11R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| SLANR 1616M-11S TANG | TLN 11R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| SLANL 2020K-11 TANG | TLN 11L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| SLANR 2020K-11 TANG | TLN 11R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| SLANL 2525M-11 TANG | TLN 11L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| SLANR 2525M-11 TANG | TLN 11R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| SLANL 2020K-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLANR 2020K-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLANL 2525M-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLANR 2525M-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLANL 3232P-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLANR 3232P-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLANL 4040R-15 TANG | TLN 15L-HT | | | | | |
| SLANR/L 4040R-15 TANG | | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLANR 4040R-15 TANG | TLN 15R-HT | | | | | |
| SLANL 3232P-22 TANG | TLN 22L-HT | SR 10500401 | T-7/5 | SR 14-591/L-SN | BLD T20/S7 | SW6-T-SH |
| SLANR 3232P-22 TANG | TLN 22R-HT | SR 10500401 | T-7/5 | SR 14-591/L-SN | BLD T20/S7 | SW6-T-SH |
| SLANL 4040R-22 TANG | TLN 22L-HT | | | | | |
| SLANR/L 4040R-22 TANG | | SR 10500401 | T-7/5 | SR 14-591/L-SN | BLD T20/S7 | SW6-T-SH |
| SLANR 4040R-22 TANG | TLN 22R-HT | | | | | |
| SLANL 5050S-22 TANG | TLN 22L-HT | SR 10500401 | T-7/5 | SR 14-591/L-SN | BLD T20/S7 | SW6-T-SH |
| SLANR 5050S-22 TANG | TLN 22R-HT | SR 10500401 | T-7/5 | SR 14-591/L-SN | BLD T20/S7 | SW6-T-SH |



SLANR/L-15-TANG-JHP
 Klemmhalter für tangential montierte
 LNMX-Wendeschneidplatten mit
 zielgerichteter Kühlmittelzuführung

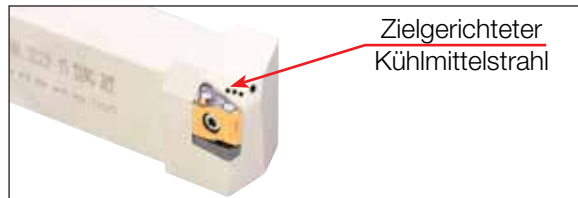


| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|----------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 30.0 | 40.00 | -6 | -6 | LNMX 1506 |

• a₀ max beim Plandrehen 3,8 mm. • User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

Werkzeuge für LNMX
 1506-Drehwendeschneidplatten
 verfügen über zielgerichtete
 Kühlmittelzuführung

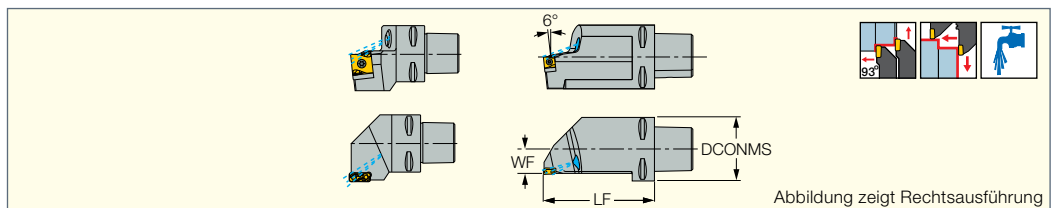


Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|--------------------------------|------------|--------|--------------|------------|----------|-------|
| SLANL 3232P-15 TANG-JHP | TLN 15L-HT | SR RS4 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH | T-6/5 |
| SLANR 3232P-15 TANG-JHP | TLN 15R-HT | SR RS4 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH | T-6/5 |



C#-SLANR/L-TANG
 Werkzeughalter mit CAMFIX-
 Schnittstelle für tangential montierte
 LNMX-HT-Wendeschneidplatten
 mit Schraubenklemmung



| Bezeichnung | DCONMS | LF | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------------------|--------|--------|-------|------|------|--------------------|
| C4 SLANR-27050-11 TANG | 40.00 | 50.00 | 27.00 | -6 | -6 | LNMX 1104.. |
| C5 SLANR-35060-11 TANG | 50.00 | 60.00 | 35.00 | -6 | -6 | LNMX 1104.. |
| C6 SLANR 25110-11 TANG (1) | 63.00 | 110.00 | 25.00 | -6 | -6 | LNMX 1104.. |
| C4 SLANR/L-27050-15 TANG | 40.00 | 50.00 | 27.00 | -6 | -6 | LNMX 1506.. |
| C5 SLANR/L-35060-15 TANG | 50.00 | 60.00 | 35.00 | -6 | -6 | LNMX 1506.. |
| C6 SLANR/L 25110-15 TANG (1) | 63.00 | 110.00 | 25.00 | -6 | -6 | LNMX 1506.. |
| C6 SLANR/L-45065-15 TANG | 63.00 | 65.00 | 45.00 | -6 | -6 | LNMX 1506.. |
| C6 SLANR/L-45065-22 TANG | 63.00 | 65.00 | 45.00 | -6 | -6 | LNMX 2210.. |

• a₀ max beim Plandrehen: LNMX 11-2,8 mm, LNMX 15-3,8 mm.

(1) Für den Einsatz auf Dreh-Fräszentren.

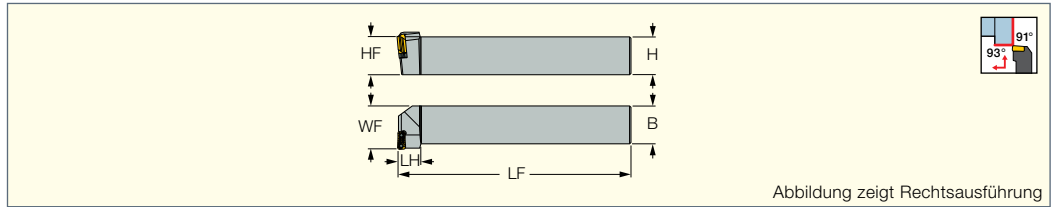
Wendeschneidplatten siehe Seiten: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|---------------------------------|------------|-------------|-------|----------------|------------|----------|--------|
| C4 SLANR-27050-11 TANG | TLN 11R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD | EZ 83 |
| C5 SLANR-35060-11 TANG | TLN 11R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD | EZ 104 |
| C6 SLANR 25110-11 TANG | TLN 11R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD | EZ 146 |
| C4 SLANL-27050-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH | EZ 104 |
| C4 SLANR-27050-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH | EZ 104 |
| C5 SLANL-35060-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH | EZ 104 |
| C5 SLANR-35060-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH | EZ 104 |
| C6 SLANR/L 25110-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH | EZ 146 |
| C6 SLANL-45065-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH | EZ 104 |
| C6 SLANR-45065-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH | EZ 104 |
| C6 SLANL-45065-22 TANG | TLN 22L-HT | SR 10500401 | T-7/5 | SR 14-591/L-SN | BLD T20/S7 | SW6-T-SH | EZ 104 |
| C6 SLANR-45065-22 TANG | TLN 22R-HT | SR 10500401 | T-7/5 | SR 14-591/L-SN | BLD T20/S7 | SW6-T-SH | EZ 104 |

SLFNR/L-TANG

Klemmhalter für tangential montierte LNMX-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte ⁽¹⁾ |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|-----------------------------------|
| SLFNR/L 2525M-15 TANG | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 30.00 | -6 | -6 | LNMX 1506..L/R |
| SLFNR/L 3232P-15 TANG | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 20.0 | 37.00 | -6 | -6 | LNMX 1506..L/R |

• a_{ap} max zum Längsdrehen ist 5,8 mm.

(1) Rechte Wendeschneidplatten für linken Halter, linke Wendeschneidplatten für rechten Halter.

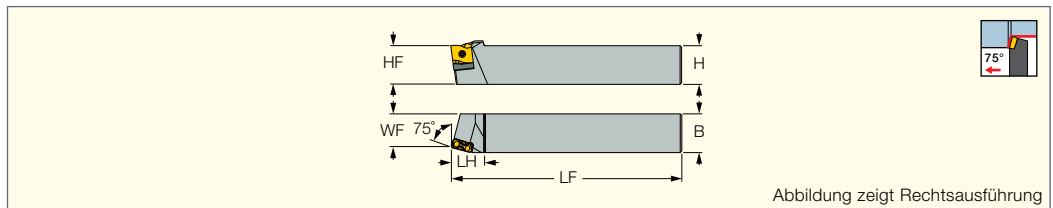
Wendeschneidplatten siehe Seiten: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|---------------------|------------|--------|-------|--------------|------------|----------|
| SLFNL 2525M-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLFNR 2525M-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLFNL 3232P-15 TANG | TLN 15R-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| SLFNR 3232P-15 TANG | TLN 15L-HT | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |

SLBNR/L-TANG

Klemmhalter mit 75° Anstellwinkel für die Außenbearbeitung mit tangential schraubengeklemmten Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| SLBNR/L 4040R-22 TANG | 40.0 | 40.0 | 200.00 | 35.0 | 35.00 | -7 | -4 | LNMX 2210..R/L |

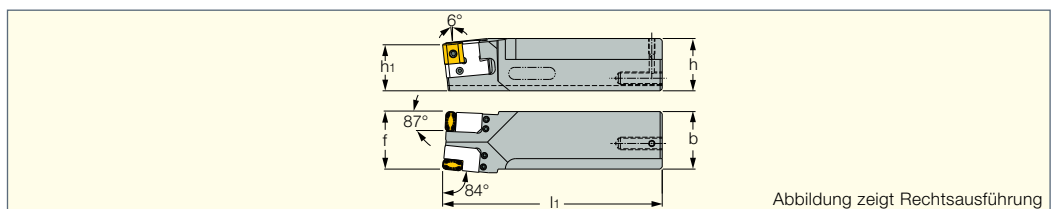
Wendeschneidplatten siehe Seite: LNMX-HT (158)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|-----------------------|------------|-------------|-------|----------------|------------|----------|
| SLBNL 4040R-22 TANG | TLN 22L-HT | | | | | |
| SLBNR/L 4040R-22 TANG | | SR 10500401 | T-7/5 | SR 14-591/L-SN | BLD T20/S7 | SW6-T-SH |
| SLBNR 4040R-22 TANG | TLN 22R-HT | | | | | |

PRWR/L

Klemmhalter mit Kassetten für die Nachbearbeitung von Unterflur-Radsätzen von Schienenfahrzeugen



| Bezeichnung | H | HF | B | OAL | WF | | |
|--------------|------|------|------|--------|-------|------------|--------|
| PRWR/L 50-55 | 50.0 | 44.0 | 55.0 | 210.00 | 55.00 | SR M6X1X16 | HW 3.0 |

• Kassetten bitte separat bestellen.

Werkzeuge siehe Seiten: PRWR/L 175-CA (46) • PRWR/L 177-CA (46)

ISOTURN

PRWR/L 175-CA

Kassetten passend für PRWR/L 50-55, zur Nachbearbeitung von Unterflur-Radsätzen von Schienenfahrzeugen

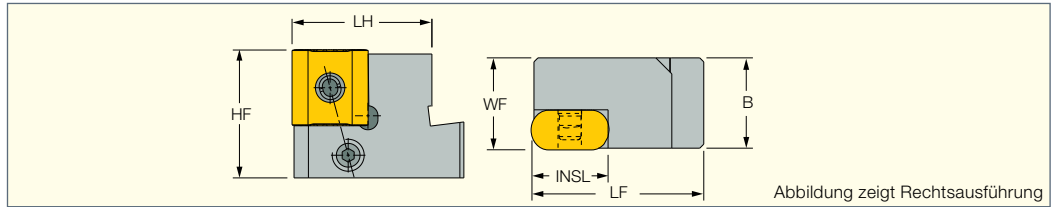


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | HF | B | LF | LH | WF | Wendeschneidplatte | | | |
|------------------|------|------|-------|------|-------|--------------------|----------|------|--------|
| PRWR/L 175-CA-19 | 32.0 | 22.6 | 43.00 | 35.0 | 23.00 | LNMX 191940 | SR LCS 5 | LR 5 | HW 3.0 |
| PRWR/L 175-CA-30 | 32.0 | 22.6 | 43.00 | 35.0 | 23.00 | LNMX 301940 | SR LCS 5 | LR 5 | HW 3.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: LNMX 19/30 (160)

Werkzeughalter siehe Seite: PRWR/L (45)

ISOTURN

PRWR/L 177-CA

Kassetten passend für PRWR/L 50-55, zur Nachbearbeitung von Unterflur-Radsätzen von Schienenfahrzeugen

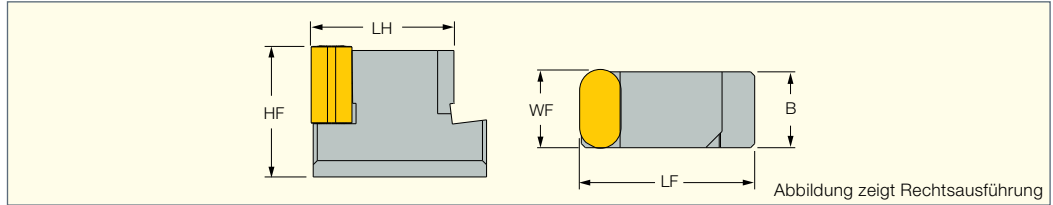


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | HF | B | LF | LH | WF | Wendeschneidplatte | | | |
|------------------|------|------|-------|------|-------|--------------------|----------|------|--------|
| PRWR/L 177-CA-19 | 32.0 | 18.6 | 43.00 | 35.0 | 19.10 | LNMX 191940 | SR LCS 5 | LR 5 | HW 3.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: LNMX 19/30 (160)

Werkzeughalter siehe Seite: PRWR/L (45)

ISOTURN

PQLNR/L

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung für negative QNMG-Wendeschneidplatten

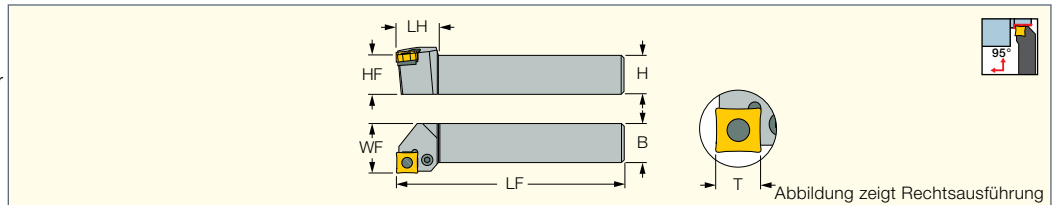


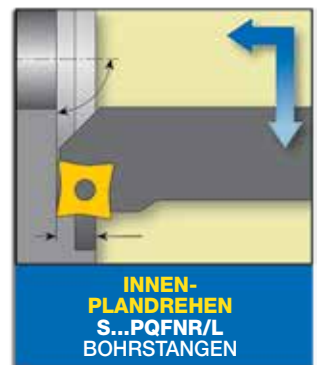
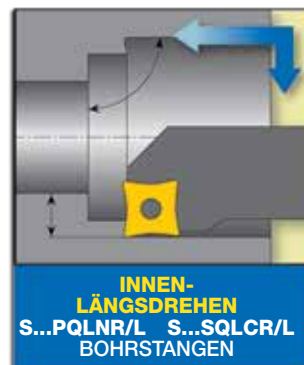
Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | T ⁽¹⁾ | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------------------|------|------|--------------------|
| PQLNR/L 1616H-09 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 21.0 | 20.00 | 8 | -6 | -6 | QNMG 0904 |
| PQLNR/L 2020K-09 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 26.6 | 25.00 | 8 | -6 | -6 | QNMG 0904 |
| PQLNR/L 2525M-09 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 26.6 | 32.00 | 8 | -6 | -6 | QNMG 0904 |
| PQLNR/L 2020K-12 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 26.6 | 25.00 | 10 | -6 | -6 | QNMG 1204 |
| PQLNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 26.6 | 32.00 | 10 | -6 | -6 | QNMG 1204 |

• Für weitere Informationen zu T, siehe Seite 46.

⁽¹⁾ T für r 0,8

Wendeschneidplatten siehe Seiten: QNMG-GN (161) • QNMG-NF (160) • QNMG-PP (161) • QNMG-TF (160)



Bei einer Schulterhöhe <T kann in beide Richtungen unbegrenzt bearbeitet werden.

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------|---------|------|--------|------|-------------|--------|
| PQLNR/L 1616H-09 | TXC 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 |
| PQLNR/L 2020K-09 | TXC 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 |
| PQLNR/L 2525M-09 | TXC 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 |
| PQLNR/L 2020K-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| PQLNR/L 2525M-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |

ISOTURN

PQFNR/L

Klemmhalter zum Plandrehen mit Kniehebelklemmung für negative QNMG-Wendeschneidplatten

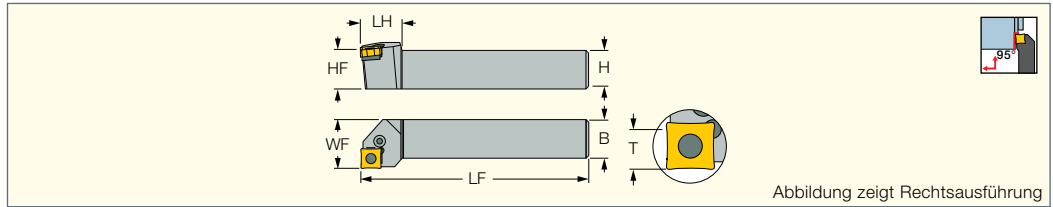


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | T ⁽¹⁾ | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------------------|------|------|--------------------|
| PQFNR/L 2020K-09 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 26.0 | 25.00 | 8 | -6 | -6 | QNMG 0904 |
| PQFNR/L 2020K-12 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 26.0 | 25.00 | 10 | -6 | -6 | QNMG 1204 |
| PQFNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 26.0 | 25.00 | 10 | -6 | -6 | QNMG 1204 |

• Für weitere Informationen zu T, siehe Seite 46.

⁽¹⁾ T für r 0,8

Wendeschneidplatten siehe Seiten: QNMG-GN (161) • QNMG-NF (160) • QNMG-PP (161) • QNMG-TF (160)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------|---------|------|--------|------|-------------|--------|
| PQFNR/L 2020K-09 | TXC 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 |
| PQFNR/L 2020K-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| PQFNR/L 2525M-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |

ISOTURN

PQSNR/L

Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit 45° Anstellwinkel für negative QNMG-Wendeschneidplatten

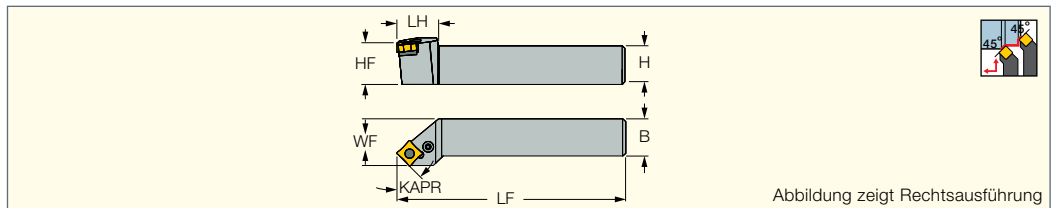


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PQSNR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | -4.5 | -5.5 | QNMG 1204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: QNMG-GN (161) • QNMG-NF (160) • QNMG-PP (161) • QNMG-TF (160)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|-------------|---------|------|--------|------|-------------|--------|
| PQSNR/L | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |

ISOTURN

PSANR/L

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung für negative, quadratische Wendeschneidplatten zum Schaben von Rohren

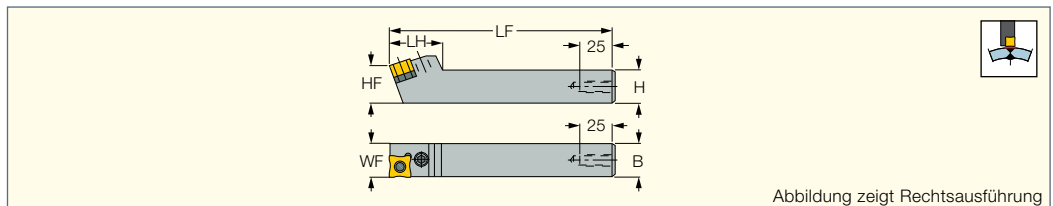


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | B | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|---------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|---------|----------|-------------|-------|--------|
| PSANR/L 2525M-15 ⁽¹⁾ | 25.0 | 25.0 | 26.0 | 150.00 | 38.0 | 25.00 | 0 | 20 | SNMX 1507 | TXN 532 | TXN 5-2* | SR 117-2020 | LR 5S | HW 3.0 |

⁽¹⁾ TXN 5-2 for SNMX 150608R...-Wendeschneidplatten ohne Spanformer für harte Werkstückstoffe.

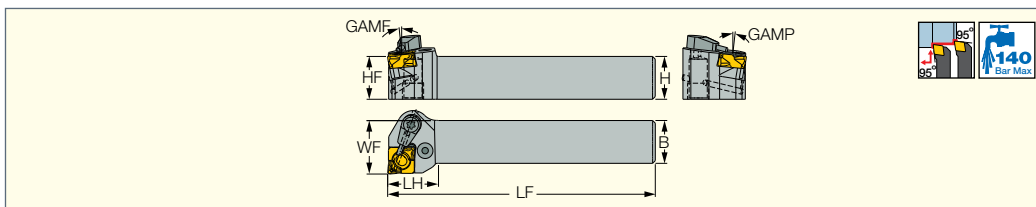
* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMX 150608R... (194) • SNMX 150708R... (194)



PCLXR/L-JHP

Klemmhalter mit Kniehebel-
Klemmung und zielgerichteter
KSS-Zufuhr für rhombische
80°-CXMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | B | H | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PCLXR/L 1212F-09X-JHP | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 21.5 | 16.00 | 6.0 | 6.0 | CXMG 09... |
| PCLXR/L 1616H-09X-JHP | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 20.0 | 20.00 | 6.0 | 6.0 | CXMG 09... |
| PCLXR/L 2020K-12X-JHP | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | 6.0 | 6.0 | CXMG 12... |
| PCLXR/L 2525M-12X-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | 6.0 | 6.0 | CXMG 12... |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CXMG-F3M (162) • CXMG-F3P (161) • CXMG-M3M (162) • CXMG-M3P (162)

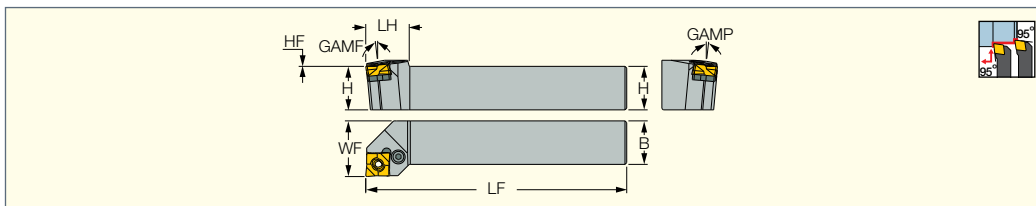
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|-----------------------|----------|-----------|--------------|--------|--------|--|-------|-------------------|
| PCLXR/L 1212F-09X-JHP | | LR 3X SET | SR M6XL11.5V | | | | T-8/5 | S-CU-JHP-A SET |
| PCLXR/L 1616H-09X-JHP | | LR 3X SET | SR M6XL11.5V | | | | T-8/5 | S-CU-JHP-A SET |
| PCLXR/L 2020K-12X-JHP | TCNX 423 | LR 4X | SR LCS 5 | HW 3.0 | PN 3-4 | | SP 4 | CH-1.9D-JHP-A SET |
| PCLXR/L 2525M-12X-JHP | TCNX 423 | LR 4X | SR LCS 5 | HW 3.0 | PN 3-4 | | SP 4 | CH-1.9D-JHP-A SET |



PCLXR/L

Klemmhalter mit Kniehebel-
Klemmung für rhombische
80°-CXMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | B | H | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| PCLXR/L 1212F-09X | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 21.5 | 16.00 | 6.0 | 6.0 | CXMG 09... |
| PCLXR/L 1616H-09X | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 20.0 | 20.00 | 6.0 | 6.0 | CXMG 09... |
| PCLXR/L 2020K-12X | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | 6.0 | 6.0 | CXMG 12... |
| PCLXR/L 2525M-12X | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | 6.0 | 6.0 | CXMG 12... |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CXMG-F3M (162) • CXMG-F3P (161) • CXMG-M3M (162) • CXMG-M3P (162)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|-------------------|----------|-----------|--------------|--------|--------|--|-------|--|
| PCLXR/L 1212F-09X | | LR 3X SET | SR M6XL11.5V | | | | T-8/5 | |
| PCLXR/L 1616H-09X | | LR 3X SET | SR M6XL11.5V | | | | T-8/5 | |
| PCLXR/L 2020K-12X | TCNX 423 | LR 4X | SR LCS 5 | HW 3.0 | PN 3-4 | | SP 4 | |
| PCLXR/L 2525M-12X | TCNX 423 | LR 4X | SR LCS 5 | HW 3.0 | PN 3-4 | | SP 4 | |

CHAMTURN

SUXCR/L-CM

Klemmhalter mit CHAMELEON-Plattensitz und Schraubenklemmung für vier verschiedene Wendeschneidplatten-Geometrien mit 7° Freiwinkel

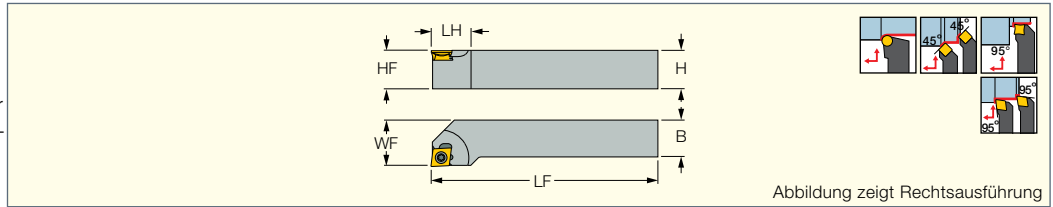
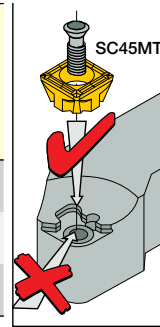


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | GAMP | GAMF | WF |
|---------------------|------|------|------|--------|------|------|------|-------|
| SUXCR/L 1616H-10 CM | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 24.0 | 0 | 0 | 20.00 |
| SUXCR/L 2020K-10 CM | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 0 | 0 | 25.00 |
| SUXCR/L 2525M-10 CM | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 0 | 0 | 32.00 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CC95MT-SM (187) • SC45MT-SM (187)

| Bezeichnung | h | b | l ₁ | l ₂ | G _a ° | G _r ° | f | Wende- |
|---------------------|------|------|----------------|----------------|------------------|------------------|----|----------------|
| | | | | | | | | schneidplatten |
| SUXCR/L 1616H-10 CM | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 24.0 | 0 | 0 | 20 | CC95MT... |
| | | | | | | | | 21.2 |
| SUXCR/L 2020K-10 CM | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 0 | 0 | 25 | CC95MT... |
| | | | | | | | | 26.2 |
| SUXCR/L 2525M-10 CM | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 0 | 0 | 32 | CC95MT... |
| | | | | | | | | 33.2 |





Multifunktionswerkzeug nimmt 4 unterschiedliche Wendeschneidplatten auf

- Einzigartiger, vielseitiger Plattensitz
- Für die Außenbearbeitung
- Deckt die meisten allgemeinen Anwendungen ab
- Vereinfacht die Werkzeugauswahl
- Einfache Schraubenklemmung

Klemmrichtung für SC45MT...

Ersatzteile

| Bezeichnung |  |  |
|-------------|---|---|
| SUXCR/L-CM | SR 14-544/S | T-15/5 |

ISOTURN

SCLCR/L

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für 80°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

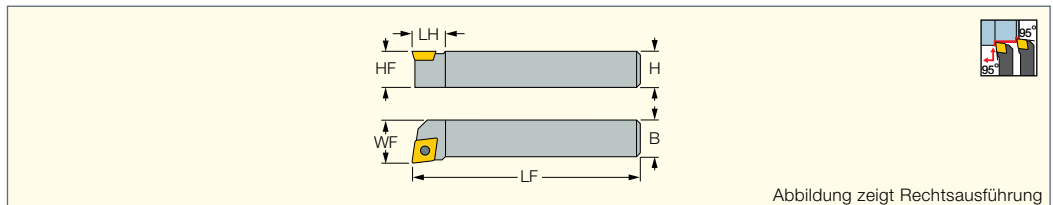







Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |  |  |  |  |  |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|---|---|---|---|---|
| SCLCR/L 0808F-06 | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 80.00 | 10.0 | 10.00 | 0 | 0 | CC.. 0602 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| SCLCR/L 1010F-06 | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 80.00 | 10.0 | 12.00 | 0 | 0 | CC.. 0602 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| SCLCR/L 1212F-09 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 14.0 | 16.00 | 0 | 0 | CC.. 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 | | | |
| SCLCR/L 1616H-09 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 14.0 | 20.00 | 0 | 0 | CC.. 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 | | | |
| SCLCR/L 2020K-12 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 18.0 | 25.00 | 0 | 0 | CC.. 1204 | SR 16-212 | T-20/5 | | | |
| SCLCR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 32.00 | 0 | 0 | CC.. 1204 | SR 16-212 | T-20/5 | TCC 4-2 | SR TC-4 | HW 3.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165)

- CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207)
- CCMT (PKD) (201)

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-SCLCR/L-JHP

Werkzeuge mit Schraubenklemmung, CAMFIX-Schnittstelle und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 80°-Wendeschneidplatten

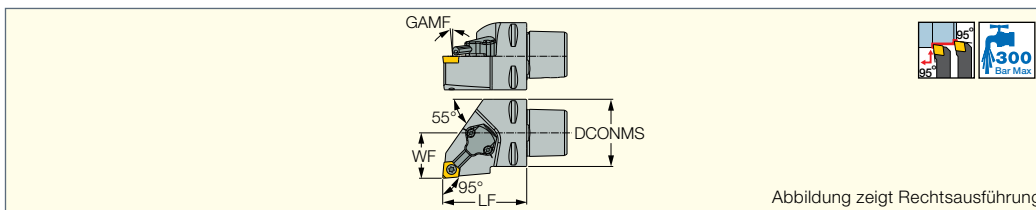


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|--------------------------------|--------|-------|-------|------|------|--------------------|-----------|--------|-----------|----------------------|-------|
| C3 SCLCR-22045-09-JHP | 32.00 | 22.00 | 45.00 | 0 | 0 | CC.. 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 | CU-CW-JHP | | T-8/5 |
| C4 SCLCR/L 27050-09-JHP | 40.00 | 27.00 | 50.00 | 0 | 0 | CC.. 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 | CU-CW-JHP | SR M5X5 DIN913 TL360 | T-8/5 |
| C5 SCLCR/L 35060-09-JHP | 50.00 | 35.00 | 60.00 | 0 | 0 | CC.. 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 | CU-CW-JHP | SR M5X5 DIN913 TL360 | T-8/5 |

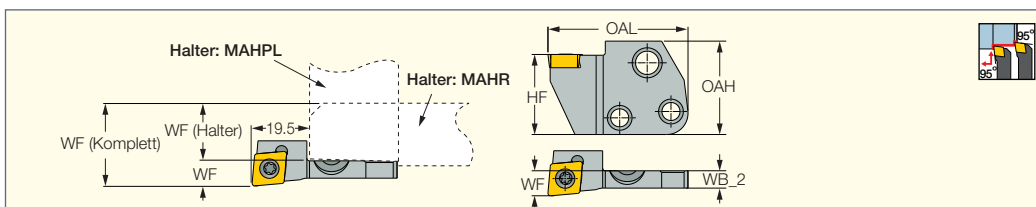
• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PKD) (201)

ISOTURN MODULARGRIP

SCLCR-PAD

Adapter mit Schraubenklemmung für 80°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | HF | OAL | H | WF | WB_2 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|---------------------|------|-------|------|------|------|------|------|--------------------|-----------|--------|
| SCLCR-09-PAD | 24.0 | 42.00 | 28.0 | 7.50 | 5.2 | 0 | 0 | CCGT/CCMT 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PKD) (201)

Werkzeughalter siehe Seiten: MAHR/L-JHP-MC (263) • C#-MAHD-JHP (593) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • C#-MAHDOR (592) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • IM-MAHPD (599) • HMSN-New Britain (435) • DGHAL-DECO (435)

ISOTURN

SCACR/L-S

Klemmhalter mit Schraubenklemmung 7° Freiwinkel für 80°-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

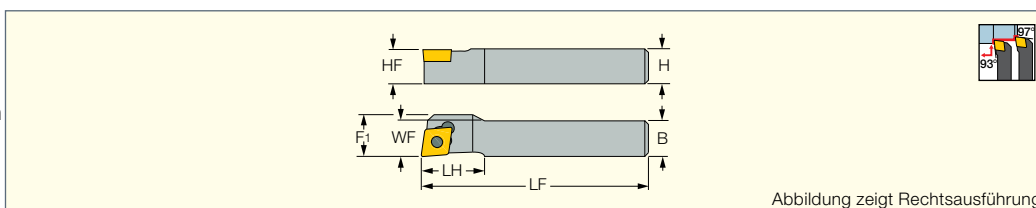


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | F1 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|--------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|--------------------|-----------|--------|
| SCACR/L 0808K-06S | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 125.00 | 8.0 | 8.20 | - | 0 | 0 | CC.. 0602 | SR 14-548 | T-7/5 |
| SCACR 1010K-06S | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 150.00 | - | 10.00 | - | 0 | 0 | CC.. 0602 | SR 14-548 | T-7/5 |
| SCACR/L 1616K-06S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | - | 16.20 | - | 0 | 0 | CC.. 0602 | SR 14-548 | T-7/5 |
| SCACR/L 1010K-09S | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 125.00 | 15.2 | 10.20 | - | 0 | 0 | CC.. 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 |
| SCACR 1212K-09S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | 14.0 | 12.15 | 12.5 | 0 | 0 | CC.. 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 |
| SCACR/L 1616K-09S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | - | 16.20 | - | 0 | 0 | CC.. 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PKD) (201)

ISOTURN

PCLCR/L-S

Klemmhalter mit seitlicher Kniehebelklemmung für positive, rhombische 80°-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

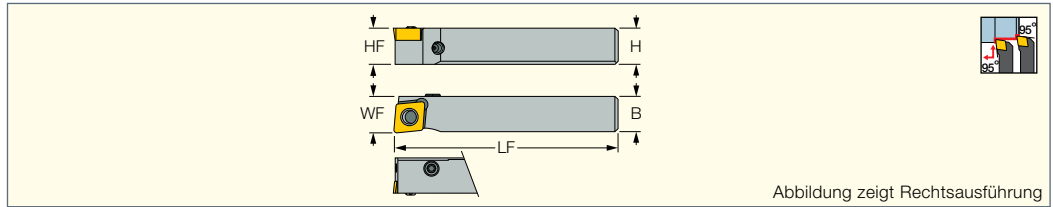


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|-------------------|------|------|------|--------|-------|------|------|--------------------|---------|-------------|-------------|----------|
| PCLCR 0808M-06S | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 150.00 | 8.00 | 0 | 0 | CC..0602 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PCLCR/L 1010M-06S | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 150.00 | 10.20 | 0 | 0 | CC..0602 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PCLCR/L 1212M-06S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 150.00 | 12.20 | 0 | 0 | CC..0602 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PCLCR/L 1616M-06S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 150.00 | 16.20 | 0 | 0 | CC..0602 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PCLCR/L 1012M-09S | 10.0 | 10.0 | 12.0 | 150.00 | 12.20 | 0 | 0 | CC..09T3 | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 |
| PCLCR/L 1212M-09S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 150.00 | 12.20 | 0 | 0 | CC..09T3 | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 |
| PCLCR/L 1616M-09S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 150.00 | 16.20 | 0 | 0 | CC..09T3 | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 |
| PCLCR/L 2020K-09S | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.20 | 0 | 0 | CC..09T3 | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 |

• Falls erforderlich, kann die Klemmschraube auf der gegenüberliegenden Seite angebracht werden.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PKD) (201)

ISOTURN JETCUT

PCLCR/L-S-JHP

Klemmhalter für positive, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für den Einsatz auf Langdrehautomaten, mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung

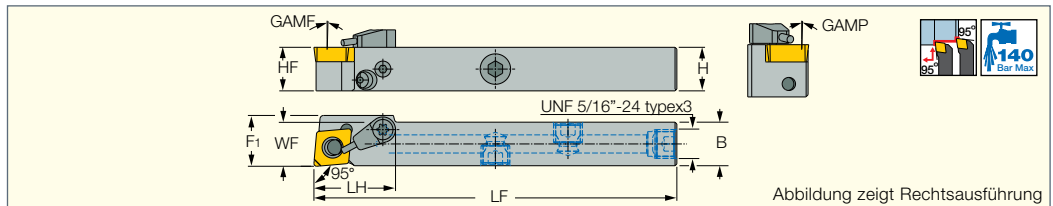


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | F1 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|--------------------|
| PCLCR/L 1010H-06S-JHP | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 100.00 | 22.3 | 10.20 | - | 0 | 0 | CC..0602 |
| PCLCR/L 1212H-09S-JHP | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 100.00 | 22.3 | 12.20 | 14.0 | 0 | 0 | CC..09T3 |
| PCLCR/L 1616K-09S-JHP | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 22.3 | 16.20 | - | 0 | 0 | CC..09T3 |
| PCLCR/L 2020K-09S-JHP | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 22.3 | 20.20 | - | 0 | 0 | CC..09T3 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PKD) (201)

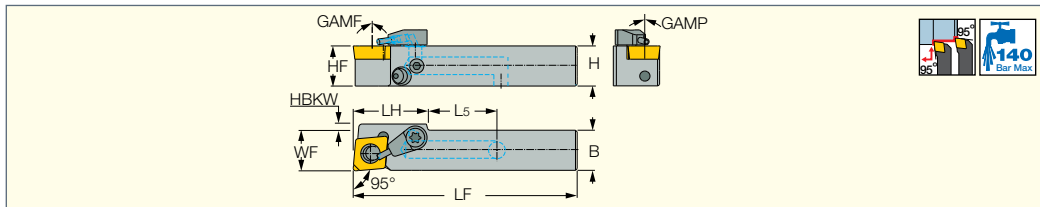
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|---------------|---------|---------|-------------|----------|------------------|----------------|
| PCLCR/L-S-JHP | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |

ISOTURN JETCUT

PCLCR/L-JHP-MC

Klemmhalter für positive, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für den Einsatz auf Langdrehautomaten mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr

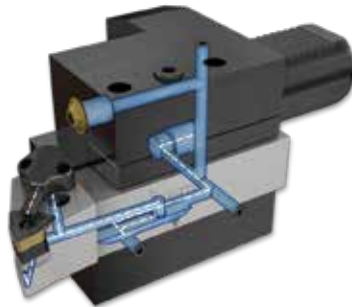


| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | L5 | WF | HBKW | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|------|------|------|-------|------|-------|-------|------|------|------|--------------------|
| PCLCR/L 1212X-09S-JHP-MC | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 67.00 | 23.0 | 20.00 | 12.20 | 1.8 | 0 | 0 | CC.. 09T3 |
| PCLCR/L 1616X-09S-JHP-MC | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 71.00 | 23.0 | 17.00 | 16.20 | - | 0 | 0 | CC.. 09T3 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CCET-WF (167) • CCGT-AF (191) • CCGT-AS (190) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PKD) (201) • CCMT-14 (166) • CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3M (164) • CCMT-M3P (164) • CCMT-PF (166) • CCMT-WG (167) • CCMT/CCGT (166) • CCMT/CCGT-SM (165)

Werkzeughalter siehe Seiten: 678-680.



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|----------------|---------|---------|-------------|----------|------------------|----------------|
| PCLCR/L-JHP-MC | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |

ISOTURN

PDACR/L-S

Klemmhalter mit seitlicher Kniehebelklemmung für positive, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

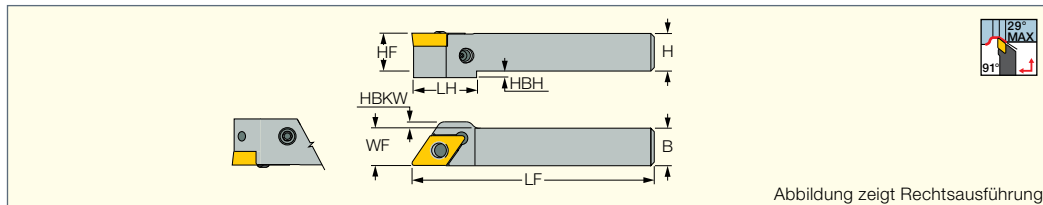


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | LH | HBH | B | LF | WF | HBKW | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|-------------------|------|------|------|-----|------|--------|-------|------|------|------|--------------------|---------|-------------|-------------|----------|
| PDACR/L 0808M-07S | 8.0 | 8.0 | 16.0 | 2.0 | 8.0 | 150.00 | 8.00 | - | 0 | 0 | DC..0702 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PDACR/L 1010M-07S | 10.0 | 10.0 | - | - | 10.0 | 150.00 | 10.00 | - | 0 | 0 | DC..0702 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PDACR/L 1212M-07S | 12.0 | 12.0 | - | - | 12.0 | 150.00 | 12.00 | - | 0 | 0 | DC..0702 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PDACR/L 1616M-07S | 16.0 | 16.0 | - | - | 16.0 | 150.00 | 16.00 | - | 0 | 0 | DC..0702 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PDACR/L 1012M-11S | 10.0 | 10.0 | 22.0 | 2.5 | 12.0 | 150.00 | 12.00 | 2.0 | 0 | 0 | DC..11T3 | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 |
| PDACR/L 1212M-11S | 12.0 | 12.0 | - | - | 12.0 | 150.00 | 12.00 | 2.0 | 0 | 0 | DC..11T3 | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 |
| PDACR/L 1616M-11S | 16.0 | 16.0 | - | - | 16.0 | 150.00 | 16.00 | - | 0 | 0 | DC..11T3 | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 |
| PDACR/L 2020K-11S | 20.0 | 20.0 | - | - | 20.0 | 125.00 | 20.00 | - | 0 | 0 | DC..11T3 | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 |

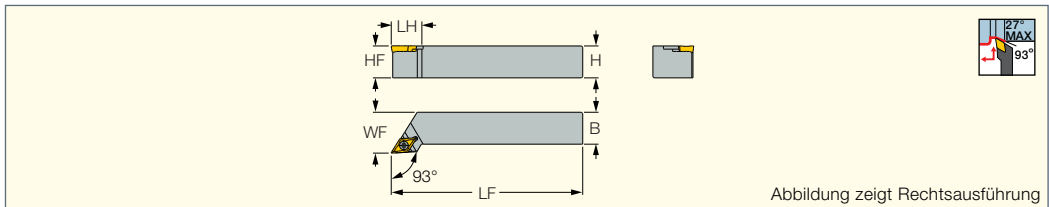
• Falls erforderlich, kann die Klemmschraube auf der gegenüberliegenden Seite angebracht werden.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

T-LOCK ISOTURN

SDJCR/L-13-SL

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|----------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|---------------------|-------------------|
| SDJCR/L 1616H-13-SL | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 24.0 | 21.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | TORX PLUS IP15X45 |
| SDJCR/L 2020K-13-SL | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 24.0 | 27.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | TORX PLUS IP15X45 |
| SDJCR/L 2525M-13-SL | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 24.0 | 32.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | TORX PLUS IP15X45 |

• Anzugsdrehmoment 3 Nm

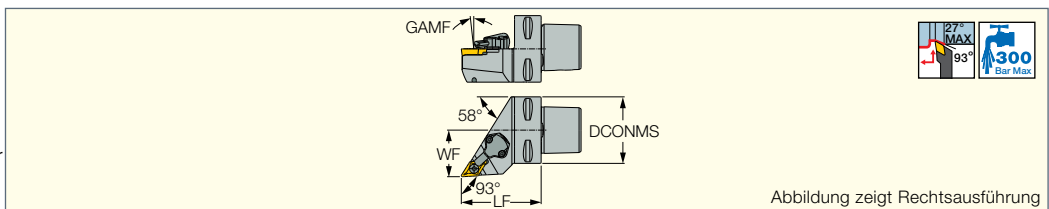
Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

T-LOCK JETCUT

CAMFIX

C#-SDJCR/L-13-SL-JHP

Werkzeuge mit Schraubenklemmung, CAMFIX-Schnittstelle und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 55°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------------------|--------|-------|-------|------|------|--------------------|
| C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP | 32.00 | 22.00 | 40.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL |
| C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP | 40.00 | 27.00 | 55.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL |
| C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP | 50.00 | 35.00 | 60.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

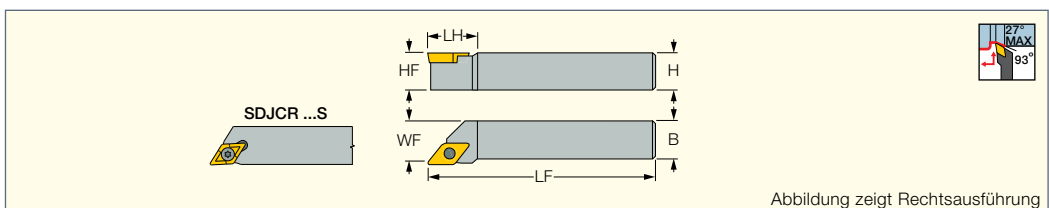
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|-----------------------------------|-------------|----------------------|-------------------|---------------------|-------|
| C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP | CH-1.9D-JHP | SR M4X4 DIN913 TL360 | | SR M4X0.7-L9.5 IP15 | |
| C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP | CU-D-JHP | SR M5X5 DIN913 TL360 | TORX PLUS IP15X45 | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | T-8/5 |
| C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP | CU-D-JHP | SR M5X5 DIN913 TL360 | TORX PLUS IP15X45 | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | T-8/5 |

ISOTURN

SDJCR/L

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-------------|--------|----------|----------|--------|
| SDJCR/L 0808F-07 | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 80.00 | 11.5 | 10.00 | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| SDJCR/L 1010F-07 | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 80.00 | 11.5 | 12.00 | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| SDJCR/L 1212K-07S (1) | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | - | 12.20 | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| SDJCR/L 1616K-07S (1) | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | - | 16.20 | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| SDJCR/L 1010K-11S (1) | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 125.00 | 21.4 | 10.20 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 | T-15/5 | | | |
| SDJCR/L 1212F-11 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 20.0 | 16.00 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 | | | |
| SDJCR/L 1616H-11 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 20.0 | 20.00 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 | | | |
| SDJCR/L 2020K-11 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.0 | 25.00 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 | | | |
| SDJCR/L 2525M-11 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 32.00 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 | TDC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 |

(1) Für Langdrehautomaten

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

ISOTURN CAMFIX

C#-SDJCR/L

Werkzeuge mit CAMFIX-Schnittstelle für rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

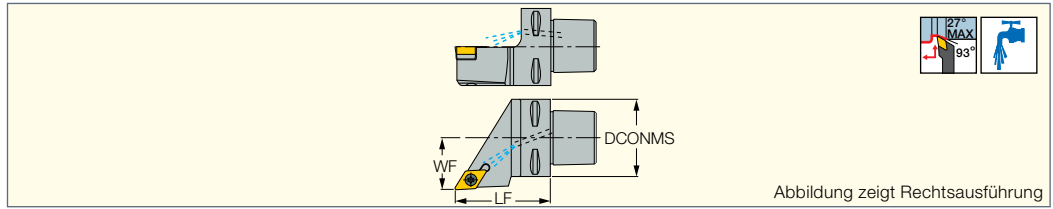


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|----------------------------|--------|-------|-------|--------------------|----------|----------|--------|-------------|--------|--------|
| C4 SDJCR-27050-11 | 40.00 | 27.00 | 60.00 | DC.. 11T3 | TDC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 83 |
| C5 SDJCR/L-35060-11 | 50.00 | 35.00 | 60.00 | DC.. 11T3 | TDC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 104 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-SDJCR-JHP

Werkzeuge mit Schraubenklemmung, CAMFIX-Schnittstelle und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 55°-Wendeschneidplatten

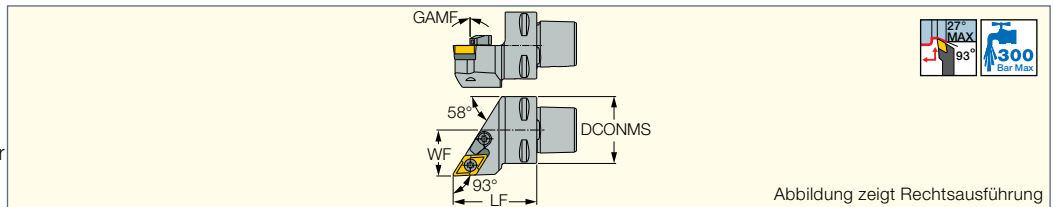


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | Wendeschneidplatte |
|------------------------------|--------|-------|-------|--------------------|
| C3 SDJCR-22040-11-JHP | 32.00 | 22.00 | 40.00 | DC.. 11T3 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

Ersatzteile

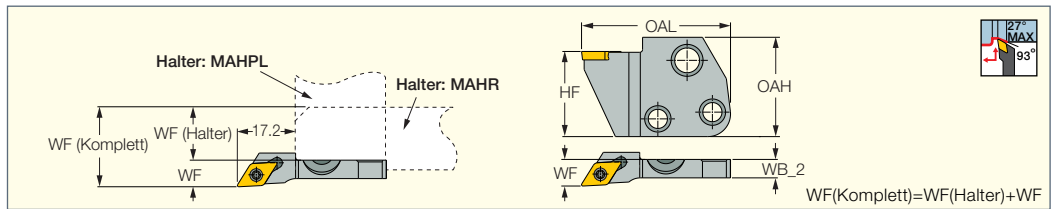
| Bezeichnung | | | | | | | | |
|------------------------------|----------|----------|-------------|--------|-------------|--------------------|----------------------|--------|
| C3 SDJCR-22040-11-JHP | TDC 3-1P | SR TC-3P | SR 16-236 P | T-15/5 | CH-1.9D-JHP | WASHER 4.2X5.6X0.5 | SR M4X4 DIN913 TL360 | HW 4.0 |

ISOTURN

MODULARGRIP

SDJCR-PAD

Adapter mit Schraubenklemmung für 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



WF(Komplett)=WF(Halter)+WF

| Bezeichnung | HF | OAH | OAL | WF | WB_2 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|---------------------|------|------|-------|------|------|------|------|--------------------|-----------|-------|
| SDJCR-07-PAD | 24.0 | 28.0 | 42.00 | 7.50 | 5.2 | 0 | 0 | DCMT/DCGT 0702 | SR 14-548 | T-7/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209)

Werkzeughalter siehe Seiten: MAHR/L-JHP-MC (263) • C#-MAHD-JHP (593) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • C#-MAHDOR (592) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • IM-MAHPD (599) • HMSN-New Britain (435) • DGHAL-DECO (435)

ISOTURN

SDHCR/L

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel zum Einsatz auf Langdrehautomaten

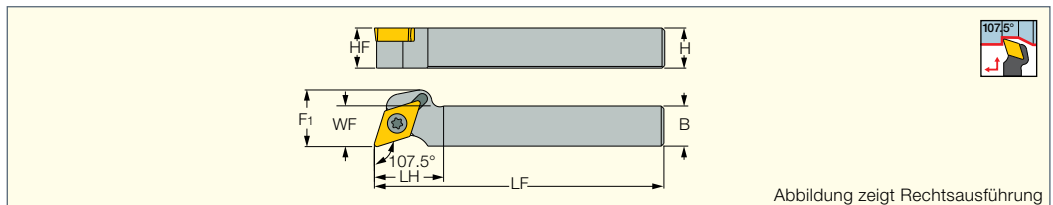


Abbildung zeigt Rechtsausführung

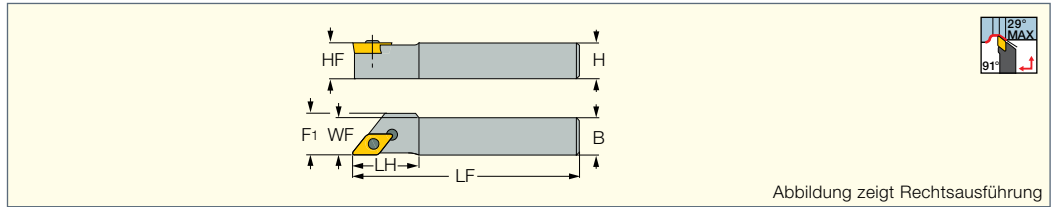
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | F1 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|--------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|--------------------|-----------|--------|
| SDHCR/L 1010K-07S | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 125.00 | 12.5 | 10.20 | - | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 |
| SDHCR/L 1212K-07S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | 12.0 | 12.20 | - | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 |
| SDHCR/L 1616K-07S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 12.0 | 16.20 | - | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 |
| SDHCR/L 1212K-11S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | 19.0 | 12.20 | 17.0 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 | T-15/5 |
| SDHCR/L 1616K-11S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 20.0 | 16.20 | - | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 | T-15/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

ISOTURN

SDACR/L

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



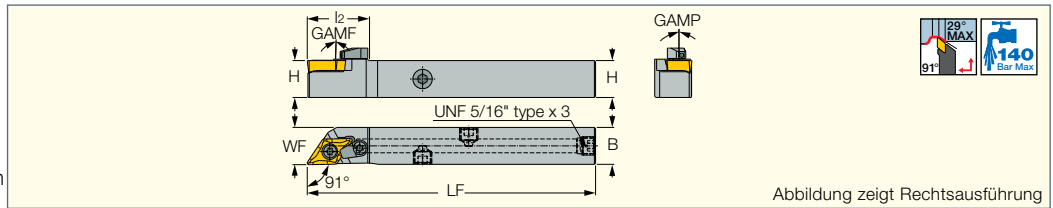
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | F1 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|-------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|--------------------|-------------|--------|
| SDACR/L 1010K-07S | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 125.00 | - | 10.00 | - | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 |
| SDACR/L 1212K-07S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | - | 12.00 | - | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 |
| SDACR/L 1212K-11S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | 20.0 | 12.00 | 14.0 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 |
| SDACR/L 1616K-11S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | - | 16.00 | - | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

ISOTURN T-LOCK JETCUT

SDACR/L-13S-SL-JHP

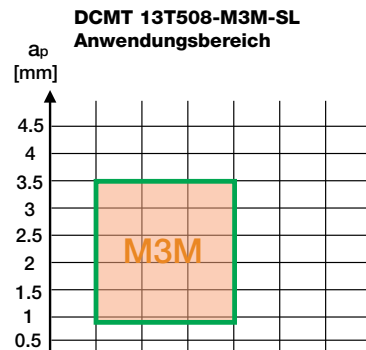
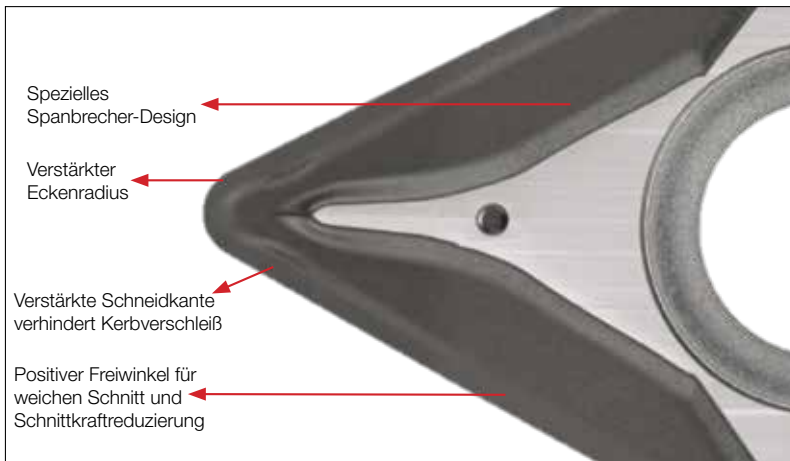
Werkzeughalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten



| Bezeichnung | H | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| SDACR/L 1212H-13S-SL-JHP | 12.0 | 12.0 | 100.00 | 27.0 | 12.20 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL |
| SDACR/L 1616K-13S-SL-JHP | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 27.0 | 16.20 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)



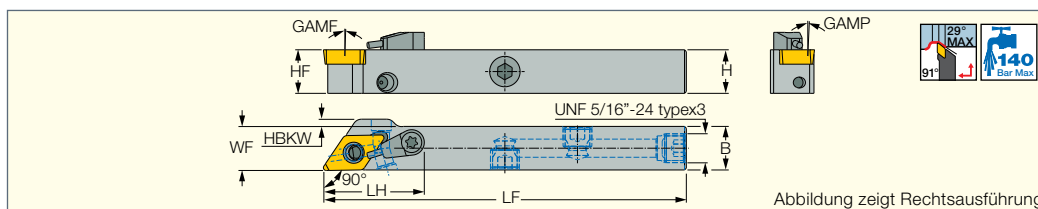
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|--------------------|-------------|------------------|-------------------|------------|---------------------|
| SDACR/L-13S-SL-JHP | CH-1.9D-JHP | SR 5/16UNF TL360 | TORX PLUS IP15X45 | SR M3 CONE | SR M4X0.7-L9.6 IP15 |

ISOTURN JETCUT

PDACR/L-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | HBKW | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|--------------------|
| PDACR/L 1010H-07S-JHP | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 100.00 | 20.4 | 10.20 | 6.1 | 0 | 0 | DC..0702 |
| PDACR/L 1212H-11S-JHP | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 100.00 | 28.0 | 12.20 | 2.0 | 0 | 0 | DC..11T3 |
| PDACR/L 1616K-11S-JHP | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 28.0 | 16.20 | - | 0 | 0 | DC..11T3 |
| PDACR/L 2020K-11S-JHP | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 28.0 | 20.20 | - | 0 | 0 | DC..11T3 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

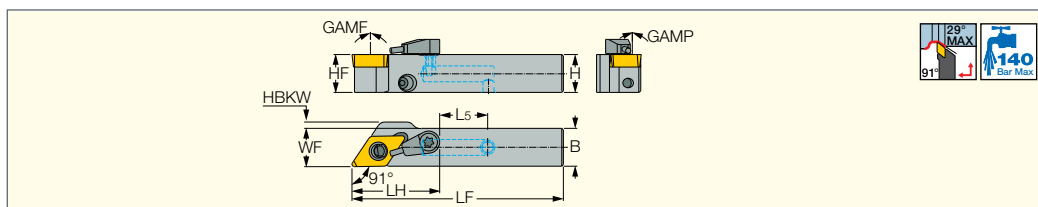
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|-----------------------|---------|-------------|-------------|----------|------------------|----------------|
| PDACL 1010H-07S-JHP | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SR 5/16XUNF-TL-S | S-CU-JHP-A SET |
| PDACR 1010H-07S-JHP | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SR 5/16XUNF-TL-S | S-CU-JHP-A SET |
| PDACR/L 1212H-11S-JHP | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |
| PDACR/L 1616K-11S-JHP | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |
| PDACR/L 2020K-11S-JHP | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |

ISOTURN JETCUT

PDACR/L-JHP-MC

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

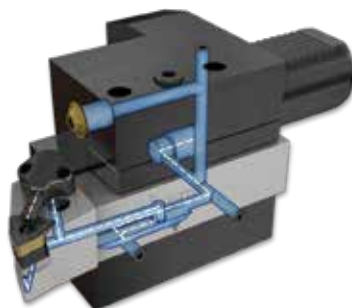


| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | L5 | WF | HBKW | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|------|------|------|-------|------|-------|-------|------|------|------|--------------------|
| PDACR/L 1212X-11S-JHP-MC | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 67.00 | 28.0 | 15.00 | 12.20 | 2.0 | 0 | 0 | DC..11T3 |
| PDACR/L 1616X-11S-JHP-MC | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 76.00 | 28.0 | 17.00 | 16.20 | - | 0 | 0 | DC..11T3 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCET-WF (173) • DCGT-AF (191) • DCGT-AS (191) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201) • DCMT-14 (173) • DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT (173) • DCMT/DCGT-SM (172)

Werkzeughalter siehe Seiten: 678-680.



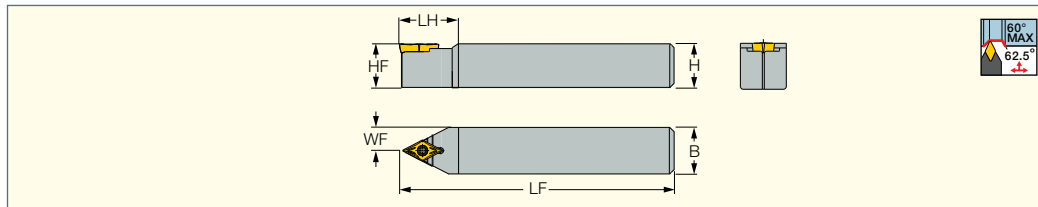
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|----------------|---------|---------|-------------|----------|------------------|----------------|
| PDACR/L-JHP-MC | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |

T-LOCK ISOTURN

SDNCN-13-SL

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|-------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|---------------------|-------------------|
| SDNCN 1616H-13-SL | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 25.0 | 8.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | TORX PLUS IP15X45 |
| SDNCN 2020K-13-SL | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 10.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | TORX PLUS IP15X45 |
| SDNCN 2525M-13-SL | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 12.50 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | TORX PLUS IP15X45 |

• Anzugsdrehmoment 3 Nm

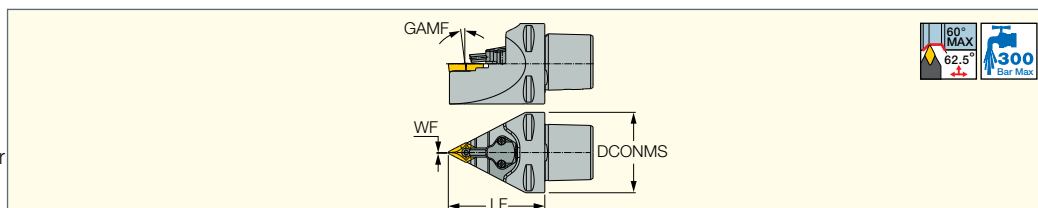
Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

T-LOCK JETCUT

CAMFIX

C#-SDNCN-13-SL-JHP

Werkzeuge mit Schraubenklemmung, CAMFIX-Schnittstelle und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 55°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP | 32.00 | 0.50 | 45.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL |
| C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP | 40.00 | 0.50 | 60.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL |
| C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP | 50.00 | 0.50 | 60.00 | 0 | 0 | DCMT 13T5-SL |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

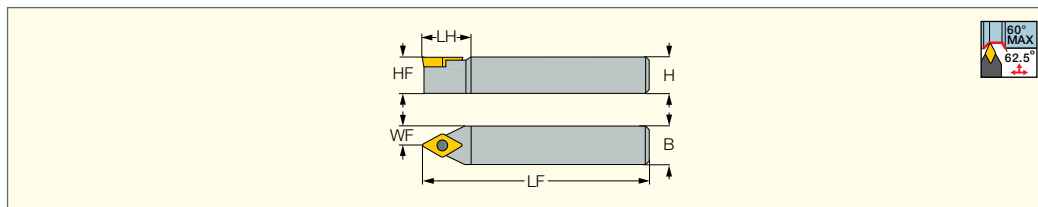
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|--------------------------|-------------|--------------------|-------------------|----------------------|---------------------|-------|
| C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP | CH-1.9D-JHP | WASHER 4.2X5.6X0.5 | | SR M4X4 DIN913 TL360 | SR M4X0.7-L9.5 IP15 | |
| C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP | CU-D-JHP | | TORX PLUS IP15X45 | | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | T-8/5 |
| C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP | CU-D-JHP | | TORX PLUS IP15X45 | | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | T-8/5 |

ISOTURN

SDNCN

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|--------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-------------|--------|----------|----------|--------|
| SDNCN 0808F-07 | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 80.00 | 14.0 | 4.00 | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| SDNCN 1010F-07 | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 80.00 | 14.5 | 5.00 | 0 | 0 | DC..0702 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| SDNCN 1010K-11S ⁽¹⁾ | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 120.00 | 20.0 | 5.00 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 | T-15/5 | | | |
| SDNCN 1212F-11 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 21.3 | 6.00 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 | | | |
| SDNCN 1616H-11 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 21.0 | 8.00 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 | | | |
| SDNCN 2020K-11 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 21.0 | 10.00 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 | | | |
| SDNCN 2525M-11 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 12.50 | 0 | 0 | DC..11T3 | SR 16-236 P | T-15/5 | TDC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 |

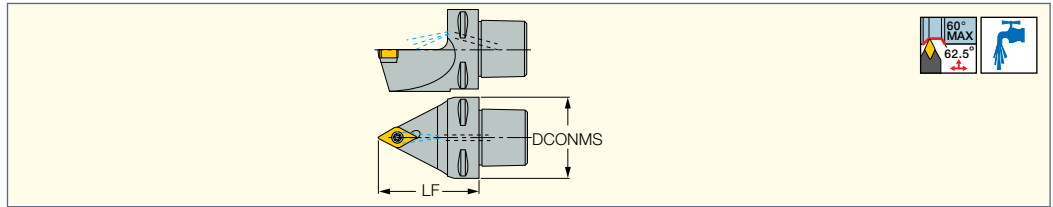
⁽¹⁾ Für Langdrehautomaten

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

ISOTURN CAMFIX

C#-SDNCN

Werkzeuge mit CAMFIX-Schnittstelle für rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | LF | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|--------------------------|--------|-------|--------------------|----------|----------|--------|-------------|--------|--------|
| C4 SDNCN-00050-11 | 40.00 | 50.00 | DC.. 11T3 | TDC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 104 |

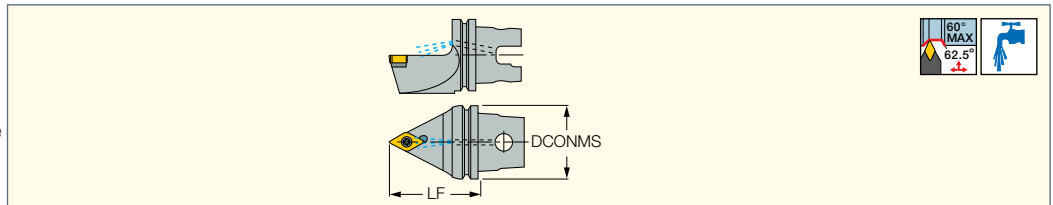
Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

ISO 26622-1 XMZ

ISOTURN

IM-SDNCN

Werkzeughalter mit ISO 26622-1-Schnittstelle und Schraubenklemmung für rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | LF | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|----------------------|--------|-------|--------------------|----------|----------|--------|-------------|--------|--------|
| IM40 SDNCN-11 | 40.00 | 40.00 | DC.. 11T3 | TDC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 104 |

• Werkzeuge mit XMZ-Standardbohrungen im Flansch können auf Anfrage geliefert werden.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201)

ISOTURN

PVACR/L-S

Klemmhalter mit seitlicher Kniehebelklemmung für positive rhombische 35°-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

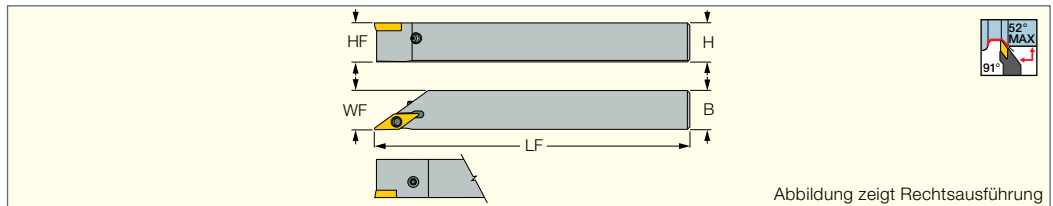


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|--------------------------|------|------|------|--------|-------|------|------|--------------------|---------|-------------|-------------|----------|
| PVACR/L 0808M-11S | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 150.00 | 8.00 | 0 | 0 | VC..1103 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PVACR/L 1010M-11S | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 150.00 | 10.20 | 0 | 0 | VC..1103 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PVACR/L 1212M-11S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 150.00 | 12.20 | 0 | 0 | VC..1103 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PVACR/L 1616M-11S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 150.00 | 16.20 | 0 | 0 | VC..1103 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |
| PVACR 2020K-11S | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.20 | 0 | 0 | VC..1103 | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 |

• Falls erforderlich, kann die Klemmschraube auf der gegenüberliegenden Seite angebracht werden.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

ISOTURN

SVJCR/L

Klemmhalter mit 93° Anstellwinkel und Schraubenklemmung für 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

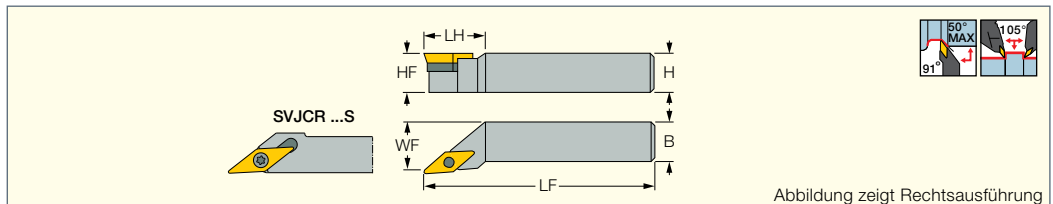


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-------------|--------|---------|---------|--------|
| SVJCR/L 0808K-11S (1) | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 125.00 | 11.5 | 8.20 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVJCR/L 1010K-11S (1) | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 125.00 | 22.0 | 10.20 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVJCR/L 1212K-11S (1) | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | - | 12.20 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVJCR/L 1616K-11 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 25.0 | 20.00 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVJCR/L 2020K-11 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 30.0 | 25.00 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVJCR/L 2525M-11 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVJCR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 30.0 | 25.00 | 0 | 0 | VC..1604 | SR 16-236 P | T-15/5 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 |
| SVJCR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | 0 | 0 | VC..1604 | SR 16-236 P | T-15/5 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 |

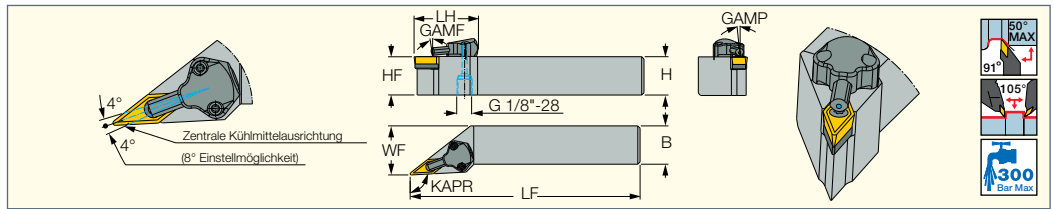
(1) Für Langdrehautomaten

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

ISOTURN JETCUT

SVJCR/L-16-JHP

Werkzeughalter mit Schraubenklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | H | B | HF | LF | LH | WF | KAPR | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|--------------------|
| SVJCR/L 2525M-16-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 42.0 | 32.00 | 93.0 | 0 | 0 | VCMT 1604 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|----------------------|---------|---------|-------------|----------|--------|--------|-------|
| SVJCR/L 2525M-16-JHP | TVC 3-1 | SR TC-3 | SR 16-236 P | CU-V-JHP | T-15/5 | HW 2.5 | T-8/5 |

ISOTURN CAMFIX

C#-SVJCR/L

Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

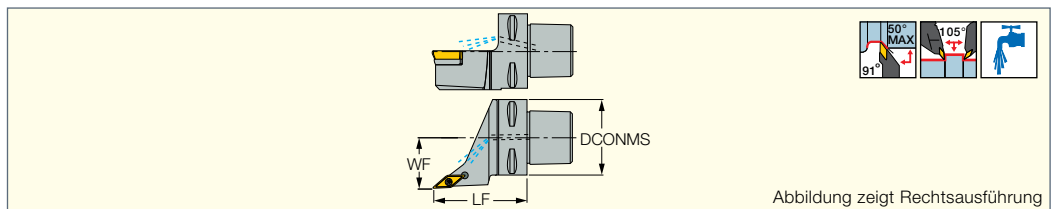


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|---------------------|--------|-------|-------|--------------------|---------|---------|--------|-------------|--------|--------|
| C4 SVJCR/L-27050-11 | 40.00 | 27.00 | 50.00 | VC.. 1103 | | | | SR 14-560/S | T-8/5 | EZ 83 |
| C4 SVJCR/L-27050-16 | 40.00 | 27.00 | 50.00 | VC.. 1604 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 83 |
| C5 SVJCR/L-35060-11 | 50.00 | 35.00 | 60.00 | VC.. 1103 | | | | SR 14-560/S | T-8/5 | EZ 104 |
| C5 SVJCR/L-35060-16 | 50.00 | 35.00 | 60.00 | VC.. 1604 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 104 |
| C6 SVJCR/L-45065-16 | 63.00 | 45.00 | 65.00 | VC.. 1604 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 125 |

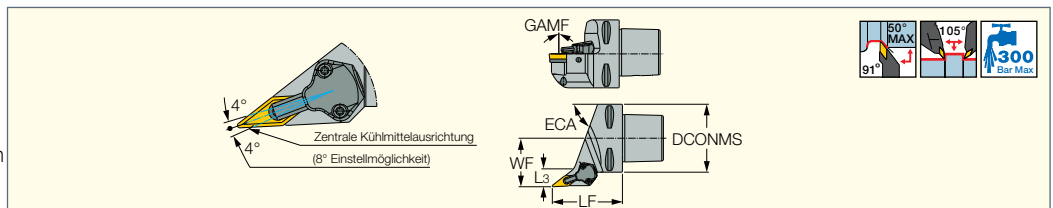
Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-SVJCR/L-JHP

Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel und zielgerichteter Kühlmittelzufuhr



| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | GAMP | GAMF | ECA | L3 | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|--------|-------|-------|------|------|-----|-------|--------------------|
| C3 SVJCR-22040-11-JHP | 32.00 | 22.00 | 40.00 | 0 | 0 | 55 | - | VCMT 1103 |
| C4 SVJCR/L-27055-16-JHP | 40.00 | 27.00 | 55.00 | 0 | 0 | 55 | - | VCMT 1604 |
| C5 SVJCR/L-35060-16-JHP | 50.00 | 35.00 | 60.00 | 0 | 0 | 55 | - | VCMT 1604 |
| C6 SVJCR-45065-16-JHP | 63.00 | 45.00 | 65.00 | 0 | 0 | 70 | 16.80 | VCMT 1604 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|-------------------------|---------|---------|--------|-------------|-------------|-------------|-------|--------|
| C3 SVJCR-22040-11-JHP | | | | SR 14-560 | CH-1.9D-JHP | | T-8/5 | |
| C4 SVJCR/L-27055-16-JHP | TVC 3-1 | SR TC-3 | T-15/5 | SR 16-236 P | CU-V-JHP | | T-8/5 | HW 2.5 |
| C5 SVJCR/L-35060-16-JHP | TVC 3-1 | SR TC-3 | T-15/5 | SR 16-236 P | CU-V-JHP | OR 6.4X0.9N | T-8/5 | HW 2.5 |
| C6 SVJCR-45065-16-JHP | TVC 3-1 | SR TC-3 | T-15/5 | SR 16-236 P | CU-V-JHP | | T-8/5 | HW 2.5 |

ISOTURN HSK

HSK A63WH-SVJCR/L

Werkzeughalter mit HSK-Schnittstelle mit 15°-Anstellung auf Multitaskingmaschinen für 35°-Wendeschneidplatten

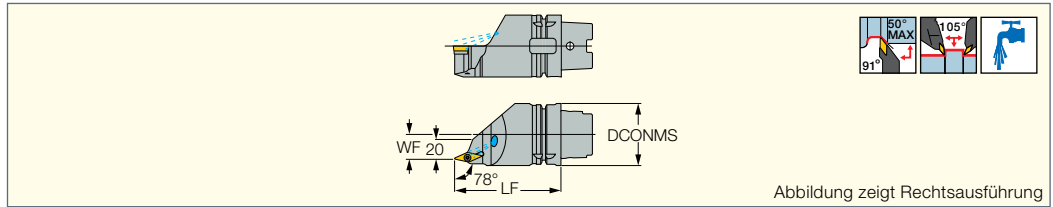


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | WF | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|------------------------------|--------|--------|-------|--------------------|---------|---------|--------|-------------|--------|--------|
| HSK A63WH-SVJCR/L-J16 | 63.00 | 110.00 | 25.00 | VC.. 1604 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 104 |

• Gemäß ICTM Standard (ISO 12164-3). • Bei Kühlung durch die HSK-Spindel muss ein Kühlmittelrohr verwendet werden (muss separat bestellt werden).

• Schaftabmessungen siehe Seite 676.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176)

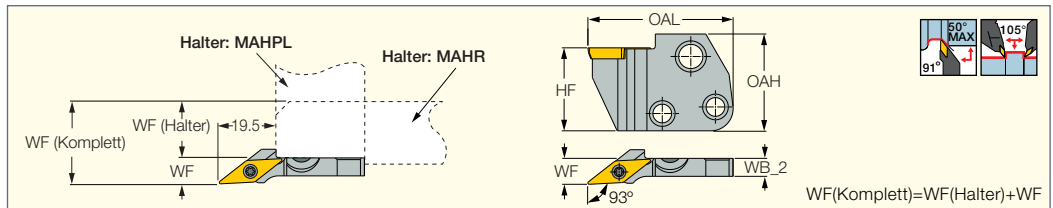
• VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

ISOTURN

MODULARGRIP

SVJCR-PAD

Adapter mit 93° Anstellwinkel und Schraubenklammer für 35°-WSPs mit 7° Freiwinkel



WF(Komplett)=WF(Halter)+WF

| Bezeichnung | HF | OAH | OAL | WF | WB_2 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|---------------------|------|------|-------|------|------|------|------|--------------------|-----------|-------|
| SVJCR-11-PAD | 24.0 | 28.0 | 42.00 | 7.50 | 5.2 | 0 | 0 | VC.. 1103 | SR 14-560 | T-8/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

Werkzeughalter siehe Seiten: MAHR/L-JHP-MC (263) • C#-MAHD-JHP (593) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264)

• C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • C#-MAHDOR (592) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597)

• HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • IM-MAHPD (599) • HMSN-New Britain (435) • DGHAL-DECO (435)

ISOTURN

SVACR/L

Klemmhalter mit 91° Anstellwinkel für 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

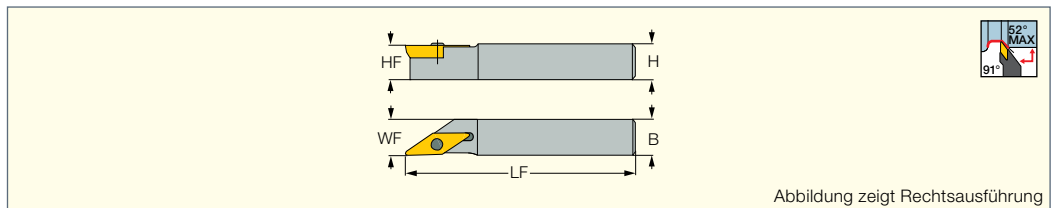


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | B | HF | LF | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|--------------------------|------|------|------|--------|-------|------|------|--------------------|-----------|-------|
| SVACR/L 1212K-11S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | 12.00 | 0 | 0 | VC..11.. | SR 14-560 | T-8/5 |
| SVACR 1616K-11S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 16.00 | 0 | 0 | VC..11.. | SR 14-560 | T-8/5 |
| SVACR/L 1212K-13S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | 12.00 | 0 | 0 | VC..13.. | SR 14-513 | T-8/5 |
| SVACR/L 1616K-13S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 16.00 | 0 | 0 | VC..13.. | SR 14-513 | T-8/5 |
| SVACR/L 2020K-13S | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 20.00 | 0 | 0 | VC..13.. | SR 14-513 | T-8/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCGT-MD/PF (175) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

ISOTURN JETCUT

PVACR/L-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

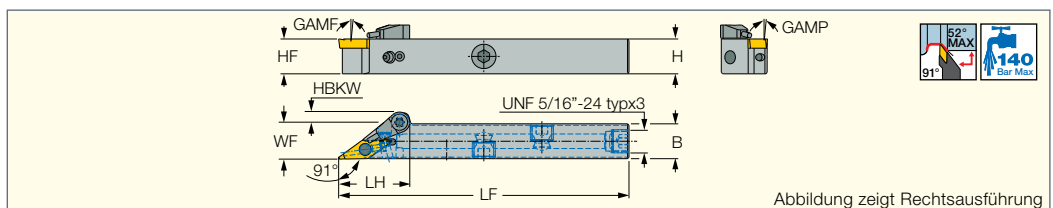


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | HBKW | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|------|--------------------|
| PVACR/L 1010H-11S-JHP | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 100.00 | 20.0 | 10.20 | 5.8 | 0 | 0 | VC..1103 |
| PVACR/L 1212H-11S-JHP | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 100.00 | 20.0 | 12.20 | 3.8 | 0 | 0 | VC..1103 |
| PVACR/L 1616K-11S-JHP | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | 20.0 | 16.20 | - | 0 | 0 | VC..1103 |
| PVACR/L 2020K-11S-JHP | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 20.20 | - | 0 | 0 | VC..1103 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

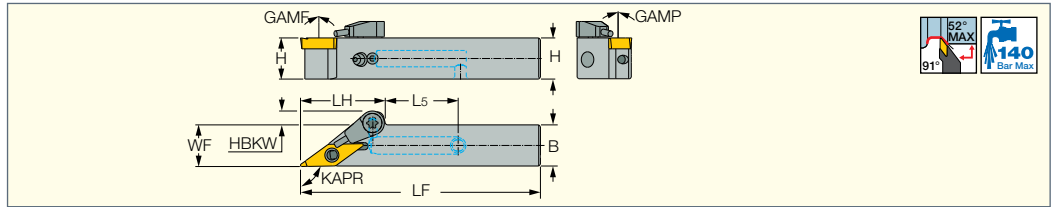
Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------------------|---------|-------------|-------------|----------|------------------|----------------|
| PVACR/L 1212H-11S-JHP | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |
| PVACR/L 1616K-11S-JHP | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |
| PVACR 2020K-11S-JHP | SL LV-2 | SL PI-2 PIN | SR 10400611 | HW 2.5/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |

PVACR/L-JHP-MC

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

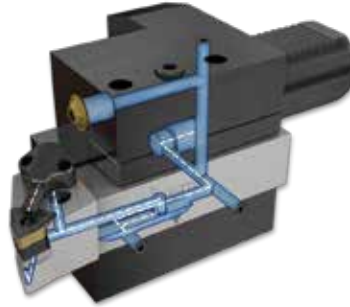


| Bezeichnung | H | B | LF | LH | L5 | WF | HBKW | Wendeschneidplatte | KAPR |
|--------------------------|------|------|-------|------|-------|-------|------|--------------------|------|
| PVACR/L 1212X-11S-JHP-MC | 12.0 | 12.0 | 70.00 | 25.0 | 21.00 | 12.20 | 3.8 | VC..1103 | 91.0 |
| PVACR/L 1616X-11S-JHP-MC | 16.0 | 16.0 | 73.00 | 26.0 | 16.00 | 16.20 | - | VC..1103 | 91.0 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCET-WF (175) • VCGT-AS (190) • VCMT-F3M (174) • VCMT-F3P (174) • VCMT-SM (176)

Werkzeughalter siehe Seiten: 678-680.

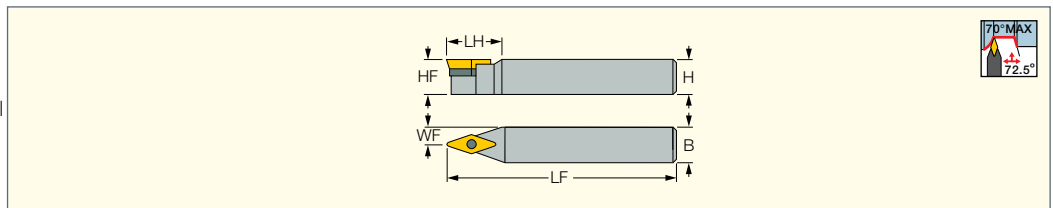


Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|----------------|---------|---------|-------------|----------|------------------|----------------|
| PVACR/L-JHP-MC | SL LV-2 | SL-PI-2 | SR 10400611 | HW 2.0/5 | SR 5/16UNF TL360 | S-CU-JHP-A SET |

SVVCN

Klemmhalter mit 72,5° Anstellwinkel für 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



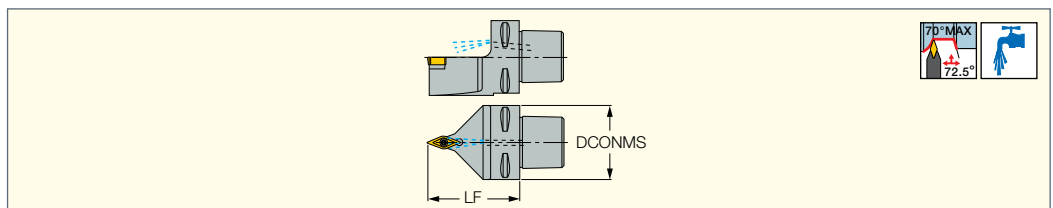
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|--------------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-------------|--------|---------|---------|--------|
| SVVCN 0808K-11S ⁽¹⁾ | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 125.00 | - | 4.30 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVVCN 1010K-11S ⁽¹⁾ | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 125.00 | - | 5.30 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVVCN 1212K-11S ⁽¹⁾ | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | - | 6.30 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVVCN 1616K-11S ⁽¹⁾ | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | - | 8.30 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 | | | |
| SVVCN 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 34.0 | 10.00 | 0 | 0 | VC..1604 | SR 16-236 P | T-15/5 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 |
| SVVCN 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 38.1 | 12.50 | 0 | 0 | VC..1604 | SR 16-236 P | T-15/5 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 |

⁽¹⁾ Für Langdrehautomaten

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

C#-SVVCN

Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | LF | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|-------------------|--------|-------|--------------------|---------|---------|--------|-------------|--------|--------|
| C4 SVVCN-00050-11 | 40.00 | 40.00 | VC.. 1103 | | | | SR 14-560/S | T-8/5 | EZ 83 |
| C4 SVVCN-00050-16 | 40.00 | 40.00 | VC.. 1604 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 83 |
| C5 SVVCN-00060-16 | 50.00 | 50.00 | VC.. 1604 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 | EZ 125 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

ISOTURN

SVXCR/L

Klemmhalter mit 112° Anstellwinkel für 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

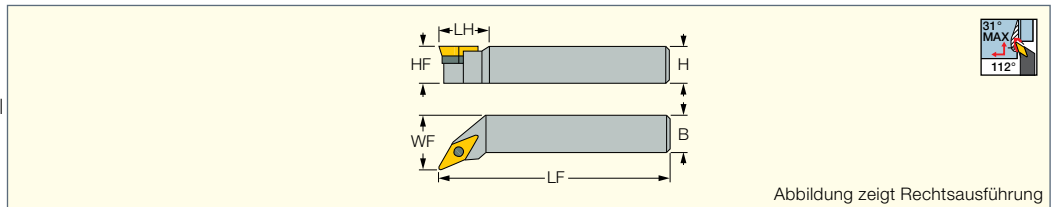


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|---------|---------|--------|-------------|--------|
| SVXCR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | 0 | 0 | VC..1604 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 |
| SVXCR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | 0 | 0 | VC..1604 | TVC 3-1 | SR TC-3 | HW 2.5 | SR 16-236 P | T-15/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-F3P-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

ISOTURN

SVPCR/L

Klemmhalter mit 117° Anstellwinkel für 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

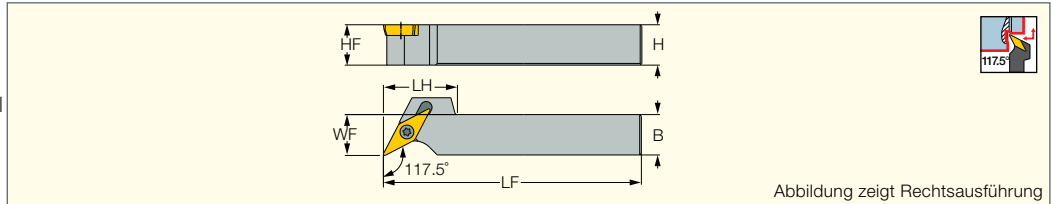


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|-------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-----------|-------|
| SVPCR/L 1212K-11S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 125.00 | 19.0 | 12.20 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 |
| SVPCR/L 1616K-11S | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 125.00 | - | 16.20 | 0 | 0 | VC..1103 | SR 14-560 | T-8/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190)

ISOTURN

SSBCR/L

Klemmhalter mit 75° Anstellwinkel und Schraubenklemmung für quadratische Wendeschneidplatten mit 7° Anstellwinkel

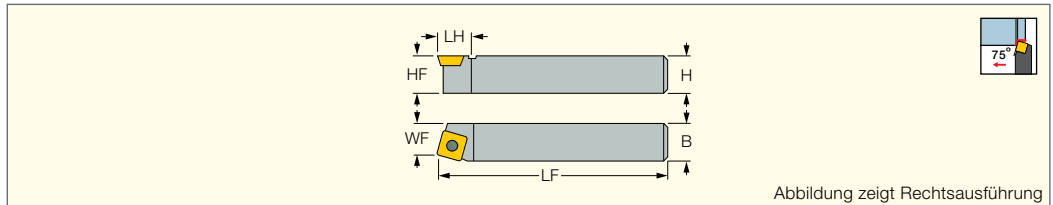


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-----------|--------|---------|---------|--------|
| SSBCR/L 1616H-09 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 15.0 | 13.00 | 0 | 0 | SC..09T3 | SR 16-236 | T-15/5 | | | |
| SSBCR/L 2020K-12 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 19.0 | 17.00 | 0 | 0 | SC..1204 | SR 16-212 | T-20/5 | | | |
| SSBCR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 19.0 | 22.00 | 0 | 0 | SC..1204 | SR 16-212 | T-20/5 | TSC 4-2 | SR TC-4 | HW 3.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SCMT-F3P (177) • SCMT-M3P (177) • SCMT-M3M (177) • SCMT-SM (178) • SCGT-AS (189) • SCMT-14 (178) • SCMT-19 (178)

ISOTURN

SSSCR/L

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel und Schraubenklemmung für quadratische Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

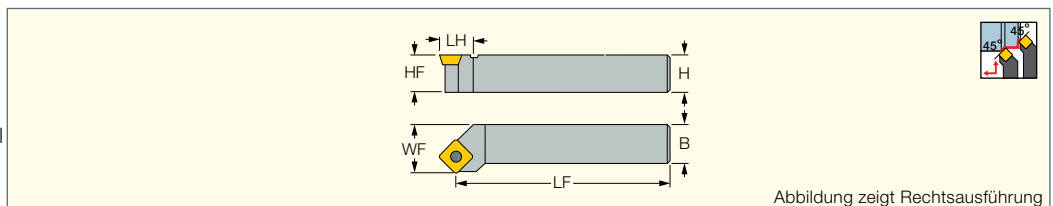


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-----------|--------|---------|---------|--------|
| SSSCR/L 1212F-09 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 18.0 | 16.00 | 0 | 0 | SC..09T3 | SR 16-236 | T-15/5 | | | |
| SSSCR/L 1616H-09 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 18.0 | 20.00 | 0 | 0 | SC..09T3 | SR 16-236 | T-15/5 | | | |
| SSSCR/L 2020K-12 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 22.0 | 25.00 | 0 | 0 | SC..1204 | SR 16-212 | T-20/5 | | | |
| SSSCR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.0 | 32.00 | 0 | 0 | SC..1204 | SR 16-212 | T-20/5 | TSC 4-2 | SR TC-4 | HW 3.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SCMT-F3P (177) • SCMT-M3P (177) • SCMT-M3M (177) • SCMT-SM (178) • SCGT-AS (189) • SCMT-14 (178) • SCMT-19 (178)

ISOTURN

STFCR/L

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für dreieckige Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel zum Plandrehen

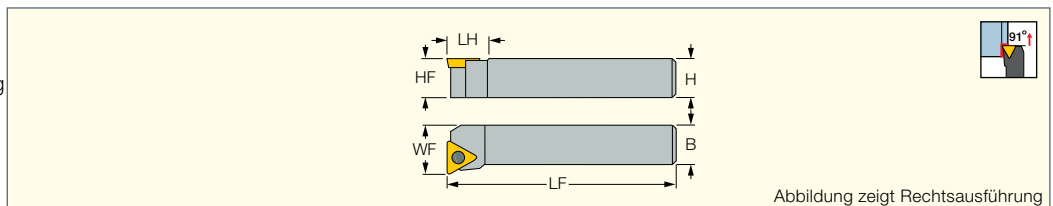


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-----------|--------|---------|---------|--------|
| STFCR/L 1212F-11 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 13.0 | 16.00 | 0 | 0 | TC..1102 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| STFCR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 18.0 | 25.00 | 0 | 0 | TC..16T3 | SR 16-236 | T-15/5 | | | |
| STFCR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 32.00 | 0 | 0 | TC..16T3 | SR 16-236 | T-15/5 | TTC 3-2 | SR TC-3 | HW 2.5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PKD) (203)

ISOTURN

STGCR/L

Klemmhalter mit 91° Anstellwinkel und Schraubenklemmung für dreieckige Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

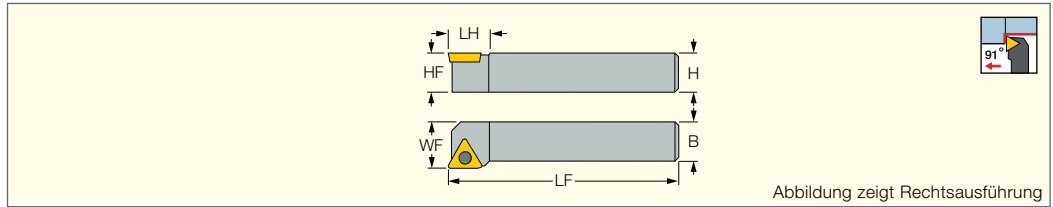


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-----------|--------|---------|---------|--------|
| STGCR/L 1212F-11 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 13.0 | 16.00 | 0 | 0 | TC.. 1102 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| STGCR/L 1616H-11 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 13.0 | 20.00 | 0 | 0 | TC.. 1102 | SR 14-548 | T-7/5 | | | |
| STGCR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 18.0 | 25.00 | 0 | 0 | TC.. 16T3 | SR 16-236 | T-15/5 | | | |
| STGCR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 18.0 | 32.00 | 0 | 0 | TC.. 16T3 | SR 16-236 | T-15/5 | TTC 3-2 | SR TC-3 | HW 2.5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PKD) (203)

ISOTURN

SRGCR/L

Klemmhalter mit Schraubenklemmung für runde Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

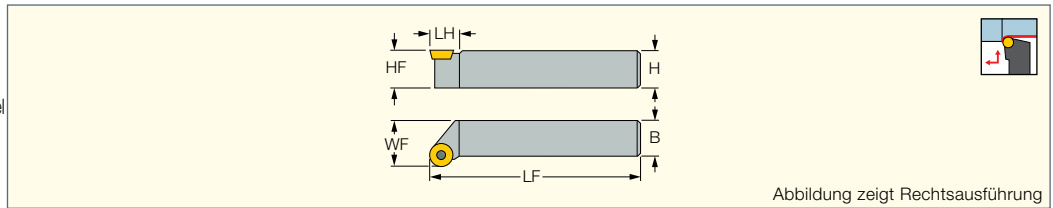


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| SRGCR/L 1616H-08 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 11.0 | 20.00 | 0 | 0 | RCMT 0803MO |
| SRGCR/L 2020K-10 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 14.0 | 25.00 | 0 | 0 | RCMT 10T3MO |
| SRGCR 2525M-10 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 18.0 | 32.00 | 0 | 0 | RCMT 10T3MO |
| SRGCR/L 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 18.0 | 32.00 | 0 | 0 | RCMT 1204MO |
| SRGCR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 32.00 | 0 | 0 | RCMT 1606MO |
| SRGCR/L 3232P-20 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 25.0 | 40.00 | 0 | 0 | RCMT 2006MO |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: RCGT-AS (192) • RCMT-14 (180) • RCMT-SR (180)

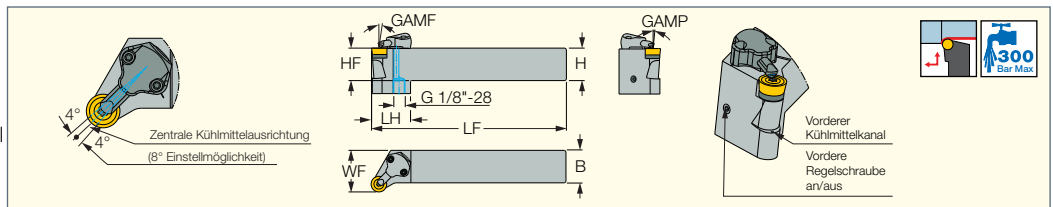
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|------------------|-----------|---------|---------|--------|--------|------------|----------|
| SRGCR/L 1616H-08 | SR 14-513 | | | T-8/5 | | | |
| SRGCR/L 2020K-10 | | | | T-15/5 | | | |
| SRGCR 2525M-10 | | TRC 3-0 | SR TC-3 | T-15/5 | | | |
| SRGCR/L 2525M-12 | SR 16-212 | TRC 4-0 | SR TC-4 | T-20/5 | HW 3.0 | | |
| SRGCR/L 2525M-16 | SR 16-212 | TRC 5-0 | SR TC-4 | T-20/5 | HW 3.0 | | |
| SRGCR/L 3232P-20 | SR 14-519 | TRC 6-0 | SR TC-6 | | HW 4.0 | BLD T20/S7 | SW6-T-SH |

ISOTURN JETCUT

SRGCR-12-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für runde Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | H | B | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| SRGCR 2525M-12-JHP | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 32.00 | 0 | 0 | RCMT 1204 |

• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe: RCMT-14 (180)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|--------------------|---------|---------|-------|-----------|--------|----------|----------------------|--------|--------|
| SRGCR 2525M-12-JHP | TRC 4-0 | SR TC-4 | T-8/5 | SR 16-212 | T-20/5 | CU-R-JHP | SR M4X4 DIN913 TL360 | HW 2.0 | HW 3.0 |

ISOTURN CAMFIX

C#-SRGCR/L

Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle für runde Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

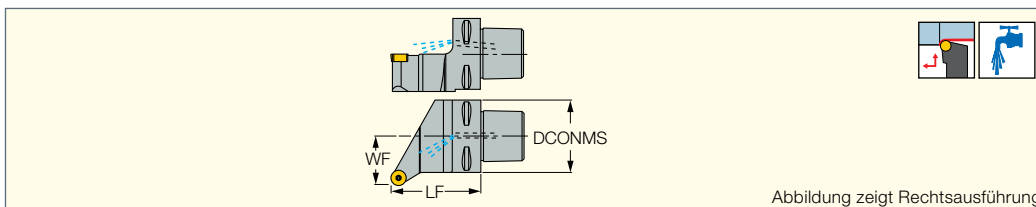


Abbildung zeigt Rechtsausführung

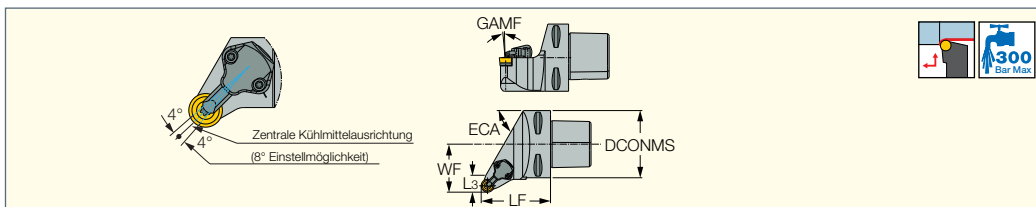
| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|--------------------------|--------|-------|-------|--------------------|---------|---------|--------|-----------|--------|--------|
| C5 SRGCR-35060-12 | 50.00 | 35.00 | 60.00 | RCMT 1204MO | TRC 4-0 | SR TC-4 | HW 3.0 | SR 16-212 | T-20/5 | EZ 104 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: RCMT-14 (180)

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-SRGCR-12-JHP

Werkzeughalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für runde Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | WF | LF | ECA | L ₃ | Wendeschneidplatte | | | | | | | |
|------------------------------|--------|-------|-------|-----|----------------|--------------------|---------|---------|--------|-----------|--------|----------|-------|
| C6 SRGCR-45065-12-JHP | 63.00 | 45.00 | 65.00 | 60 | 16.00 | RCMT 1204MO | TRC 4-0 | SR TC-4 | T-20/5 | SR 16-212 | HW 3.0 | CU-R-JHP | T-8/5 |

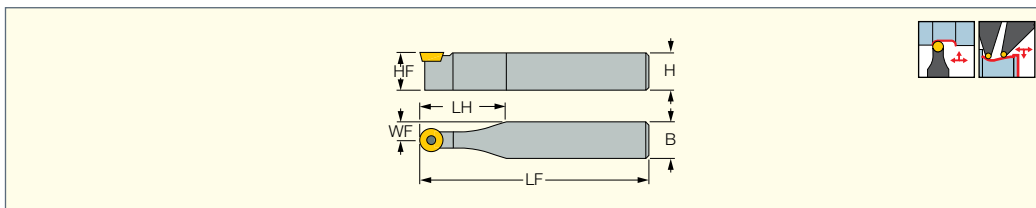
• User Guide siehe Seiten 68-74.

Wendeschneidplatten siehe Seite: RCMT-14 (180)

ISOTURN

SRDCN

Neutrale Klemmhalter mit Schraubenklemmung für Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | H | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|
| SRDCN 1616H-08 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 33.0 | 8.00 | 0 | 0 | RCMT 0803MO |
| SRDCN 2020K-10 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 38.0 | 10.00 | 0 | 0 | RCMT 10T3MO |
| SRDCN 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 50.0 | 12.50 | 0 | 0 | RCMT 1204MO |
| SRDCN 3225P-12 | 32.0 | 25.0 | 170.00 | 50.0 | 12.50 | 0 | 0 | RCMT 1204MO |
| SRDCN 3225P-16 | 32.0 | 25.0 | 170.00 | 50.0 | 12.50 | 0 | 0 | RCMT 1606MO |
| SRDCN 3232P-20 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 50.0 | 16.00 | 0 | 0 | RCMT 2006MO |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: RCGT-AS (192) • RCMT-14 (180) • RCMT-SR (180)

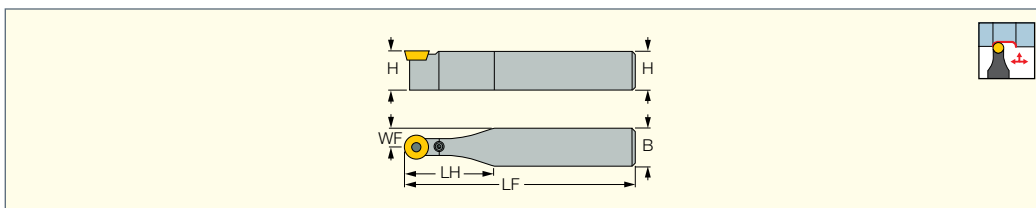
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|-----------------------|-----------|--------|---------|---------|--------|------------|----------|
| SRDCN 1616H-08 | SR 14-513 | T-8/5 | | | | | |
| SRDCN 2020K-10 | SR 16-236 | T-15/5 | | | | | |
| SRDCN 2525M-12 | SR 16-212 | T-20/5 | TRC 4-0 | SR TC-4 | HW 3.0 | | |
| SRDCN 3225P-12 | SR 16-212 | T-20/5 | TRC 4-0 | SR TC-4 | HW 3.0 | | |
| SRDCN 3225P-16 | SR 16-212 | T-20/5 | TRC 5-0 | SR TC-4 | HW 3.0 | | |
| SRDCN 3232P-20 | SR 14-519 | | TRC 6-0 | SR TC-6 | HW 4.0 | BLD T20/S7 | SW6-T-SH |

ISOTURN

PRDCN

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung für runde RCMX-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|--------|-------|--------|-------------|--------|
| PRDCN 4040S-25 | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 80.0 | 20.00 | 0 | 0 | RCMX 250700 | TRC 25 | SP 66 | HW 4.0 | SR 10402289 | LR 25C |
| PRDCN 5050U-32 | 50.0 | 50.0 | 50.0 | 350.00 | 90.0 | 25.00 | 0 | 0 | RCMX 320900 | TRC 32 | SP 8 | HW 5.0 | SR 10402264 | LR 32C |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: RCMX-NR (181)

ISOTURN

PRGCR/L

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung für runde RCMX-Wendeschneidplatten

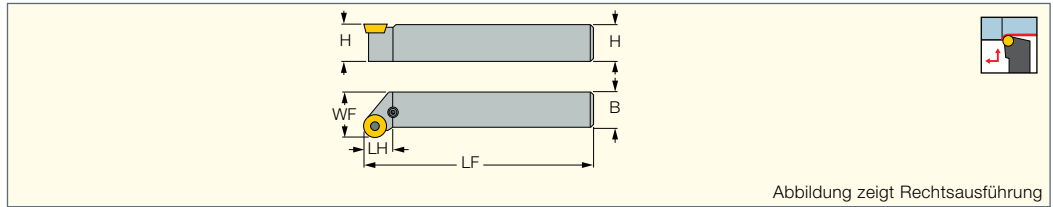


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | B | HF | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|--------|-------|-------------|--------|--------|--|
| PRGCR 4040S-25 | 40.0 | 40.0 | 40.0 | 250.00 | 30.0 | 50.00 | 0 | 0 | RCMX 250700 | TRC 25 | SP 66 | SR 10402289 | LR 25C | HW 4.0 | |

Wendeschneidplatten siehe Seite: RCMX-NR (181)

ISOTURN

PQLCR/L-S

Klemmhalter mit seitlicher Kniehebelklemmung für positive 80°-Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

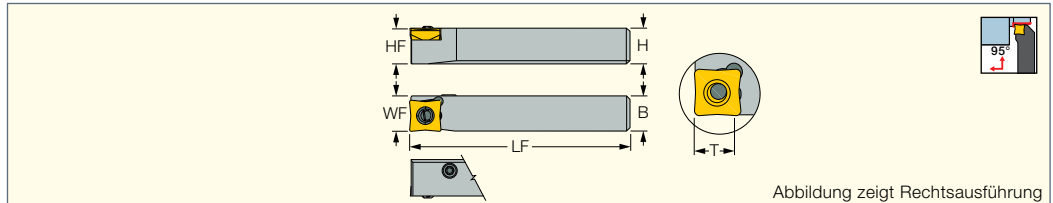


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | B | HF | LF | WF | T | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|--------------------------|------|------|------|--------|-------|-----|------|------|--------------------|---------|---------|-------------|----------|
| PQLCR/L 1212M-09S | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 150.00 | 12.00 | 8.5 | 0 | 0 | QCMT 09T3 | SL LV-3 | SL PI-3 | SR 10400150 | HW 2.5/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: QCMT-PF (181) • QCMT-SM (181)

ISOTURN

PQLCR/L

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung für positive 80°-Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten

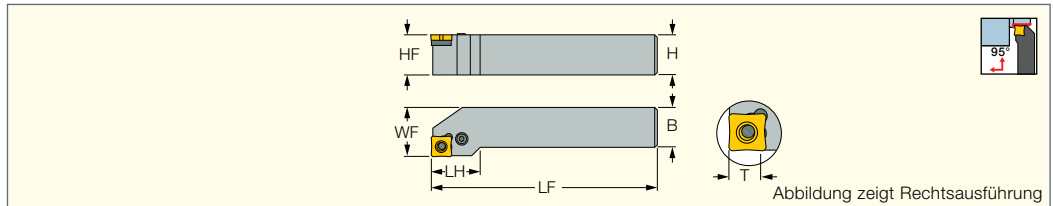


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | T | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|-----|------|------|--------------------|
| PQLCR/L 1616H-09 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 22.0 | 20.00 | 8.5 | 0 | 0 | QCMT 09T3 |
| PQLCR/L 2020K-09 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.0 | 25.00 | 8.5 | 0 | 0 | QCMT 09T3 |
| PQLCR/L 2525M-09 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 26.0 | 32.00 | 8.5 | 0 | 0 | QCMT 09T3 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: QCMT-PF (181) • QCMT-SM (181)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|----------------|---------|------|--------|------|-------------|----------|--|
| PQLCR/L | TXC 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5/5 | |

ISOTURN

SWAPR/L

Klemmhalter mit 90° Anstellwinkel und Schraubenklemmung für Trigon-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

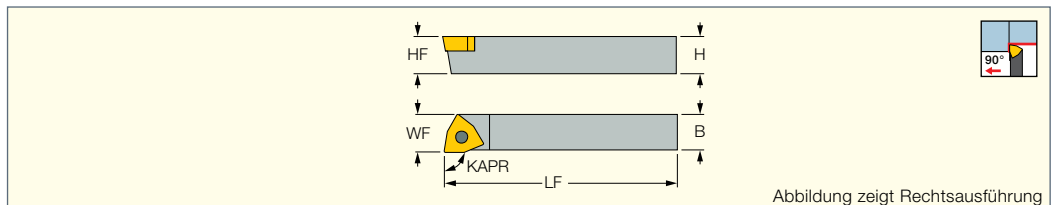


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | Wendeschneidplatte | | |
|------------------------|------|------|------|--------|-------|------|--------------------|-------|----------|
| SWAPR/L 0808-04 | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 140.00 | 8.10 | 90.0 | WPEB/X 04.. | T-8/5 | SR M3.0L |
| SWAPR 1010-04 | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 150.00 | 10.10 | 90.0 | WPEB/X 04.. | T-8/5 | SR M3.0R |
| SWAPR/L 1010-05 | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 150.00 | 10.10 | 90.0 | WPEB/X 05.. | T-8/5 | SR M3.5L |
| SWAPL 1212-05 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 150.00 | 12.10 | 90.0 | WPEB/X 05.. | T-8/5 | SR M3.5L |
| SWAPR/L 1212-06 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 150.00 | 12.10 | 90.0 | WPEB/X 06.. | T-8/5 | SR M3.5L |
| SWAPR 1414-06 | 14.0 | 14.0 | 14.0 | 150.00 | 14.10 | 90.0 | WPEB/X 06.. | T-8/5 | SR M3.5R |
| SWAPR/L 1616-06 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 150.00 | 16.10 | 90.0 | WPEB/X 06.. | T-8/5 | SR M3.5L |

• Verwenden Sie die -R-Schraube für rechte Halter und die -L-Schraube für linke Halter.

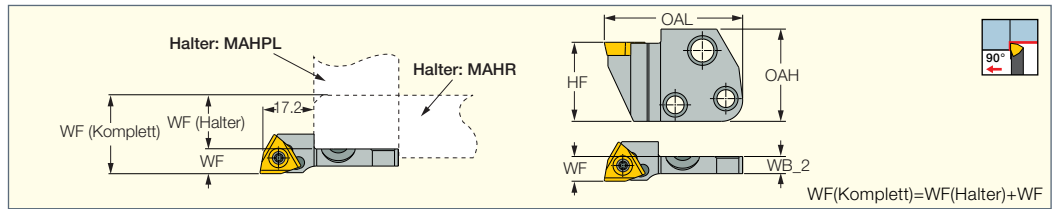
Wendeschneidplatten siehe Seite: WPEX (187)

ISOTURN

MODULARGRIP

SWAPR-PAD

Adapter mit 90° Anstellwinkel und Schraubenklemmung für Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | HF | OAH | OAL | WF | WB_2 | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|---------------------|------|------|-------|------|------|------|------|--------------------|----------|-------|
| SWAPR-06-PAD | 24.0 | 28.0 | 42.00 | 7.50 | 5.2 | 0 | 0 | WPEX/B 0604 | SR M3.5R | T-8/5 |

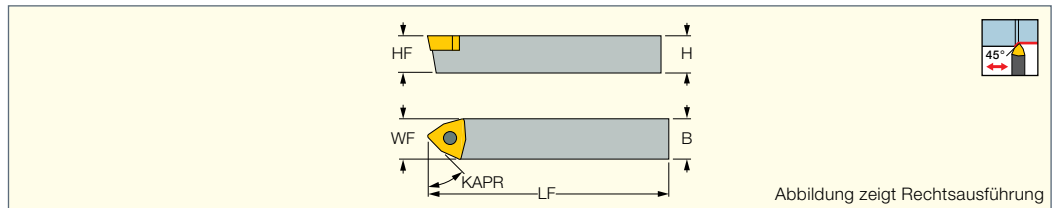
Wendeschneidplatten siehe: WPEX (187)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-MAHD-JHP (583) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • C#-MAHDOR (592) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • IM-MAHPD (599) • HMSN-New Britain (435) • DGHAL-DECO (435)

ISOTURN

SWDPR/L

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel und Schraubenklemmung für Trigon-Wendeschneidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | Wendeschneidplatte | | |
|------------------------|------|------|------|--------|-------|------|--------------------|-------|----------|
| SWDPR 1010-04 | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 150.00 | 10.10 | 45.0 | WPEB/X 04.. | T-8/5 | SR M3.0R |
| SWDPR/L 1212-05 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 150.00 | 12.10 | 45.0 | WPEB/X 05.. | T-8/5 | SR M3.5L |
| SWDPR 1616-06 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 150.00 | 16.10 | 45.0 | WPEB/X 06.. | T-8/5 | SR M3.5R |

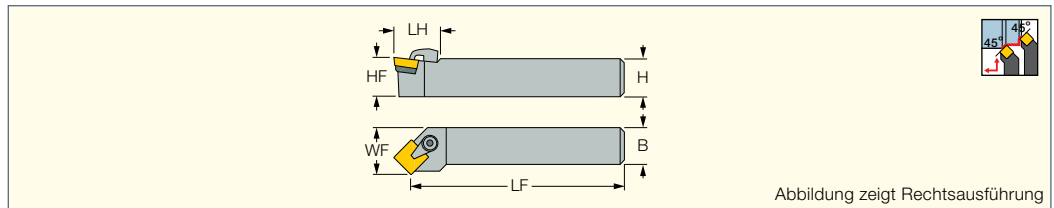
• Verwenden Sie die -R-Schraube für rechte Halter und die -L-Schraube für linke Halter.

Wendeschneidplatten siehe Seite: WPEX (187)

ISOTURN

CSSPR/L

Clamp Lock-Klemmhalter mit 11° Freiwinkel für quadratische Wendeschneidplatten zum Längs- und Plandrehen



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|-----------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|----------|-------|-------------|--------|
| CSSPR 1212F-09 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 21.0 | 16.00 | 0 | 6 | SPMR 0903 | | | LC 15 SET 1 | HW 2.5 |
| CSSPR 1616H-12 (1) | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 26.0 | 20.00 | 0 | 6 | SPMR 1203 | ISQP 162 | SP 16 | LC 30 SET 2 | HW 3.0 |
| CSSPR 2020K-12 (1) | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 26.0 | 25.00 | 0 | 6 | SPMR 1203 | ISQP 162 | SP 16 | LC 30 SET 1 | HW 3.0 |
| CSSPR/L 2525M-12 (1) | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 28.0 | 32.00 | 0 | 6 | SPMR 1203 | ISQP 162 | SP 16 | LC 30 SET 1 | HW 3.0 |

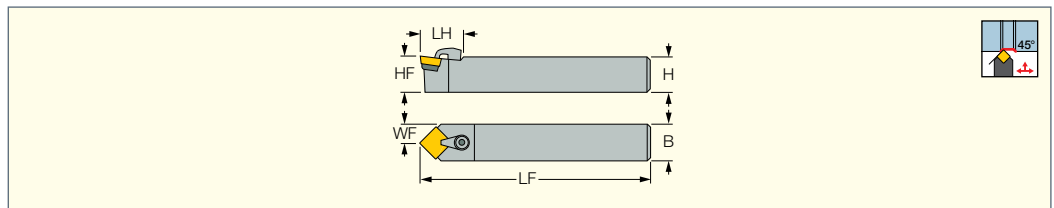
(1) Mindeststehbreite

Wendeschneidplatten siehe Seite: SPMR (182)

ISOTURN

CSDPN

Clamp Lock-Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel für quadratische Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|-----------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|-------------|-------|-------------|--------|
| CSDPN 2020K-12 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 30.0 | 10.00 | 0 | 6 | SPMR 1203 | ISQP 162(a) | SP 16 | LC 30 SET 1 | HW 3.0 |
| CSDPN 2525M-12 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 30.0 | 12.50 | 0 | 6 | SPMR 1203 | ISQP 162(a) | SP 16 | LC 30 SET 1 | HW 3.0 |

(a) Verwenden Sie die Unterlegplatte ITBP 123 für Wendeschneidplatten mit Eckenradien von 1,6 - 2,4 mm..

Wendeschneidplatten siehe Seite: SPMR (182)

CTGPR/L

Clamp Lock-Klemmhalter mit 11°
Freiwinkel für Wendeschneidplatten
zum Plandrehen

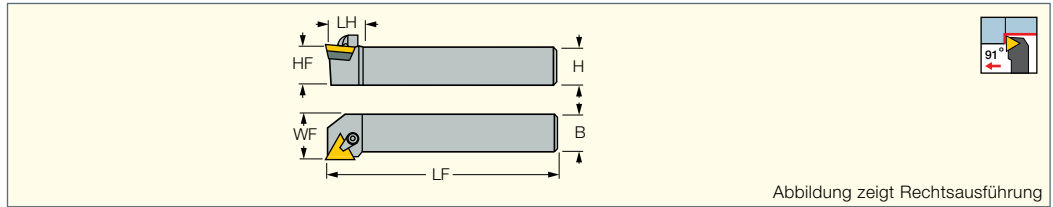


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | | | | | |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|----------|-----------|--|--|----------|-------------|--|--------|--|
| CTGPR/L 1212F-11 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 17.0 | 16.00 | 0 | 6 | TPMR/TPGN 1103 | | | | | | LC 15 SET 1 | | HW 2.5 | |
| CTGPR 1616H-11 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 16.0 | 20.00 | 0 | 6 | TPMR/TPGN 1103 | | | | | | LC 15 SET 1 | | HW 2.5 | |
| CTGPR/L 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 26.0 | 25.00 | 0 | 6 | TPMR/TPGN 1603 | ITBP 122 | ITBP 123* | | | SP 16(a) | LC 30 SET 1 | | HW 3.0 | |
| CTGPR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 26.0 | 32.00 | 0 | 6 | TPMR/TPGN 1603 | ITBP 122 | ITBP 123* | | | SP 16(a) | LC 30 SET 1 | | HW 3.0 | |

* Optional, bitte separat bestellen.

(a) Verwenden Sie die Unterlegplatte ITBP 123 für Wendeschneidplatten mit Eckenradien von 1,6-2,4 mm.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TPGN-Keramik (199) • TPMP (182) • TPMP-FTF (183) • TPMP-PF (182)

CTFPR/L

Clamp Lock-Klemmhalter mit 11°
Freiwinkel für Wendeschneidplatten
zum Plandrehen

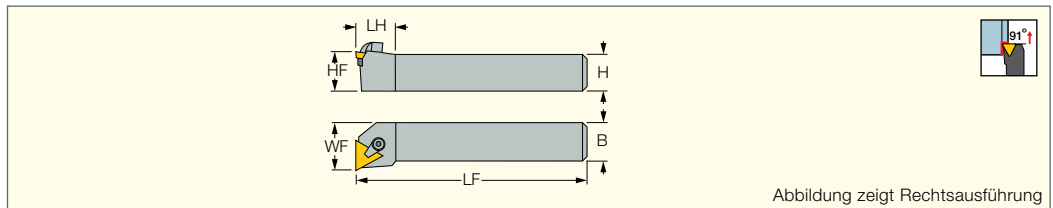
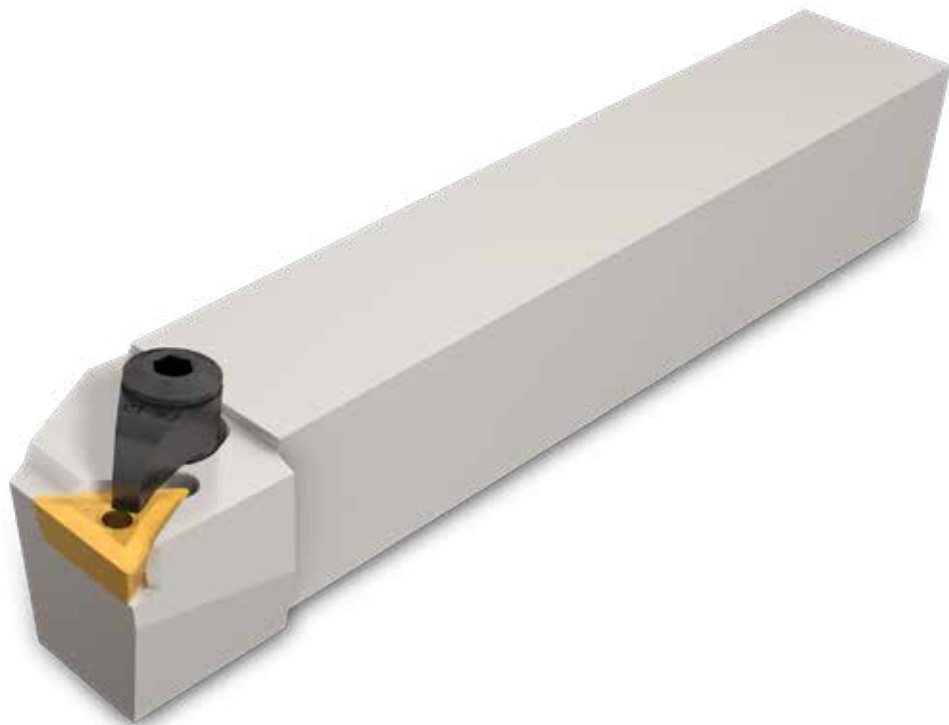


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | LH | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | | | | | |
|-------------------------|------|------|------|--------|------|-------|------|------|--------------------|----------|-----------|--|--|-------|-------------|--|--------|--|
| CTFPR 1212F-11 | 12.0 | 12.0 | 12.0 | 80.00 | 16.0 | 16.00 | 0 | 6 | TPMR/TPGN 1103 | | | | | | LC 15 SET 1 | | HW 2.5 | |
| CTFPR/L 1616H-11 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 16.0 | 20.00 | 0 | 6 | TPMR/TPGN 1103 | | | | | | LC 15 SET 1 | | HW 2.5 | |
| CTFPR 2020K-16 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 22.0 | 25.00 | 0 | 6 | TPMR/TPGN 1603 | ITBP 122 | ITBP 123* | | | SP 16 | LC 30 SET 1 | | HW 3.0 | |
| CTFPR/L 2525M-16 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 22.0 | 32.00 | 0 | 6 | TPMR/TPGN 1603 | ITBP 122 | ITBP 123* | | | SP 16 | LC 30 SET 1 | | HW 3.0 | |

* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TPGN-Keramik (199) • TPMP (182) • TPMP-FTF (183) • TPMP-PF (182)



ISO-JETCUT-WERKZEUGE



Zielgerichtete Kühlschmierstoff-Zuführung

Eigenschaften

- Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit um bis zu 200 % bei der Bearbeitung von Titan und hitzebeständigen Legierungen.
- Effektive Spankontrolle bei der Bearbeitung von problematischen Werkstückstoffen.
- Erhöhung der Standzeit um bis zu 100 % bei der Bearbeitung von Titan, hitzebeständigen Legierungen und legierten Stählen.
- Die Kühlmittelkanäle von **ISCARs JETCUT**-Werkzeugen haben ihre Öffnungen sehr nah an der Schneide und bieten somit folgende Vorteile:
- Kürzere Bearbeitungszeit – bei der Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen kann die Schnittgeschwindigkeit bis zu 200 % erhöht werden.
- Längere Standzeit – eine Verbesserung der Standzeit um bis zu 100 %, nicht nur bei Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen, sondern auch bei rostbeständigem und legiertem Stahl sind möglich.
- Verbesserte Spankontrolle – bei den meisten schwer zu bearbeitenden Werkstückstoffen können kleine Späne erzeugt werden.

- Die effektive Kühlung der Schneide reduziert Temperaturschwankungen.
- Sicherer und stabilerer Prozess.

JHP-Werkzeuge bieten auch beim Einsatz mit herkömmlichem Kühlmitteldruck viele Vorteile.

Druck und Durchflussmenge

JETCUT-Werkzeuge wurden entwickelt, um bei einem bestimmten Druck mit einer bestimmten Durchflussmenge zu arbeiten. Die Durchflussraten sind für jedes Standardwerkzeug im Katalog aufgeführt. Der Anwender muss sicherstellen, dass die eingesetzte Pumpe den notwendigen Durchfluss gewährleisten kann, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Das Datenblatt der Pumpe listet normalerweise den maximalen Durchfluss für jeden Druckbereich auf.

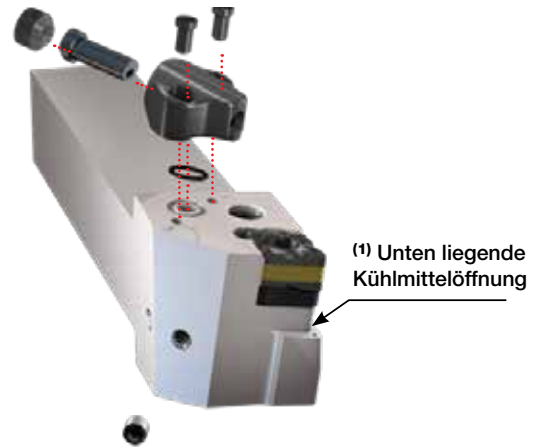
Späne und Druck

Ab einem gewissen Druck fängt das Kühlmittel an, die Späne zu brechen. Dies hängt vom Werkzeug und vom Werkstückstoff ab. Der Druck muss so lange erhöht werden, bis die Späne brechen und gut kontrolliert werden können. Mit zunehmendem Kühlmitteldruck werden die Späne immer kleiner.

Es gibt 4 unterschiedliche Kühlmitteldüsen für verschiedene Schneideinsatzgeometrien (siehe beigefügte Tabelle). Jedes Rohr hat ein anderes Profil, das für die speziellen Schneideinsatzgeometrien optimiert wurde. Die Durchflussrate können Sie aus der unten stehenden Tabelle entnehmen.



Fixierte Bohrungen



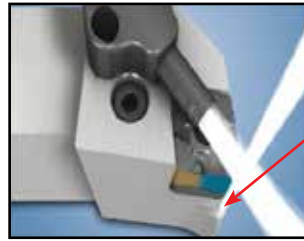
(1) Unten liegende Kühlmittelöffnung

Durchflussraten für verschiedene JHP-Kühlmitteldüsen

| Wendeschneidplatte | Kanalform Kühlmitteldüse | Kühlmittel-düse | Durchflussrate Liter/min | | | |
|---|--------------------------|-----------------|--------------------------|---------|-----------|---------|
| | | | 70 bar | 100 bar | 140 bar | 300 bar |
| | | NZ-CW-JHP | 19-23.5 | 22.5-28 | 26.5-33 | 46-52 |
| | | NZ-D-JHP | 19-23.5 | 22.5-28 | 26.5-33 | 46-52 |
| | | NZ-V-JHP | 9.5-11.8 | 11.3-14 | 13.4-16.7 | 22-26 |
| | | NZ-R-JHP | 19-23.5 | 22.5-28 | 26.5-33 | 46-52 |
| | | Bohrungen | 14-16 | 18-23 | 23-26 | 33-37 |
| Unten liegende Kühlmittelöffnung (1) | | Bohrung | 5.4-6.6 | 6.4-8 | 7.5-9.5 | 10-14 |

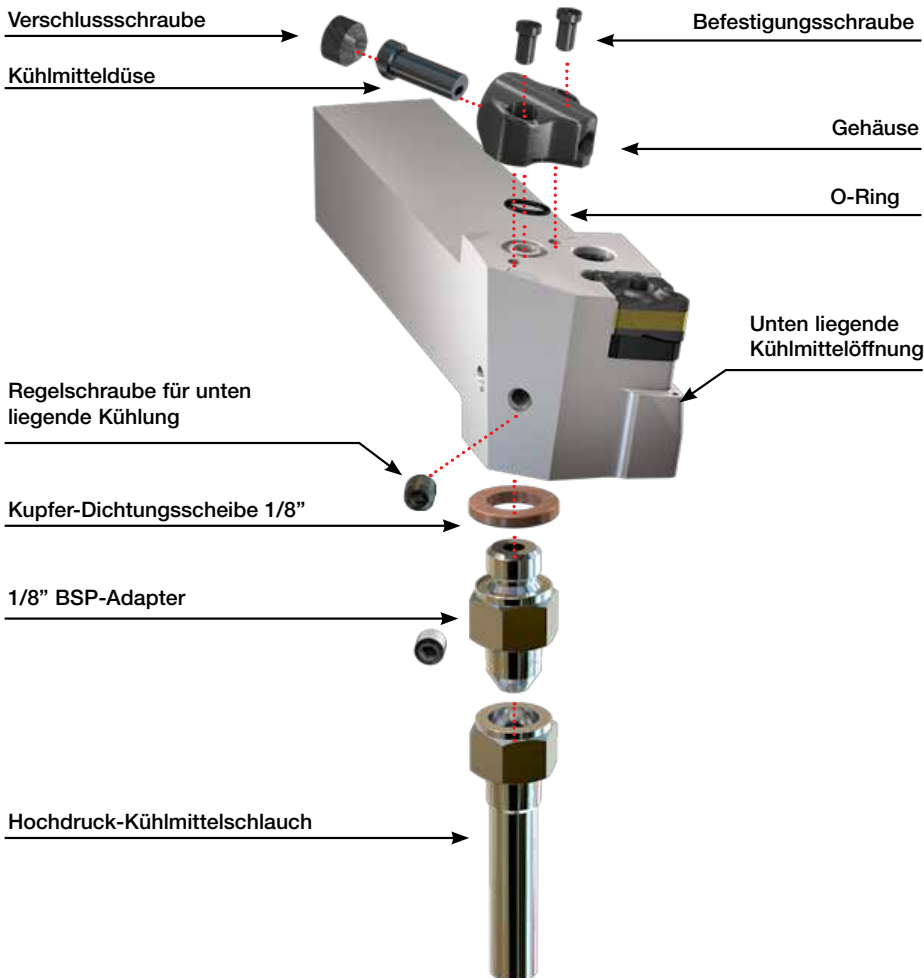
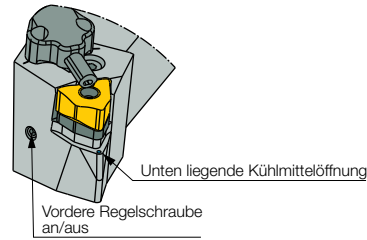
Werkzeuge mit LNMX 1506...-Wendeschneidplatten haben fixierte Kühlmittelöffnungen.

Bei den meisten Werkzeugen mit quadratischem Schaft wurde eine unten liegende Kühlmittelöffnung unter dem Plattensitz hinzugefügt, um einen zusätzlichen Kühlmittelstrahl auf die Freifläche des Schneideinsatzes zu richten. Durch den unten liegenden Kühlmittelstrahl gelangt mehr Kühlmittel in die Schnittzone. Das Öffnen und Schließen der Schraube lässt diese wie ein Ventil arbeiten, wodurch der Kühlmittelstrom kontrolliert werden kann.



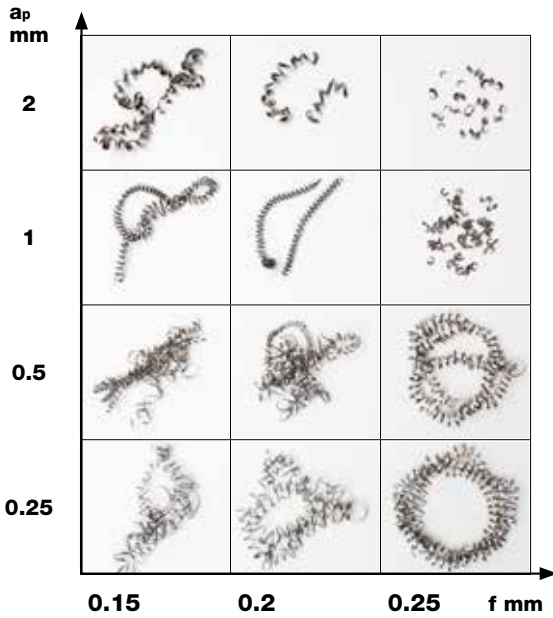
Unten liegende Kühlmittelöffnung

Die **SLAN-15-TANG JHP**-Werkzeuge für **LNMX 1506...**-Wendeschneidplatten, **SVJCR/L-16-JHP** für **VCMT 1604...**-Wendeschneidplatten und alle Werkzeuge mit Hochdruckkühlung und **CAMFIX**-Schnittstelle bieten keine Möglichkeit der unten liegenden Kühlung.

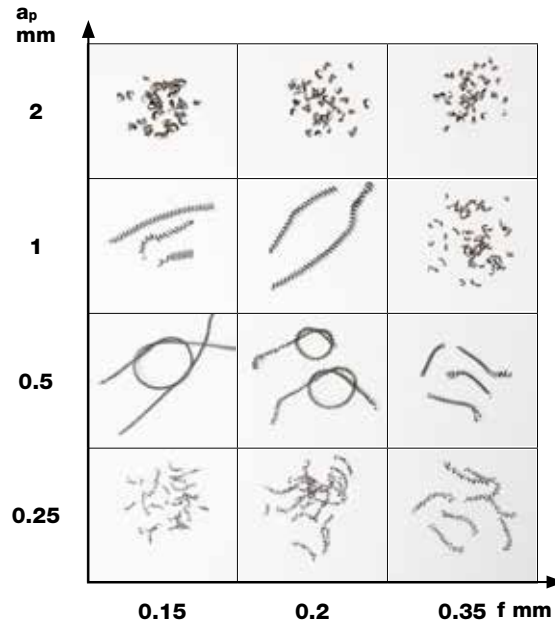


Inconel 718 - Spankontrolle mit
 CNMX 120708-M4MW IC807 $v_c = 70$ m/min

Normaler Druck

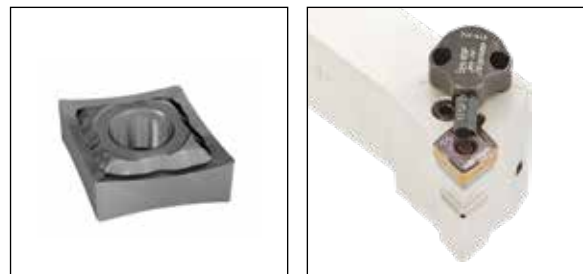


Hochdruck 80 bar

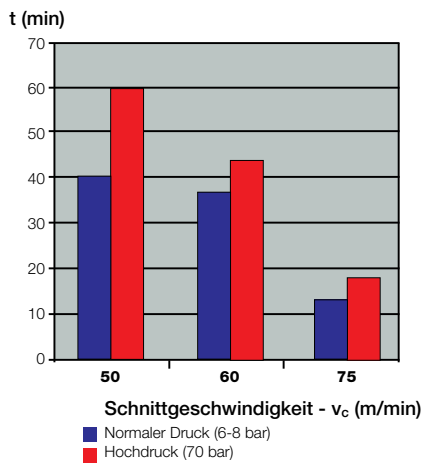


Testbericht

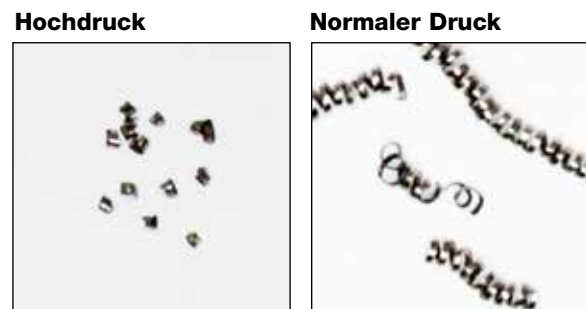
Werkstückstoff: Titan (Ti6Al4V)
 Bearbeitung: Drehen
 Werkzeug: PCLNL 2525M-12-JHP
 Wendschneidplatte: CNMG
 120412-PP IC20
 a_p : 2,5 mm
 f : 0,3 mm



Auswirkung des Kühlmitteldrucks auf die Standzeit



Auswirkung des Kühlmitteldrucks auf die Standzeit

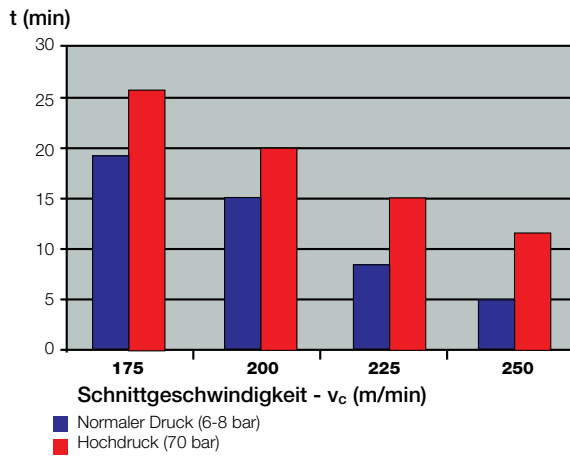


Testbericht

Werkstückstoff: Rostbeständiger Stahl 316L
 Bearbeitung: Drehen
 Werkzeug: PCLNL 2525M-12-JHP
 Wendschneidplatte: CNMG
 120408-TF IC908
 a_p : 2,5 mm
 f : 0,3 mm



Auswirkung des Kühlmitteldrucks auf die Standzeit



Auswirkung des Kühlmitteldrucks auf die Standzeit

Hochdruck



Normaler Druck

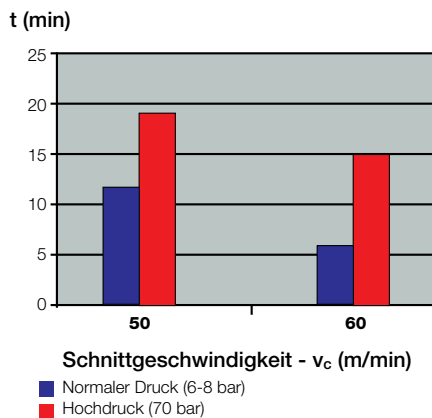


Testbericht

Werkstückstoff: Inconel 718 (46 HRC)
 Bearbeitung: Drehen
 Werkzeug: PCLNL 2525M-12-JHP
 Wendschneidplatte: CNMG
 120408-TF IC808
 a_p : 2,5 mm
 f : 0,3 mm



Auswirkung des Kühlmitteldrucks auf die Standzeit



Auswirkung des Kühlmitteldrucks auf die Standzeit

Hochdruck



Normaler Druck



Montage- und Sicherheitsrichtlinien für die Verwendung von JET HP ISO Dreh- und Stechwerkzeugen

Vor der Anwendung bitte sicherstellen, dass:

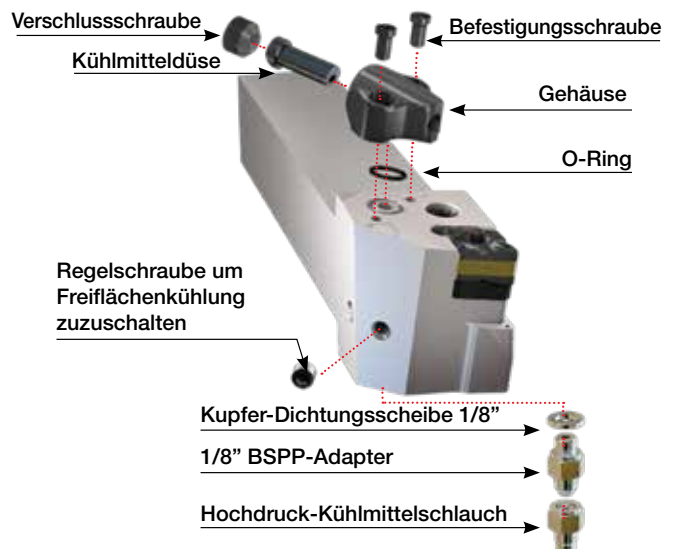
- die Maschinentür vollständig geschlossen ist,
- der Kühlmittelschlauch an der richtigen Stelle sitzt und fest mit allen Dichtungen verbunden ist,
- unbenutzte Kühlmittellöcher mit einem Dichtungspfropfen verschlossen sind,
- alle O-Ringe und Unterlegscheiben an der richtigen Stelle sind und
- der Kühlmittelschlauch sicher am Werkzeughalter angeschlossen ist, um das Austreten von Kühlmittelflüssigkeit zu verhindern.

Wichtig

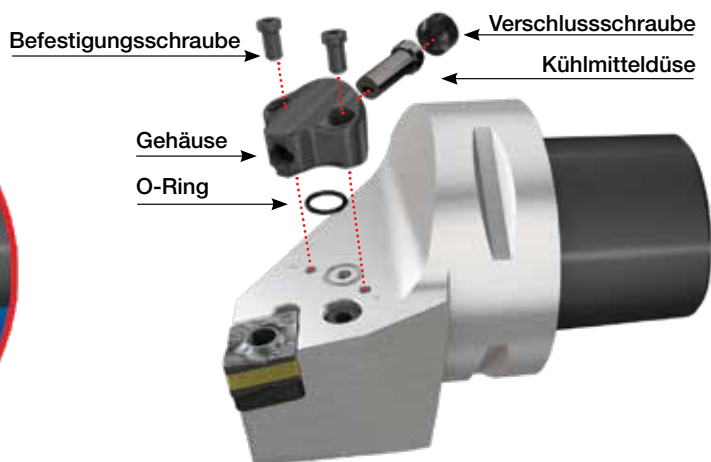
Bitte beachten Sie für Ihre eigene Arbeitssicherheit die Grenzen von 300 bar.



Maximaler Druck 300 bar



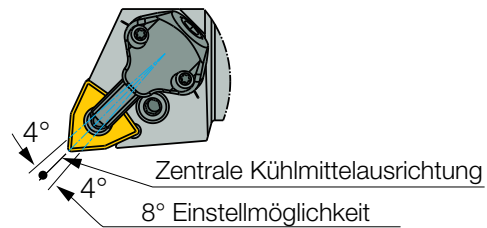
Maximaler Druck 300 bar



ISOTURN JETCUT-Werkzeuge

Für die Standard-ISO-Drehwerkzeuglinie hat **ISCAR** ein einmaliges Hochdruck-Kühlsystem entwickelt: Ein statisches Gehäuse mit Teleskoprohr lenkt das Kühlmittel direkt in die Schnittzone. Die in das Gehäuse eingebettete Kühlmitteldüse

ist einstellbar in Bearbeitungsrichtung nach rechts und links (bitte beachten Sie die beigefügte Zeichnung). Vorteil dieses Systems ist, dass man bei einem Wechsel des Schneideinsatzes keine zusätzlichen Schrauben oder Anbauteile abnehmen muss. Dies verringert die Rüstzeit.



Um einen Schneideinsatz zu montieren oder zu tauschen, drücken Sie auf die Kühlmitteldüse und schieben diese nach hinten in das Gehäuse. Nach dem Schneideinsatzwechsel bringt der Kühlmittelstrom das Rührchen automatisch wieder in die richtige Betriebsposition zurück.

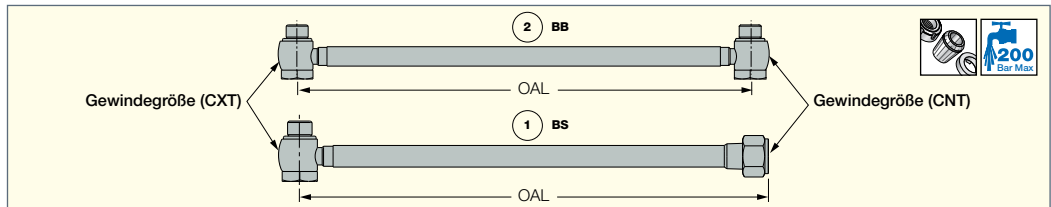
Wechsel der Wendeschneidplatte



Accessories



JHP HOSE

Hochdruck-Kühlmittelschlauch



| Bezeichnung | OAL | Abb. | CXT | CNT |
|--------------------------|--------|------|---------------|----------------------|
| JHP HOSE G1/8-7/16-200BS | 200.00 | 1. | G1/8"-28 BSPP | UNF7/16"-20FLARE 37° |
| JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS | 200.00 | 1. | 5/16"-24 UNF | G1/8"-28 BSPP |
| JHP HOSE 5/16-7/16-200BS | 200.00 | 1. | 5/16"-24 UNF | UNF7/16"-20FLARE 37° |
| JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB | 200.00 | 2. | G1/8"-28 BSPP | G1/8"-28 BSPP |
| JHP HOSE G1/8-7/16-250BS | 250.00 | 1. | G1/8"-28 BSPP | UNF7/16"-20FLARE 37° |
| JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB | 250.00 | 2. | G1/8"-28 BSPP | G1/8"-28 BSPP |

Ersatzteile

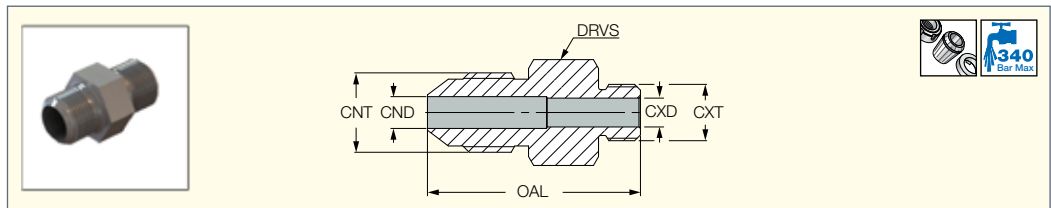
| Bezeichnung |  |  |
|--------------------------|---|---|
| JHP HOSE 5/16-7/16-200BS | JHP BANJO BOLT 5/16" UNF | JHP COPPER SEAL 5/16" |
| JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB | JHP BANJO BOLT G1/8** | JHP COPPER SEAL 1/8** |
| JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB | JHP BANJO BOLT G1/8** | JHP COPPER SEAL 1/8** |

* Optional, bitte separat bestellen.

Accessories

JHP NIPPLE

JHP-Adapter



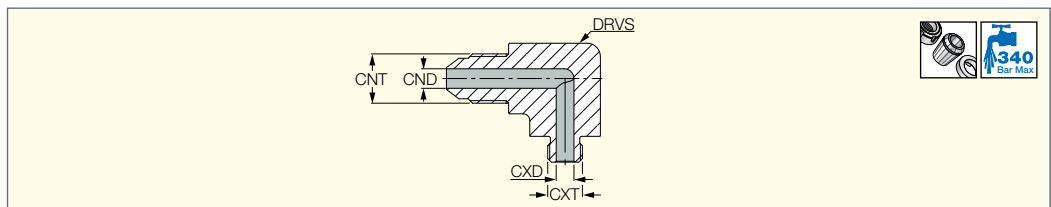
| Bezeichnung | CXT | CNT | OAL | CND | CXD | DRVS ⁽¹⁾ |
|---------------------------|--------------|--------------|-------|------|------|---------------------|
| JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF | 1/8"-28 BSPP | 7/16"-20 UNF | 28.75 | 4.00 | 4.00 | 14.3 |
| JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF | 1/8"-27 NPT | 7/16"-20 UNF | 31.00 | 4.80 | 4.40 | 12.7 |
| JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF | 1/4"-18 NPT | 7/16"-20 UNF | 36.00 | 4.40 | 4.40 | 14.3 |
| JHP NIPPL 5/16UNF-7/16UNF | 5/16"-24 UNF | 7/16"-20 UNF | 29.50 | 4.40 | 4.00 | 12.7 |

⁽¹⁾ Schlüsselgröße

Accessories

JHP ELBOW


Rechtwinkliger Adapter für Hochdruckkühlung



| Bezeichnung | CNT | CND | CXT | CXD | DRVS ⁽¹⁾ |
|---------------------------|--------------|------|--------------|------|---------------------|
| JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF | 7/16"-20 UNF | 4.40 | 1/8"-28 BSPP | 4.00 | 15.9 |
| JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF | 7/16"-20 UNF | 4.40 | 5/16"-24 UNF | 4.00 | 12.7 |

⁽¹⁾ Schlüsselgröße

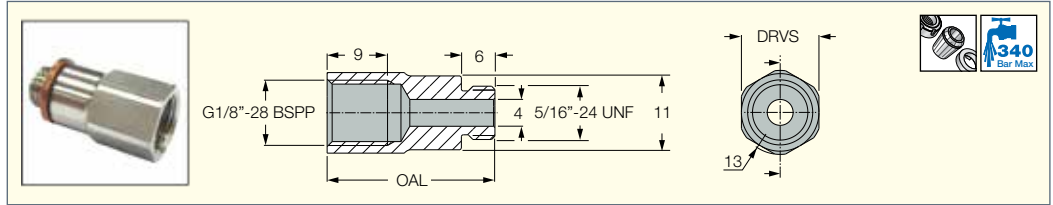
Ersatzteile

| Bezeichnung |  |
|---------------------------|---|
| JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF | JHP COPPER SEAL 1/8" |
| JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF | JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5 |

Accessories

JHP CONNECTOR

Adapter für Hochdruckkühlung



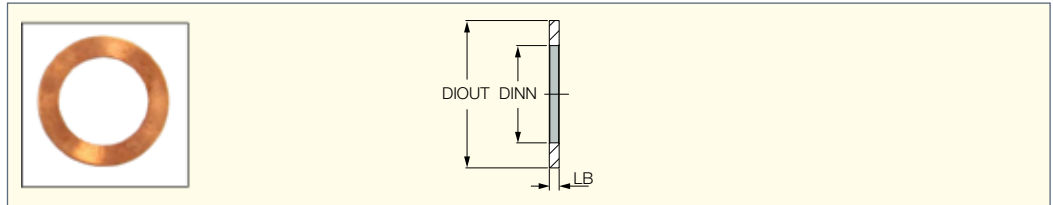
| Bezeichnung | OAL | DRVS ⁽¹⁾ |
|--------------------------|-------|---------------------|
| JHP CONECTOR 5/16"-G1/8" | 25.00 | 12.0 |

⁽¹⁾ Schlüssel-Größe

Accessories

JHP COPPER SEAL

Kupferdichtungsring für Hochdruckkühlung



| Bezeichnung | DIOUT | DINN | LB |
|---------------------------|-------|-------|------|
| JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5 | 9.40 | 8.00 | 2.50 |
| JHP COPPER SEAL 5/16" | 11.90 | 8.15 | 1.35 |
| JHP COPPER SEAL 1/8" | 15.00 | 10.00 | 1.00 |



WERKZEUGE FÜR KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTEN



ISOTURN

CCLNR/L

Clamp Lock-Klemmhalter für negative, rhombische 80°-Keramik-Wendeschneidplatten

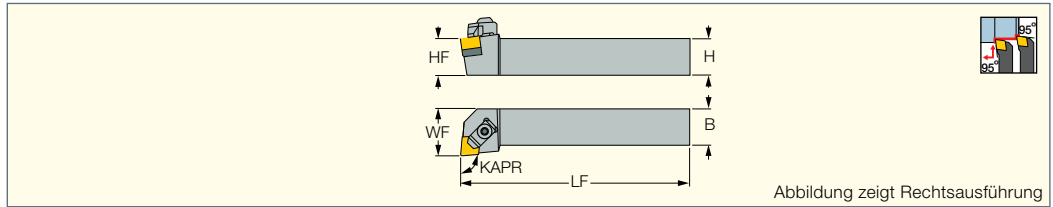


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|----------------------------|------|------|------|--------|-------|------|------|------|--------------------|
| CCLNR 2020K-12CEA | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 125.00 | 25.00 | 95.0 | -4 | -6 | CNGN 1204 |
| CCLNR/L 2525M-12CEA | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.00 | 95.0 | -4 | -6 | CNGN 1204 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: CNGN-Keramik (195)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|----------------|------|--------|-------------|-------------------|--------------|
| CCLNR/L | S 48 | HW 4.0 | BCL 6 CLAMP | SR M6X1X25ISO7380 | SR M5X0.8X10 |

ISOTURN

TCLNR/L-CH

Klemmhalter mit 95° Anstellwinkel für negative, rhombische Keramik-Wendeschneidplatten mit Kalotte

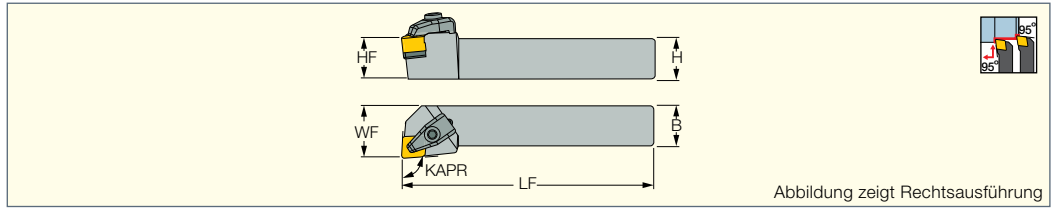


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|---------------------------|------|------|------|--------|-------|------|--------------------|------|--------------|-------|-------|-------|--------|
| TCLNR/L 2525M-12CH | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.00 | 95.0 | CNGX 1207...T | S 48 | SR M5X0.8X10 | CCL 4 | KSP 5 | CSC 4 | HW 4.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: CNGX-Keramik (196)

ISOTURN

TCBNR/L-CH

Klemmhalter mit 75° Anstellwinkel für die 100°-Schneidkante der negativen, rhombischen CNGX 80°-Wendeschneidplatte mit Kalotte

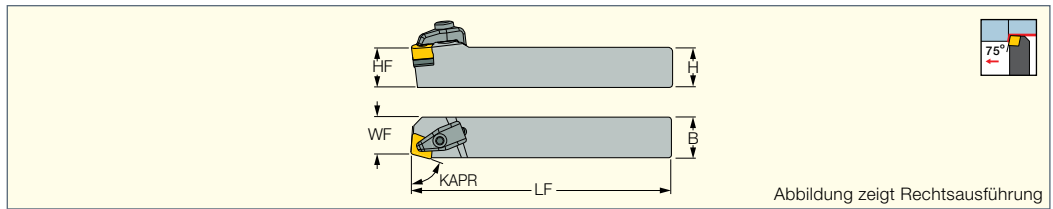


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|---------------------------|------|------|------|--------|-------|------|--------------------|------|--------------|-------|-------|-------|--------|
| TCBNR/L 2525M-12CH | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 22.00 | 75.0 | CNGX 1207...T | S 48 | SR M5X0.8X10 | CCL 4 | KSP 5 | CSC 4 | HW 4.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: CNGX-Keramik (196)

ISOTURN

TCKNR/L-CH

Klemmhalter mit 75° Anstellwinkel für die 100°-Schneidkante der negativen, rhombischen 80°-Keramikwendeschneidplatte mit Kalotte zum Plandrehen

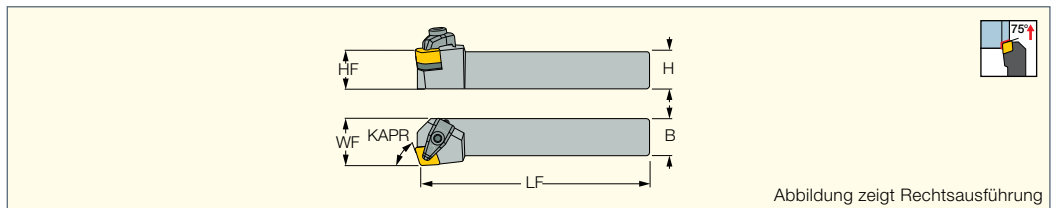


Abbildung zeigt Rechtsausführung

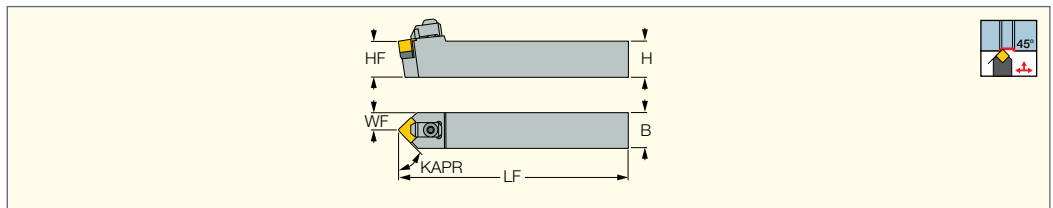
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|---------------------------|------|------|------|--------|-------|------|--------------------|------|--------------|-------|-------|-------|--------|
| TCKNR/L 2525M-12CH | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.00 | 75.0 | CNGX 1207...T | S 48 | SR M5X0.8X10 | CCL 4 | KSP 5 | CSC 4 | HW 4.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: CNGX-Keramik (196)

ISOTURN

CSDNN-CE/CEA

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel für quadratische Keramik-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|------|------|------|--------|-------|------|--------------------|
| CSDNN 2525M-12CEA | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 12.50 | 45.0 | SNGN 1204 |

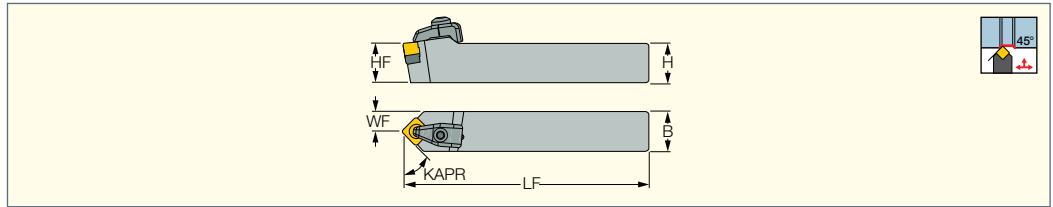
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|--------------------------|-------------|--------------|-------------|-------------------|------------------|
| CSDNN 2525M-12CEA | S 40 (SEAT) | SR M5X0.8X10 | BCL 6 CLAMP | SR M6X1X25ISO7380 | HW 4.0 HW 3.0 |

ISOTURN

TSDNN-CH

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel für quadratische Keramik-Wendeschneidplatten mit Kalotte

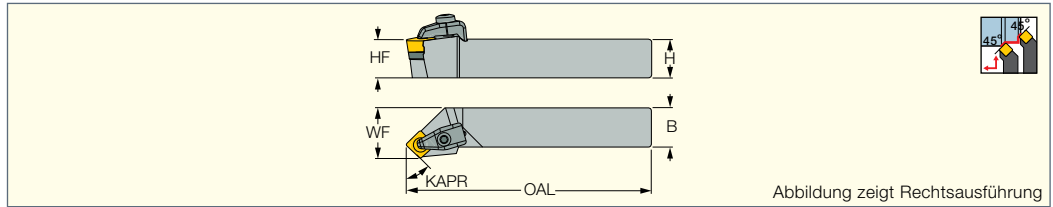


| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | | | | | | |
|-------------------------|------|------|------|--------|-------|------|-------------|--------------|-------|-------|-------|--------|
| TSDNN 2525M-12CH | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 12.50 | 45.0 | S 40 (SEAT) | SR M5X0.8X10 | CCL 4 | KSP 5 | CSC 4 | HW 4.0 |

ISOTURN

TSSNR/L-CH

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel für quadratische Keramik-Wendeschneidplatten mit Kalotte zum Längsdrehen und Plandrehen

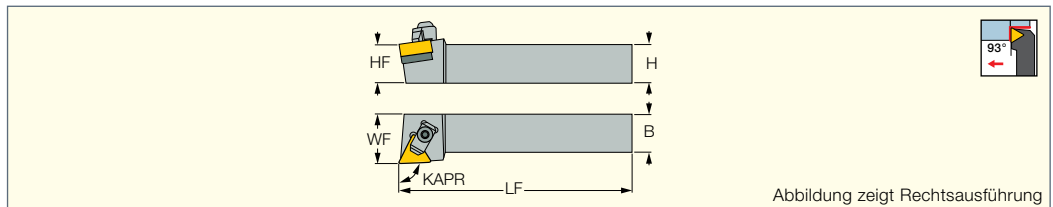


| Bezeichnung | H | HF | B | OAL | WF | KAPR | Wendeschneidplatte | | | | | | |
|---------------------------|------|------|------|--------|-------|------|--------------------|-------------|--------------|-------|-------|-------|--------|
| TSSNR/L 2525M-12CH | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.00 | 45.0 | SNGX 1207..T | S 40 (SEAT) | SR M5X0.8X10 | CCL 4 | KSP 5 | CSC 4 | HW 4.0 |

ISOTURN

CTJNR/L

Klemmhalter mit 93° Anstellwinkel für dreieckige Keramik-Wendeschneidplatten zum Längsdrehen



| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|------|------|------|--------|-------|------|------|------|--------------------|
| CTJNR 2525M-16CEA | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.00 | 93.0 | -4 | -4 | TNGN 1604 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: TNGN-Keramik (198)

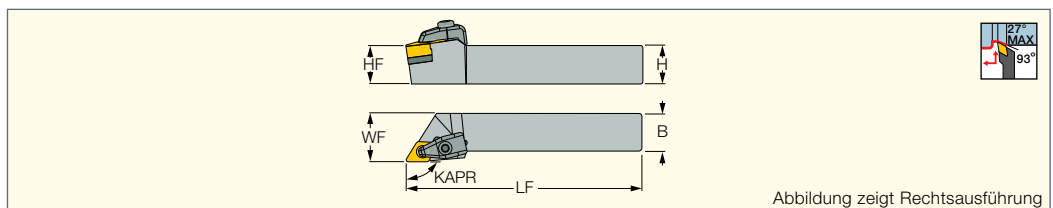
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|----------------|-----|--------|-------------|-------------------|--------------------|
| CTJNR/L | S 3 | HW 4.0 | BCL 6 CLAMP | SR M6X1X25ISO7380 | SR M4X8 ISO7380 SS |

ISOTURN

TDJNR/L-CH

Klemmhalter mit 93° Anstellwinkel für rhombische 55°-Keramik-Wendeschneidplatten mit Kalotte



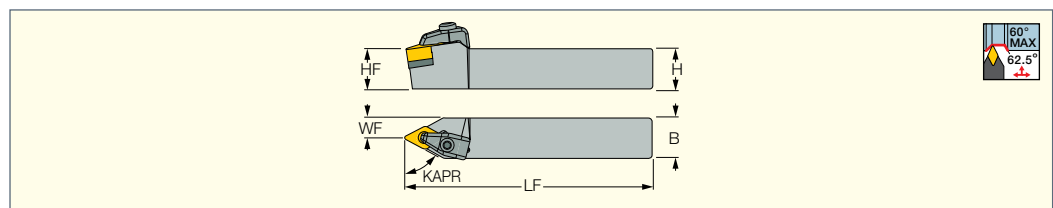
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | Wendeschneidplatte | | | | | |
|---------------------------|------|------|------|--------|-------|------|--------------------|--------------|-------|-------|-------|--------|
| TDJNR/L 2525M-15CH | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.00 | 93.0 | DNGX 1507..T | SR M5X0.8X10 | CCL 4 | KSP 5 | CSC 4 | HW 4.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: DNGX-Keramik (198)

ISOTURN

TDNNN-CH

Klemmhalter mit 62,5° Anstellwinkel für rhombische 55°-Keramik-Wendeschneidplatten mit Kalotte



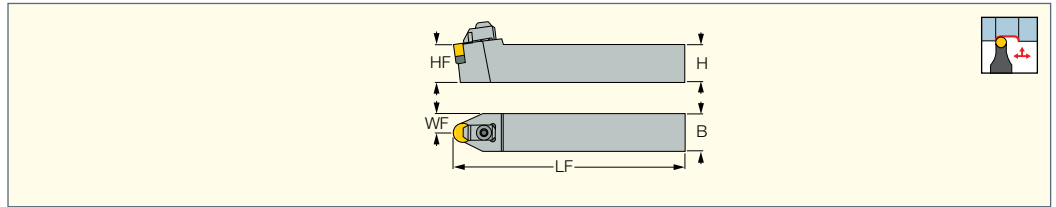
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | KAPR | Wendeschneidplatte | | | | | |
|-------------------------|------|------|------|--------|-------|------|--------------------|--------------|-------|-------|-------|--------|
| TDNNN 2525M-15CH | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 12.50 | 62.5 | DNGX 1507..T | SR M5X0.8X10 | CCL 4 | KSP 5 | CSC 4 | HW 4.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: DNGX-Keramik (198)

ISOTURN

CRDNN

Neutrale Clamp Lock-Klemmhalter für runde, negative Keramik-Wendeschneidplatten



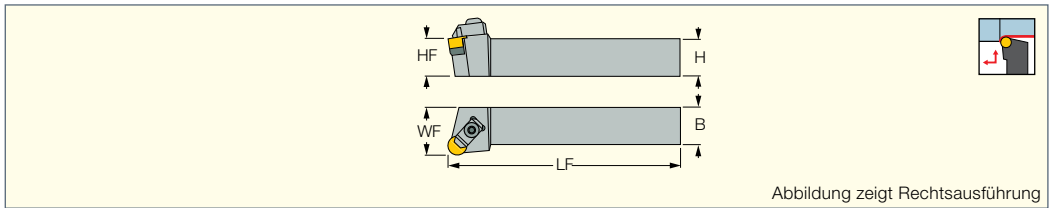
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|--------------------------|------|------|------|--------|-------|------|------|--------------------|------|--------------|-------------|-------------------|--------|
| CRDNN 2525M-12CE | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 12.50 | -8.5 | 0 | RNGN 120700 | S 43 | SR M5X0.8X10 | BCL 6 CLAMP | SR M6X1X25ISO7380 | HW 4.0 |
| CRDNN 2525M-12CEA | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 12.50 | -8.5 | 0 | RNGN 120400 | S 43 | SR M5X0.8X10 | BCL 6 CLAMP | SR M6X1X25ISO7380 | HW 4.0 |
| CRDNN 3225P-12CE | 32.0 | 32.0 | 25.0 | 170.00 | 12.50 | -8.5 | 0 | RNGN 120700 | S 43 | SR M5X0.8X10 | BCL 6 CLAMP | SR M6X1X25ISO7380 | HW 4.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: RNGN-Keramik (200)

ISOTURN

CRGNR/L

Clamp Lock-Klemmhalter für runde, negative Keramik-Wendeschneidplatten



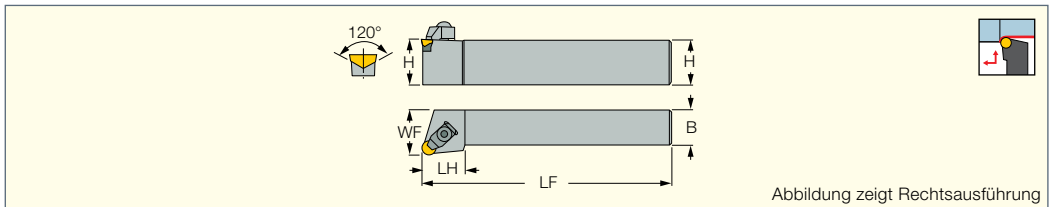
| Bezeichnung | H | HF | B | LF | WF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | | |
|----------------------------|------|------|------|--------|-------|------|------|--------------------|------|--------------|-------------|-------------------|--------|
| CRGNR/L 2525M-12CE | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.00 | -6 | -6 | RNGN 120700 | S 43 | SR M5X0.8X10 | BCL 6 CLAMP | SR M6X1X25ISO7380 | HW 4.0 |
| CRGNR/L 2525M-12CEA | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 32.00 | -6 | -6 | RNGN 120400 | S 43 | SR M5X0.8X10 | BCL 6 CLAMP | SR M6X1X25ISO7380 | HW 4.0 |
| CRGNR/L 3225P-12CE | 32.0 | 32.0 | 25.0 | 170.00 | 32.00 | -6 | -6 | RNGN 120700 | S 43 | SR M5X0.8X10 | BCL 6 CLAMP | SR M6X1X25ISO7380 | HW 4.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: RNGN-Keramik (200)

ISOTURN

CRGCR/L

Clamp Lock-Klemmhalter für runde, positive 7°-Keramik-Wendeschneidplatten



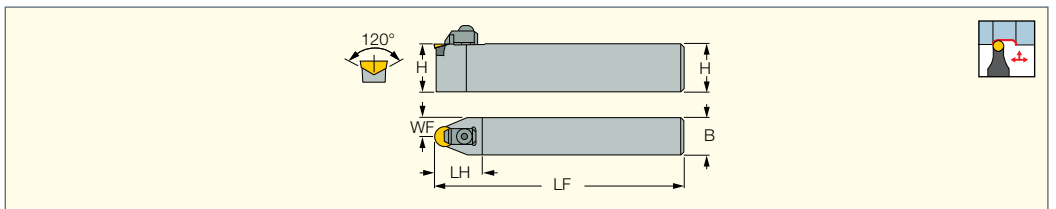
| Bezeichnung | H | B | LF | WF | LH | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|-----------------------------|------|------|--------|-------|------|------|------|--------------------|---------------------|--------------|----------|--------|
| CRGCR/L 3225P-09-120 | 32.0 | 25.0 | 170.00 | 32.00 | 30.0 | 0 | 0 | RCGX 090700 | SR M2.5X10 ISO7380* | BCL 6-20A* | CERS 09* | HW 4.0 |
| CRGCR/L 3225P-12-120 | 32.0 | 25.0 | 170.00 | 32.00 | 32.0 | 0 | 0 | RCGX 120700 | SR M2.5X10 ISO7380* | BCL 6 CLAMP* | | HW 4.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN

CRDCN

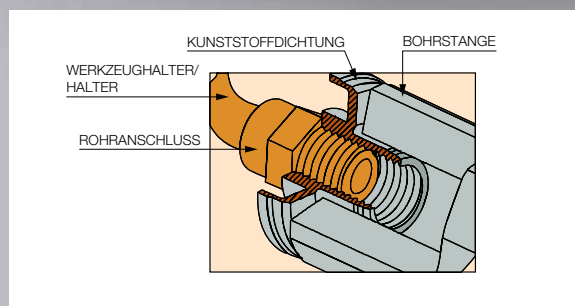
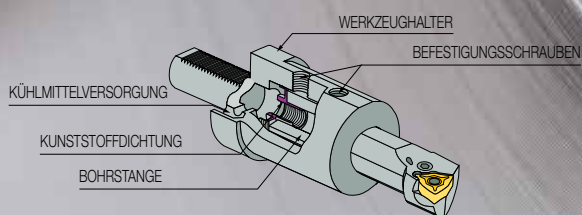
Clamp Lock-Klemmhalter für runde, positive 7°-Keramik-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | B | LF | WF | LH | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | | | |
|---------------------------|------|-------|-------|-------|------|------|------|--------------------|---------------------|--------|--------------|----------|
| CRDCN 3225P-09-120 | 32.0 | 170.0 | 25.00 | 30.00 | 12.5 | 0 | 0 | RCGX 090700 | SR M2.5X10 ISO7380* | HW 4.0 | BCL 6-20A* | CERS 09* |
| CRDCN 3225P-12-120 | 32.0 | 170.0 | 25.00 | 32.00 | 12.5 | 0 | 0 | RCGX 120700 | SR M2.5X10 ISO7380* | HW 4.0 | BCL 6 CLAMP* | |

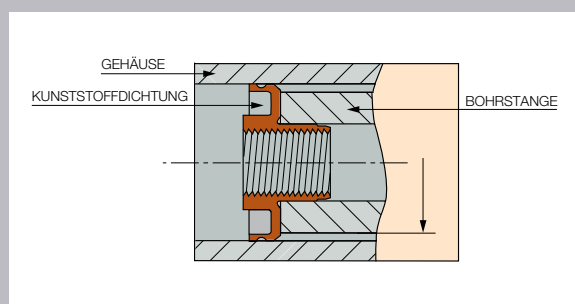
* Optional, bitte separat bestellen.

ISO-DREHEN - BOHRSTANGEN



ISCAR-Bohrstangen sind mit innerer Kühlmittelzufuhr ausgestattet. Eine spezielle Kunststoffdichtung, die am Ende der Bohrstanze eingesetzt wird, ist im Lieferumfang enthalten:

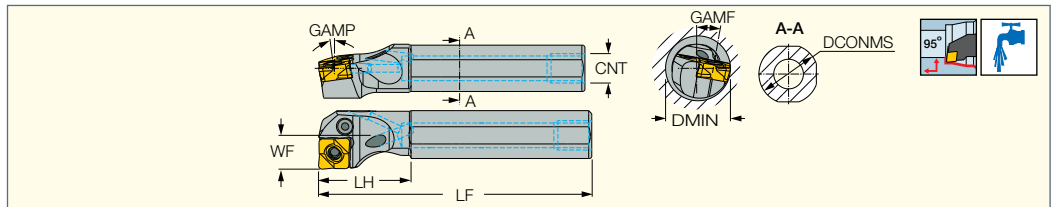
- Sie ist mit einem Gewinde für das Rohranschlussstück versehen.
- Sie dichtet den Schaft ab, wenn dieser im zylindrischen Gehäuse geklemmt ist.
- Wird die Bohrstanze gekürzt, muss das Gewinde nicht nachgearbeitet werden. Die Möglichkeit der inneren Kühlmittelzufuhr verlängert die Standzeit, verbessert die Spanabfuhr und erhöht die Prozesssicherheit.





A-PCLXR/L

Bohrstangen mit Kniehebel-Klemmung für negative, rhombische 80°-CXMG-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | WF | GAMP | GAMF | DMIN | CNT | Wendeschneidplatte |
|------------------|--------|--------|-------|-------|------|------|-------|-------------|--------------------|
| A16Q PCLXR/L-09X | 16.00 | 180.00 | 30.0 | 11.00 | 8.0 | 10.0 | 20.00 | UNC 3/8"-16 | CXMG 09.. |
| A20R PCLXR/L-09X | 20.00 | 200.00 | 30.0 | 13.00 | 6.0 | 10.0 | 25.00 | UNC 3/8"-24 | CXMG 09.. |
| A25R PCLXR/L-09X | 25.00 | 200.00 | 40.0 | 17.00 | 6.0 | 8.0 | 32.00 | UNC 1/2"-20 | CXMG 09.. |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CXMG-F3M (162) • CXMG-F3P (161) • CXMG-M3M (162) • CXMG-M3P (162)

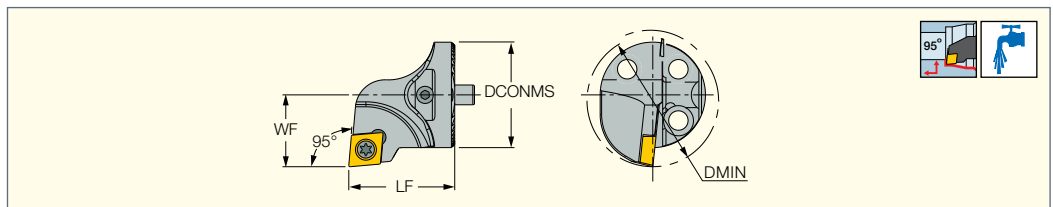
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|------------------|-----------|-------|--------------|-------|--------|
| A16Q PCLXR/L-09X | LR 3X SET | PL 16 | SR M6XL11.5V | T-8/5 | HW 2.0 |
| A20R PCLXR/L-09X | LR 3X SET | PL 20 | SR M6XL11.5V | T-8/5 | |
| A25R PCLXR/L-09X | LR 3X SET | PL 25 | SR M6XL11.5V | T-8/5 | |



AVC-SCLCR/L

Wechselköpfe für rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | WF | DCONMS | DMIN | LF | | | | |
|---------------------|-------|--------|-------|-------|------------|---------|----------|----------|
| AVC-D16-SCLCR/L-06 | 11.00 | 16.00 | 20.00 | 20.00 | SR 14-548* | T-7/5* | | |
| AVC-D20-SCLCR/L-09 | 13.00 | 20.00 | 25.00 | 20.00 | SR 16-236* | T-15/5* | | |
| AVC-D25-SCLCR/L-09 | 17.00 | 25.00 | 32.00 | 22.00 | SR 16-236* | T-15/5* | | |
| AVC-D32-SCLCR/L-09 | 22.00 | 32.00 | 40.00 | 32.00 | SR 16-236 | T-15/5* | | |
| AVC-D40-SCLCR/L-12T | 27.00 | 40.00 | 50.00 | 38.00 | SR 16-212* | T-20/5* | SR TC-4* | TCC 4-2* |

* Optional, bitte separat bestellen.

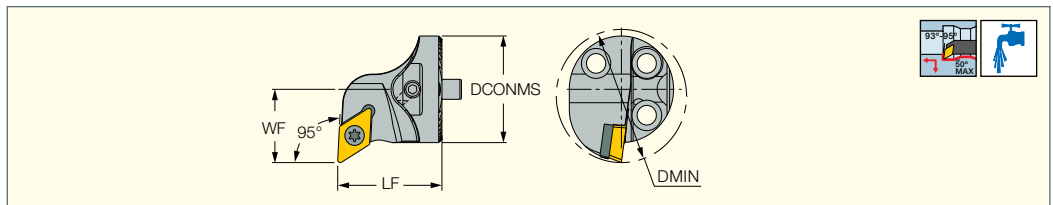
Wendeschneidplatten siehe Seiten: CCET-WF (167) • CCGT-AF (191) • CCGT-AS (190) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PKD) (201) • CCMT-14 (166) • CCMT-M3M (164) • CCMT-M3P (164) • CCMT-PF (166) • CCMT-WG (167) • CCMT/CCGT (166) • CCMT/CCGT-SM (165)

Werkzeughalter siehe Seite: AV-D (84)



AVC-SDUCR/L

Wechselköpfe für rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

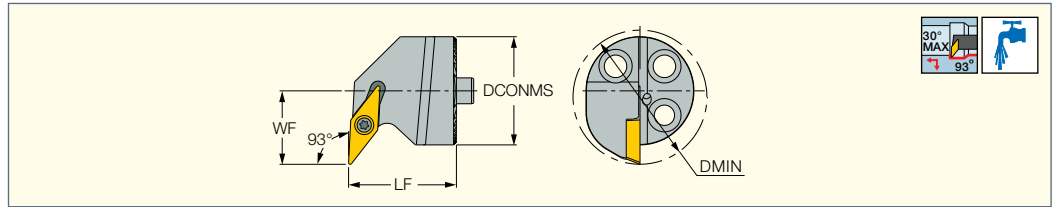


| Bezeichnung | WF | DCONMS | DMIN | LF | | | | |
|---------------------|-------|--------|-------|-------|--------------|---------|-----------|-----------|
| AVC-D16-SDUCR/L-07 | 11.00 | 16.00 | 20.00 | 20.00 | SR 14-548* | T-7/5* | | |
| AVC-D20-SDUCR/L-11 | 13.00 | 20.00 | 25.00 | 20.00 | SR 16-236 P* | T-15/5* | | |
| AVC-D25-SDUCR/L-11 | 17.00 | 25.00 | 32.00 | 20.00 | SR 16-236 P* | T-15/5* | | |
| AVC-D32-SDUCR/L-11T | 22.00 | 32.00 | 40.00 | 32.00 | SR 16-236 P* | T-15/5* | SR TC-3P* | TDC 3-1P* |
| AVC-D40-SDUCR/L-11T | 27.00 | 40.00 | 50.00 | 38.00 | SR 16-236 P | T-15/5* | SR TC-3P* | TDC 3-1P* |

* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCET-WF (173) • DCGT-AF (191) • DCGT-AS (191) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201) • DCMT-14 (173) • DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT (173) • DCMT/DCGT-SM (172)

Werkzeughalter siehe Seite: AV-D (84)

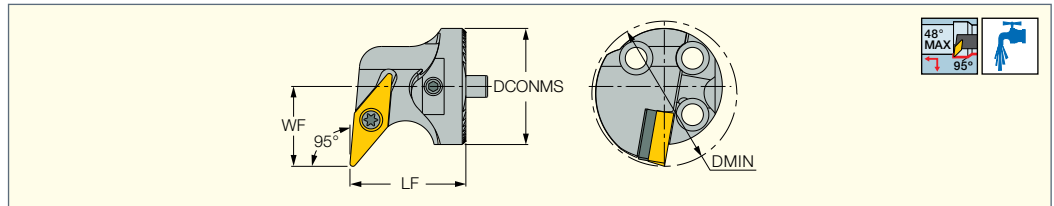
ISOTURN**WHISPERLINE**
ANTI-VIBRATION**AVC-SVUCR/L**Wechselköpfe für rhombische
35°-Wendeschneidplatten
mit 7° Freiwinkel

| Bezeichnung | WF | DCONMS | DMIN | LF | | |
|--------------------|-------|--------|-------|-------|------------|--------|
| AVC-D20-SVUCR/L-11 | 16.00 | 20.00 | 27.00 | 20.00 | SR 14-560* | T-8/5* |
| AVC-D25-SVUCR/L-11 | 17.00 | 25.00 | 31.00 | 25.00 | SR 14-560* | T-8/5* |

* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCGT-AS (190) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176)

Werkzeughalter siehe Seite: AV-D (84)

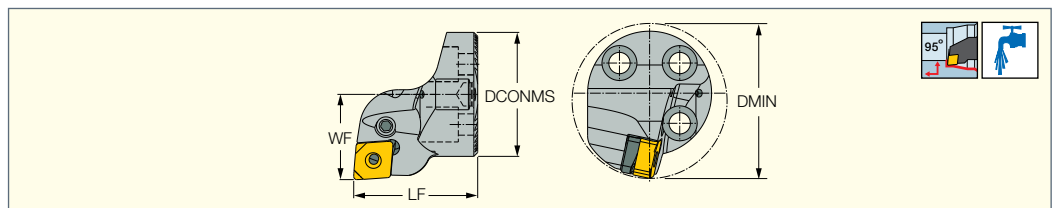
ISOTURN**WHISPERLINE**
ANTI-VIBRATION**AVC-SVLCR/L**Wechselköpfe für rhombische
35°-Wendeschneidplatten
mit 7° Freiwinkel

| Bezeichnung | WF | DCONMS | DMIN | LF | | | | |
|---------------------|-------|--------|-------|-------|--------------|---------|-----------|-----------|
| AVC-D32-SVLCR/L-16T | 22.00 | 32.00 | 40.00 | 32.00 | SR 16-236 P* | T-15/5* | SR TC-3P* | TVC 3-1P* |
| AVC-D40-SVLCR/L-16T | 27.00 | 40.00 | 50.00 | 32.00 | SR 16-236 P* | T-15/5* | SR TC-3P* | TVC 3-1P* |

* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCGT (PKD) (202) • VCGT-AS (190) • VCGT-DW (PKD) (202) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT (CBN) (202) • VCMT-14 (176) • VCMT-F3M (174) • VCMT-F3P (174) • VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCMW (176)

Werkzeughalter siehe Seite: AV-D (84)

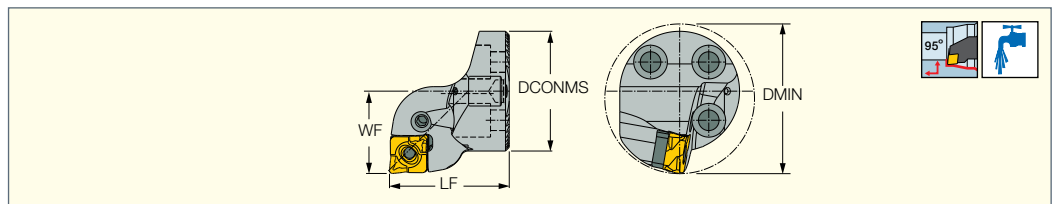
FLASHTURN
ECO LINE**WHISPERLINE**
ANTI-VIBRATION**AVC-PCLNR/L**Wechselköpfe für rhombische
CXMG-80°-Wendeschneidplatten

| Bezeichnung | WF | DCONMS | DMIN | LF | | | | | | | |
|--------------------|-------|--------|-------|-------|---------|-------|-------|-------------|--------|------|--------|
| AVC-D20-PCLNR/L-09 | 13.00 | 20.00 | 25.00 | 20.00 | TCN 323 | TCX 3 | LR 3S | SR 117-2009 | HW 2.0 | | |
| AVC-D25-PCLNR/L-09 | 17.00 | 25.00 | 32.00 | 25.00 | TCN 323 | TCX 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | SP 3 | PN 3-4 |
| AVC-D32-PCLNR/L-09 | 22.00 | 32.00 | 40.00 | 32.00 | TCN 323 | TCX 3 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | SP 3 | PN 3-4 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-F3S (128) • CNGG-F3N (188) • CNMG-F3M (127) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3M (127) • CNMG-M3P (124)

• CNMG/CNGG-TF (131)

Werkzeughalter siehe Seite: AV-D (84)

LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED**WHISPERLINE**
ANTI-VIBRATION**AVC-PCLXR/L**Wechselköpfe für rhombische
CXMG-80°-Wendeschneidplatten

| Bezeichnung | WF | DCONMS | DMIN | LF | | | | | | |
|---------------------|-------|--------|-------|-------|----------|-------|-------------|--------|------|--------|
| AVC-D20-PCLXR/L-09X | 13.00 | 20.00 | 25.00 | 20.00 | TSN 323 | LR 3W | SR 117-2014 | HW 2.5 | SP 3 | PN 3-4 |
| AVC-D25-PCLXR/L-09X | 17.00 | 25.00 | 32.00 | 25.00 | TSN 323 | LR 3W | SR 117-2014 | HW 2.5 | SP 3 | PN 3-4 |
| AVC-D32-PCLXR/L-09X | 22.00 | 32.00 | 40.00 | 32.00 | TSN 323 | LR 3W | SR 117-2014 | HW 2.5 | SP 3 | PN 3-4 |
| AVC-D40-PCLXR/L-12X | 27.00 | 40.00 | 50.00 | 40.00 | TCNX 423 | LR 4X | SR LCS 5 | HW 3.0 | SP 4 | PN 3-4 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CXMG-F3M (162) • CXMG-F3P (161) • CXMG-M3M (162) • CXMG-M3P (162)

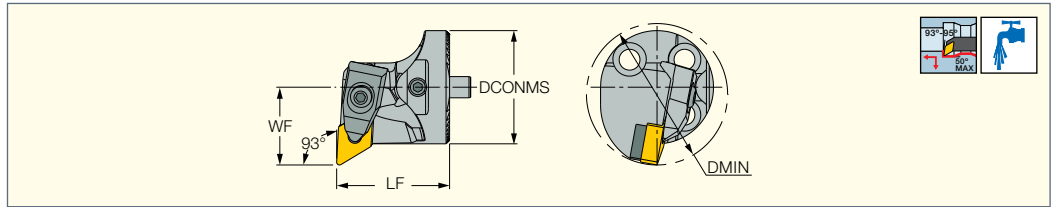
Werkzeughalter siehe Seite: AV-D (84)

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-DDUNR/L

Wechselköpfe für rhombische
55°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | WF | DCONMS | DMIN | LF | | | | | | | |
|----------------------------|-------|--------|-------|-------|----------|---------|------------|---------|---------|---------|--------|
| AVC-D32-DDUNR/L-11T | 22.00 | 32.00 | 40.00 | 32.00 | RDT 3-2* | SR RC3* | SR 40085I* | HW 2.5* | T-15/5* | LCGR-3* | KSP 3* |
| AVC-D40-DDUNR/L-15T | 27.00 | 40.00 | 50.00 | 32.00 | | | | | | | |

* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNGA-4 (CBN) (208) • DNGA-Ceramic (197) • DNMA (140) • DNMA (CBN) (207) • DNMG-F3M (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-F3S (136) • DNMG-GN (140) • DNMG-M3M (136) • DNMG-M3P (135) • DNMG-NF (138) • DNMG-NR (140) • DNMG-PF (138) • DNMG-VL (139) • DNMG-WG (138) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMM-NM (141) • DNMM-R3P (141) • DNMS-12 (192)

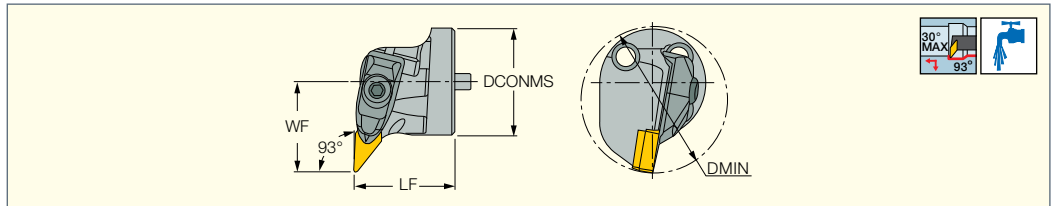
Werkzeughalter siehe Seite: AV-D (84)

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-DVUNR/L

Wechselköpfe für rhombische
35°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | WF | DCONMS | DMIN | LF | | | | | | | |
|----------------------------|-------|--------|-------|-------|--------|-------------|--------|-------|------------|--------|-----------|
| AVC-D40-DVUNR/L-16T | 34.00 | 40.00 | 52.00 | 38.00 | DLM 3V | SR 10402267 | HW 4.0 | KSP 5 | ASV322 D30 | T-15/5 | SR 35080I |

* Optional, bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3P (142) • VNMG-M3M (143) • VNMG-TF (145) • VNMG/VNMG-NF (144)

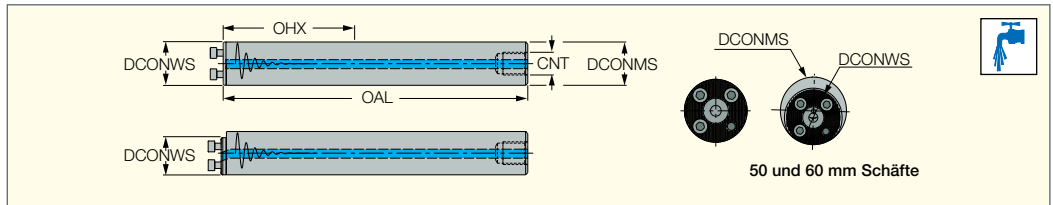
Werkzeughalter siehe Seite: AV-D (84)

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AV-D

Anti-Vibrations-Bohrstangen
mit Kühlmitteldurchfluss für
Wechselköpfe zum Drehen



| Bezeichnung | DCONMS | DCONWS | OAL | OHX ⁽¹⁾ | CNT | BMC ⁽²⁾ |
|---------------------|--------|--------|--------|--------------------|------|--------------------|
| AV-D16-7D-C | 16.00 | 16.00 | 156.00 | 92.0 | G1/8 | S |
| AV-D16-10D-E | 16.00 | 16.00 | 204.00 | 140.0 | - | H |
| AV-D20-7D-C | 20.00 | 20.00 | 200.00 | 120.0 | G1/4 | S |
| AV-D20-10D-E | 20.00 | 20.00 | 260.30 | 180.0 | - | H |
| AV-D25-7D-C | 25.00 | 25.00 | 257.50 | 155.0 | G1/4 | S |
| AV-D25-10D-C | 25.00 | 25.00 | 332.50 | 230.0 | G1/4 | S |
| AV-D32-7D-C | 32.00 | 32.00 | 323.00 | 192.0 | G3/8 | S |
| AV-D32-10D-C | 32.00 | 32.00 | 419.00 | 288.0 | G3/8 | S |
| AV-D40-7D-C | 40.00 | 40.00 | 411.00 | 251.0 | G1/2 | S |
| AV-D40-10D-C | 40.00 | 40.00 | 531.00 | 368.0 | G1/2 | S |
| AV-D50-7D-C | 50.00 | 40.00 | 523.00 | 318.0 | G1/2 | S |
| AV-D50-10D-C | 50.00 | 40.00 | 673.00 | 468.0 | G1/2 | S |
| AV-D60-7D-C | 60.00 | 40.00 | 633.00 | 388.0 | G3/4 | S |
| AV-D60-10D-C | 60.00 | 40.00 | 813.00 | 568.0 | G3/4 | S |

• Die Bohrstangen können gekürzt werden, siehe Tabelle unten.

⁽¹⁾ Maximale Auskraglänge

⁽²⁾ S:Stahl, H:Vollhartmetall

Werkzeuge siehe Seiten: AVC-DDUNR/L (84) • AVC-DVUNR/L (84) • AVC-PCLNR/L (83) • AVC-PCLXR/L (83) • AVC-SCLCR/L (82) • AVC-SDUCR/L (82)

• AVC-SVLCR/L (83) • AVC-SVUCR/L (83)

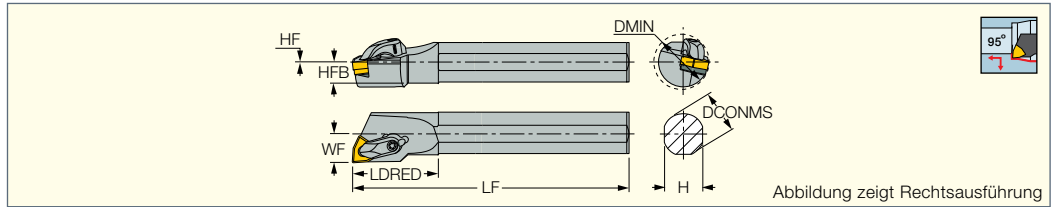
| Bohrstangen-Durchmesser | Mindestlänge nach dem Kürzen | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------|------------------|
| | DCONMS (mm) | OAL 7D (mm) | OAL 10D (mm) |
| 16 | | 100 | - ⁽¹⁾ |
| 20 | | 125 | - ⁽¹⁾ |
| 25 | | 155 | 255 |
| 32 | | 190 | 320 |
| 40 | | 240 | 410 |
| 50 | | 305 | 520 |
| 60 | | 380 | 630 |

⁽¹⁾ Kann nicht gekürzt werden.

ISOTURN

S-DWLR/L

R-Clamp-Bohrstangen für negative Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | HF | WF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------|--------|--------|-------|------|------|-----|-------|-------|------|------|--------------------|
| S25T DWLR/L-08 | 25.00 | 300.00 | 50.0 | 23.0 | 12.3 | 0.8 | 17.00 | 32.00 | -6 | -11 | WNMG 0804 |
| S32U DWLR/L-08 | 32.00 | 350.00 | 55.0 | 29.0 | 15.8 | 1.3 | 22.00 | 40.00 | -6 | -10 | WNMG 0804 |
| S40V DWLR/L-08 | 40.00 | 400.00 | 55.0 | 36.0 | 19.8 | 1.8 | 27.00 | 60.00 | -6 | -10 | WNMG 0804 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

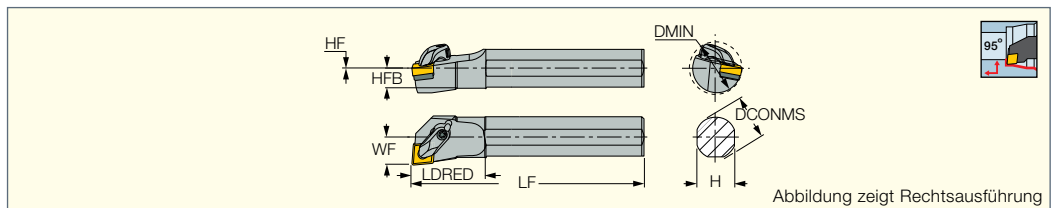
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|-----------------|---------|------|--------|------------------|--------|
| S-DWLR/L | TWN 423 | SP 4 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | T-15/5 |

ISOTURN

S-DCLNR/L

R-Clamp-Bohrstangen für negative Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | HF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-------|-----|------|-------|--------------------|
| S25R DCLNR-L-12 | 25.00 | 200.00 | 45.0 | 23.0 | 12.3 | 17.00 | 32.00 | 0.8 | -6 | -10.5 | CNMG 1204.. |
| S32T DCLNR/L-12 | 32.00 | 300.00 | 45.0 | 28.0 | 15.8 | 22.00 | 40.00 | 1.8 | -6 | -10 | CNMG 1204.. |
| S40U DCLNR/L-12 | 40.00 | 350.00 | 55.0 | 36.0 | 19.8 | 27.00 | 48.00 | 1.8 | -6 | -9 | CNMG 1204.. |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

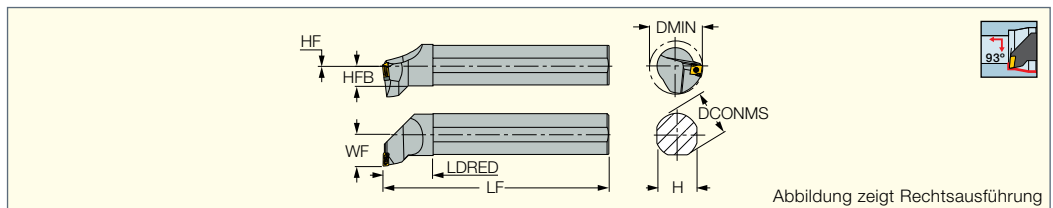
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|------------------|---------|------|--------|------------------|--------|
| S-DCLNR/L | TCN 423 | SP 4 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | T-15/5 |

HELITURN
TANGENTIAL LINE

S-SLANR/L-TANG

Bohrstangen für tangential schraubengeklemmte LNMX-Wendeschneidplatten mit vier Schneidkanten für hohe Abspannraten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | HF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|-----------------------------|--------|--------|-------|------|-----|-------|-------|-----|------|------|--------------------|
| S25T SLANR/L-11 TANG | 25.00 | 300.00 | 40.0 | 23.0 | 1.0 | 17.00 | 53.00 | 1.0 | -6 | -15 | LNMX 1104.. |
| S32U SLANR/L-11 TANG | 32.00 | 350.00 | 50.0 | 30.0 | 1.0 | 22.00 | 53.00 | 1.0 | -6 | -15 | LNMX 1104.. |
| S40V SLANR/L-11 TANG | 40.00 | 400.00 | 60.0 | 37.0 | 1.5 | 27.00 | 53.00 | 1.5 | -6 | -15 | LNMX 1104.. |
| S50U SLANR/L-15 TANG | 50.00 | 350.00 | 60.0 | 47.0 | 1.5 | 37.00 | 85.00 | 1.5 | -8 | -10 | LNMX 1506.. |

• Rechte Wendeschneidplatten für Bohrstangen in Linksausführung. Linke Wendeschneidplatten für Bohrstangen in rechter Ausführung.
• a₀ max zum Plandrehen: LNMX 11-2,8 mm, LNMX 15-3,8 mm.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

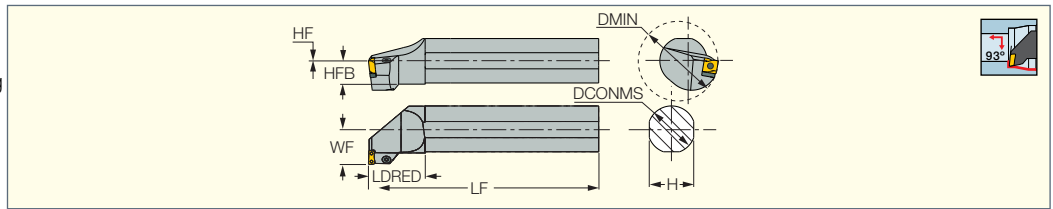
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|---------------------------|-------------|--------|-------|--------------|------------|----------|
| S25T SLANL-11 TANG | TLN 11R-HTI | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| S25T SLANR-11 TANG | TLN 11L-HTI | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| S32U SLANL-11 TANG | TLN 11R-HTI | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| S32U SLANR-11 TANG | TLN 11L-HTI | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| S40V SLANL-11 TANG | TLN 11R-HTI | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| S40V SLANR-11 TANG | TLN 11L-HTI | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-550-C | BLD T10/S7 | SW6-SD |
| S50U SLANL-15 TANG | TLN 15R-HTI | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |
| S50U SLANR-15 TANG | TLN 15L-HTI | SR RS4 | T-6/5 | SR 34-535-SN | BLD T15/S7 | SW6-T-SH |



S-PLANR-TANG

Bohrstangen für die Innenbearbeitung mit tangential geklemmten LNMX-Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten für hohe Abspannraten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | HF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|---------------------------|--------|--------|-------|------|-----|-------|-------|-----|------|------|--------------------|
| S50U PLANR-15 TANG | 50.00 | 350.00 | 60.0 | 47.0 | 1.5 | 37.00 | 85.00 | 1.5 | -6 | -10 | LNMX 1506... |

• Rechte Wendeschneidplatten für Bohrstangen in Linksausführung, linke Wendeschneidplatten für Bohrstangen in Rechtausführung. • a_p max zum Plandrehen 3,8 mm.
Wendeschneidplatten siehe Seiten: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

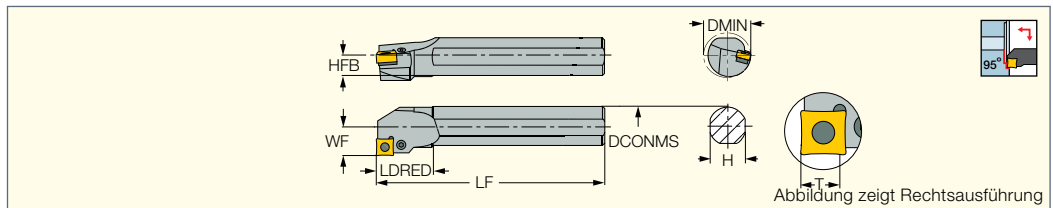
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|---------------------------|-------------|--------|-------|--------|----------|--------|
| S50U PLANR-15 TANG | TLN 15L-HTI | SR RS4 | T-6/5 | LR T15 | SR TL-15 | HW 3.5 |



S-PQFNR/L

Bohrstangen mit Kniehebel-Klemmhalter für negative, quadratische Wendeschneidplatten mit 80°-Schneidkanten zum Innen-Plandrehen



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | T | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-----|-------|------|------|--------------------|
| S20Q PQFNR/L-09 | 20.00 | 180.00 | 40.0 | 18.0 | 9.0 | 13.00 | 7.5 | 28.00 | -6 | -12 | QNMGM 0904... |
| S32R PQFNR-09 | 32.00 | 200.00 | 45.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 7.5 | 40.00 | -6 | -10 | QNMGM 0904... |
| S25R PQFNL-12 | 25.00 | 200.00 | 40.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 9.0 | 32.00 | -6 | -12 | QNMGM 1204... |
| S32R PQFNR-12 | 32.00 | 200.00 | 45.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 9.0 | 40.00 | -6 | -12 | QNMGM 1204... |
| S40S PQFNL-12 | 40.00 | 250.00 | 50.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | 9.0 | 50.00 | -6 | -10 | QNMGM 1204... |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: QNMGM-GN (161) • QNMGM-NF (160) • QNMGM-PP (161) • QNMGM-TF (160)

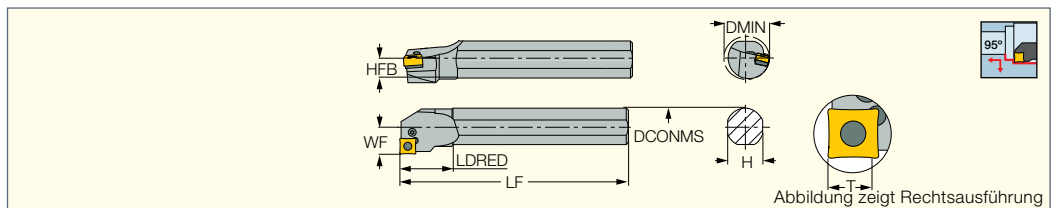
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------------|---------|------|--------|-------|-------------|----------|
| S20Q PQFNR/L-09 | | | | LR 3S | SR 117-2016 | HW 2.0 |
| S32R PQFNR-09 | TXC 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 |
| S25R PQFNL-12 | | | | LR 4M | SR 117-2011 | HW 2.5/5 |
| S32R PQFNR-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| S40S PQFNL-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |



S-PQLNR/L

Bohrstangen mit Kniehebel-Klemmung für negative, quadratische Wendeschneidplatten mit 80°-Schneidkanten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | T | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-----|-------|------|------|--------------------|
| S20S PQLNR/L-09 | 20.00 | 250.00 | 40.0 | 18.0 | 9.0 | 13.00 | 6.5 | 25.00 | -6 | -12 | QNMGM 0904 |
| S25T PQLNR-09 | 25.00 | 300.00 | 40.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 6.5 | 32.00 | -6 | -10 | QNMGM 0904 |
| S32U PQLNR-09 | 32.00 | 350.00 | 45.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 6.5 | 40.00 | -6 | -10 | QNMGM 0904 |
| S25T PQLNR/L-12 | 25.00 | 300.00 | 40.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 8.5 | 32.00 | -6 | -12 | QNMGM 1204 |
| S32U PQLNR/L-12 | 32.00 | 350.00 | 45.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 8.5 | 40.00 | -6 | -12 | QNMGM 1204 |
| S40V PQLNR/L-12 | 40.00 | 400.00 | 50.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | 8.5 | 50.00 | -6 | -10 | QNMGM 1204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: QNMGM-GN (161) • QNMGM-NF (160) • QNMGM-PP (161) • QNMGM-TF (160)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------------|---------|------|--------|-------|-------------|----------|
| S20S PQLNR/L-09 | | | | LR 3S | SR 117-2016 | HW 2.0 |
| S25T PQLNR-09 | | | | LR 3S | SR 117-2016 | HW 2.0 |
| S32U PQLNR-09 | TXC 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 |
| S25T PQLNR/L-12 | | | | LR 4M | SR 117-2011 | HW 2.5/5 |
| S32U PQLNR/L-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |
| S40V PQLNR/L-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |

A/S-PCLNR/L

Bohrstangen mit Kniehebel-
Klemmung für negative, rhombische
80°-Wendeschneidplatten

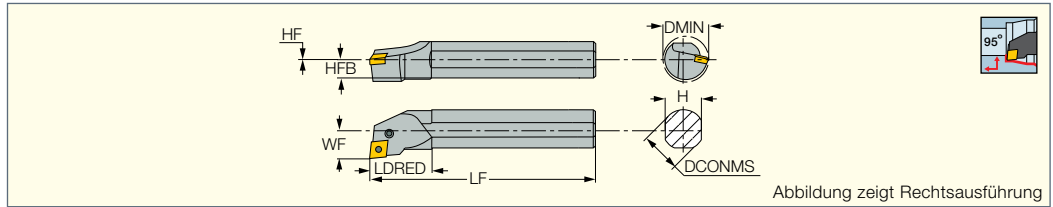


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | GAMP | GAMF | CSP ⁽¹⁾ | DMIN | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|------|------|------|--------------------|-------|--------------------|
| A25R PCLNR/L-12 | 25.00 | 200.00 | 40.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 0.0 | -6 | -12 | 1 | 32.00 | CNMG 1204.. |
| S25S PCLNR/L-12 | 25.00 | 250.00 | 48.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 0.0 | -6 | -12 | 0 | 32.00 | CNMG 1204.. |
| A32T PCLNR/L-12 | 32.00 | 300.00 | 50.0 | 30.0 | 14.5 | 22.00 | -0.5 | -6 | -12 | 1 | 40.00 | CNMG 1204.. |
| S32T PCLNR/L-12 | 32.00 | 300.00 | 51.0 | 30.0 | 14.5 | 22.00 | -0.5 | -6 | -12 | 0 | 40.00 | CNMG 1204.. |
| S40U PCLNR/L-12 | 40.00 | 350.00 | 51.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | 0.0 | -6 | -12 | 0 | 49.00 | CNMG 1204.. |
| S50W PCLNR-19 | 50.00 | 450.00 | 70.0 | 47.0 | 23.5 | 35.00 | 0.0 | 0 | -8.5 | 0 | 63.00 | CNMG 1906.. |

⁽¹⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|------------------------|---------|-------|--------|-------|-------------|----------|--------|-------|
| A25R PCLNR/L-12 | | | | LR 4M | SR 117-2011 | HW 2.5/5 | HW 2.0 | PL 25 |
| S25S PCLNR/L-12 | | | | LR 4M | SR 117-2011 | HW 2.5 | HW 2.0 | |
| A32T PCLNR/L-12 | TCN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 2.0 | HW 3.0 | PL 32 |
| S32T PCLNR/L-12 | TCN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | | |
| S40U PCLNR/L-12 | TCN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 | | |
| S50W PCLNR-19 | TCN 63 | SP 66 | | LR 6 | SR 10402352 | HW 4.0 | | |



HELITURN LD

A/S-PCLNR/L-X/G

Bohrstangen mit Kniehebel-
Klemmung für CNMX-HTW-
Wendeschneidplatten

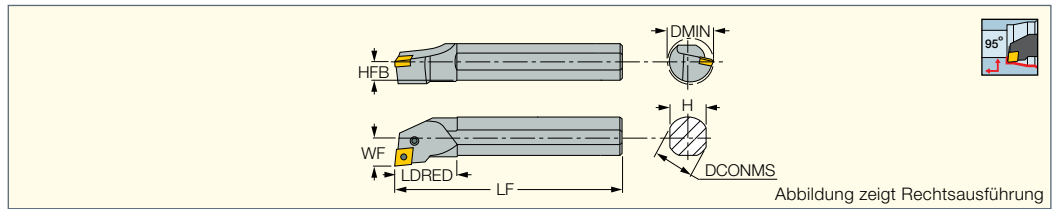
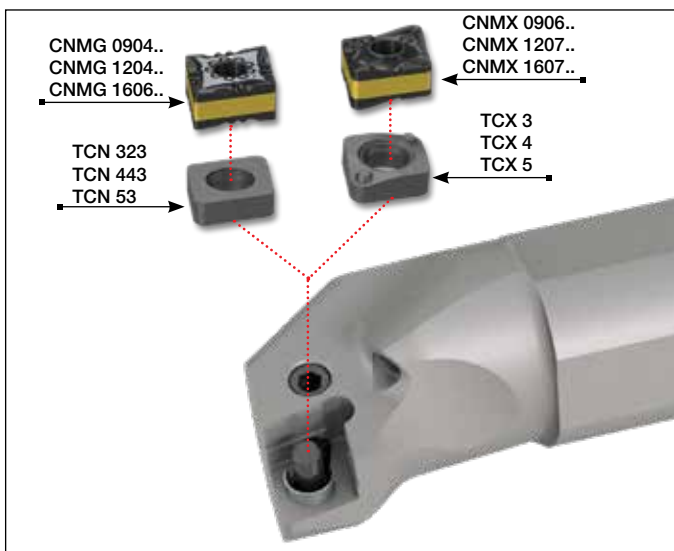


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | CSP ⁽⁵⁾ | Wendeschneidplatte |
|--|--------|--------|-------|------|------|-------|------|------|-------|--------------------|----------------------|
| A16M PCLNR/L-09G ⁽¹⁾ | 16.00 | 150.00 | 30.0 | 15.0 | 7.5 | 11.00 | -12 | -16 | 21.00 | 1 | CNMG 0904.. |
| A20Q PCLNR/L-09G ⁽¹⁾ | 20.00 | 180.00 | 30.0 | 18.0 | 9.0 | 13.00 | -6 | -15 | 25.00 | 1 | CNMG 0904.. |
| A25R PCLNR/L-09X ⁽²⁾ | 25.00 | 200.00 | 35.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | -6 | -15 | 32.00 | 1 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| A32S PCLNR/L-09X ⁽²⁾ | 32.00 | 250.00 | 40.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | -6 | -13 | 40.00 | 1 | CNMX 0906, CNMG 0904 |
| A25R PCLNR/L-12X ⁽³⁾ | 25.00 | 200.00 | 51.0 | 23.0 | 11.5 | 21.00 | -7 | -14 | 50.00 | 1 | CNMX 1207, CNMG 1204 |
| A32S PCLNR/L-12X ⁽³⁾ | 32.00 | 250.00 | 51.0 | 29.0 | 14.5 | 21.00 | -6 | -13 | 54.00 | 1 | CNMX 1207, CNMG 1204 |
| S50W PCLNR-16X ⁽⁴⁾ | 50.00 | 450.00 | 70.0 | 47.0 | 23.5 | 35.00 | 0 | -8.5 | 63.00 | 0 | CNMX 1607, CNMG 1606 |

- (1) Nur für CNMG 0904..-Wendeschneidplatten
- (2) Die Unterlegplatte TCX 3 für CNMX 0906..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 323 für CNMG 0904..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.
- (3) Die Unterlegplatte TCX 4 für CNMX 1207..-Wendeschneidplatten sowie die Unterlegplatte TCN 443 für CNMG 1204..-Wendeschneidplatten wird mitgeliefert.
- (4) Die Unterlegplatte TCN 53 ist im Lieferumfang von CNMG 1606..-Wendeschneidplatten enthalten.
Optionale Unterlegplatte TCX 5 für CNMX 1607..-Wendeschneidplatten.
- (5) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr



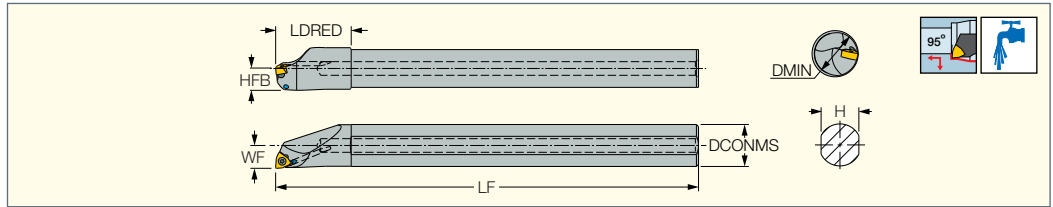
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|-------------------------|--------|---------|------|---------|--------|-------------|--------|-------|
| A16M PCLNR/L-09G | | | | | LR 3S | SR 117-2009 | HW 2.0 | PL 16 |
| A20Q PCLNR/L-09G | | | | | LR 3S | SR 117-2009 | HW 2.0 | PL 20 |
| A25R PCLNR/L-09X | TCX 3 | TCN 323 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PL 25 |
| A32S PCLNR/L-09X | TCX 3 | TCN 323 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PL 32 |
| A25R PCLNR/L-12X | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PL 25 |
| A32S PCLNR/L-12X | TCX 4 | TCN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | HW 3.0 | PL 32 |
| S50W PCLNR-16X | TCX 5* | TCN 53 | SP 5 | | LR 5 | SR LCS 5 | HW 3.0 | |

* Optional, bitte separat bestellen.

A/E-SWLNR/L-04

Bohrstangen für doppelseitige
WNGP 0403...-Trigon-
Wendeschneidplatten für die
Bearbeitung kleiner Durchmesser



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte | | |
|-----------------|--------|--------|-------|------|------|-------|------|------|-------|--------------------|-----------|------|
| A10K SWLNR/L-04 | 10.00 | 125.00 | 20.0 | 9.0 | 5.5 | 6.00 | -10 | -16 | 12.00 | WNGP 04 | SR 34-514 | T-7F |
| A12M SWLNR/L-04 | 12.00 | 150.00 | 24.0 | 11.0 | 6.5 | 7.00 | -10 | -14 | 14.00 | WNGP 04 | SR 34-514 | T-7F |
| A16Q SWLNR/L-04 | 16.00 | 180.00 | 32.0 | 15.0 | 8.5 | 9.00 | -10 | -11 | 18.00 | WNGP 04 | SR 34-514 | T-7F |
| A20R SWLNR/L-04 | 20.00 | 200.00 | 36.0 | 18.0 | 10.5 | 11.00 | -10 | -10 | 22.00 | WNGP 04 | SR 34-514 | T-7F |
| E10M SWLNR/L-04 | 10.00 | 150.00 | 25.0 | 9.0 | 5.5 | 6.00 | -10 | -16 | 12.00 | WNGP 04 | SR 34-514 | T-7F |
| E12Q SWLNR/L-04 | 12.00 | 180.00 | 27.0 | 11.0 | 6.5 | 7.00 | -10 | -14 | 14.00 | WNGP 04 | SR 34-514 | T-7F |
| E16R SWLNR/L-04 | 16.00 | 200.00 | 32.0 | 15.0 | 8.5 | 9.00 | -10 | -11 | 18.00 | WNGP 04 | SR 34-514 | T-7F |
| E20S SWLNR/L-04 | 20.00 | 250.00 | 36.0 | 18.0 | 10.5 | 11.00 | -10 | -10 | 22.00 | WNGP 04 | SR 34-514 | T-7F |

• Linke Wendeschneidplatten für Bohrstangen in Rechtsausführung und rechte Wendeschneidplatten für Bohrstangen in Linksausführung.

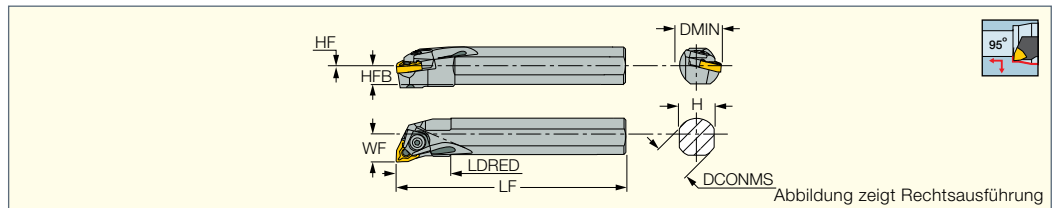
• A - Stahlschaft mit Kühlmittelbohrung, E - Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNGP-F2M (117) • WNGP-F2P (115)

ISOTURN

A/S-MWLNR/L-W

Top Wedge-Bohrstangen
für zweiseitige Trigon-
Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | HF | GAMP | GAMF | CSP ⁽²⁾ | Wendeschneidplatte |
|-----------------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-------|-----|------|------|--------------------|--------------------|
| A20Q MWLNR/L-06W | 20.00 | 180.00 | 28.0 | 18.0 | 9.2 | 13.00 | 25.00 | 0.2 | -6 | 10 | 1 | WNMG 06T3 |
| A20 MWLNR/L-06W-AD ⁽¹⁾ | 20.00 | 100.00 | 28.0 | 18.0 | 9.0 | 13.00 | 25.00 | 0.0 | -6 | 14 | 1 | WNMG 06T3 |
| A25R MWLNR/L-06W | 25.00 | 200.00 | 34.0 | 23.0 | 11.7 | 17.00 | 32.00 | 0.2 | -6 | 14 | 1 | WNMG 06T3 |
| A32S MWLNR/L-06W | 32.00 | 250.00 | 28.0 | 29.0 | 14.7 | 19.00 | 36.00 | 0.2 | -6 | 10 | 1 | WNMG 06T3 |
| S20S MWLNR/L-06W | 20.00 | 250.00 | 28.0 | 18.0 | 9.2 | 13.00 | 25.00 | 0.2 | -6 | 10 | 0 | WNMG 06T3 |
| S25T MWLNR/L-06W | 25.00 | 300.00 | 28.0 | 23.0 | 11.7 | 17.00 | 32.00 | 0.2 | -6 | 14 | 0 | WNMG 06T3 |
| S32U MWLNR/L-06W | 32.00 | 350.00 | 40.0 | 29.0 | 14.7 | 19.00 | 36.00 | 0.2 | -6 | 10 | 0 | WNMG 06T3 |
| A25R MWLNR/L-08W | 25.00 | 200.00 | 40.0 | 23.0 | 11.7 | 17.00 | 32.00 | 0.2 | -6 | 12 | 1 | WNMG 0804 |
| A25 MWLNR-08W-AD ⁽¹⁾ | 25.00 | 120.00 | 35.0 | 23.0 | 11.7 | 17.00 | 32.00 | 0.2 | -6 | 12 | 1 | WNMG 0804 |
| A32S MWLNR/L-08W | 32.00 | 250.00 | 45.0 | 29.0 | 14.7 | 22.00 | 40.00 | 0.2 | -6 | 12 | 1 | WNMG 0804 |
| A40T MWLNR/L-08W | 40.00 | 300.00 | 50.0 | 36.0 | 18.2 | 27.00 | 50.00 | 0.2 | -6 | 10 | 1 | WNMG 0804 |
| S25T MWLNR/L-08W | 25.00 | 300.00 | 35.0 | 23.0 | 11.7 | 17.00 | 32.00 | 0.2 | -6 | 12 | 0 | WNMG 0804 |
| S32U MWLNR/L-08W | 32.00 | 350.00 | 45.0 | 28.0 | 14.7 | 22.00 | 40.00 | 0.7 | -6 | 12 | 0 | WNMG 0804 |
| S40V MWLNR/L-08W | 40.00 | 400.00 | 50.0 | 36.0 | 18.2 | 27.00 | 50.00 | 0.2 | -6 | 10 | 0 | WNMG 0804 |
| S50V MWLNR/L-13W | 50.00 | 400.00 | 63.0 | 47.0 | 23.5 | 35.00 | 63.00 | 0.0 | -6 | 11 | 0 | WNMG 1306 |

⁽¹⁾ AD - verkürzte Bohrstanze

⁽²⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMM-NM (122)

• WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119)

• WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • WNMG-CERMET (116)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-----------|----------------------------|---------|--------------|--------|------------|----------|-----------|-------|--------|-------|
| A20Q MWLNR/L-06W | | | ZNW 3WI | LC 250 SET 1 | | | | | | HW 2.5 | PL 20 |
| A20 MWLNR/L-06W-AD | | | ZNW 3WI | LC 250 SET 1 | | | | | | HW 2.5 | PL 20 |
| A25R MWLNR/L-06W | IWSN 322W | IWSN 3-2W ^(a) * | ZNW 3W | LC 250 SET 1 | | | | | | HW 2.5 | PL 25 |
| A32S MWLNR/L-06W | IWSN 322W | IWSN 3-2W ^(a) * | ZNW 3W | LC 250 SET 1 | | | | | | HW 2.5 | PL 32 |
| S20S MWLNR/L-06W | | | ZNW 3WI | LC 250 SET 1 | | | | | | HW 2.5 | |
| S25T MWLNR/L-06W | IWSN 322W | IWSN 3-2W ^(a) * | ZNW 3W | LC 250 SET 1 | | | | | | HW 2.5 | |
| S32U MWLNR/L-06W | IWSN 322W | IWSN 3-2W ^(a) * | ZNW 3W | LC 250 SET 1 | | | | | | HW 2.5 | |
| A25R MWLNR/L-08W | TWN 423 | | ZNW-4WI | LC 252 SET 2 | | | | | | HW 3.0 | PL 25 |
| A25 MWLNR-08W-AD | TWN 423 | | ZNW-4WI | LC 252 SET 2 | | | | | | HW 3.0 | PL 25 |
| A32S MWLNR/L-08W | TWN 423 | | ZNW-4WI | LC 252 SET 1 | | | | | | HW 3.0 | PL 32 |
| A40T MWLNR/L-08W | IWSN 433 | IWSN 433M ^(b) * | ZNW 4W | LC 252 SET 1 | | | | | | HW 3.0 | PL 40 |
| S25T MWLNR/L-08W | TWN 423 | | ZNW-4WI | LC 252 SET 2 | | | | | | HW 3.0 | |
| S32U MWLNR/L-08W | TWN 423 | | ZNW-4WI | LC 252 SET 1 | | | | | | HW 3.0 | |
| S40V MWLNR/L-08W | IWSN 433 | IWSN 433M ^(b) * | ZNW 4W | LC 252 SET 1 | | | | | | HW 3.0 | |
| S50V MWLNR/L-13W | IWSN 635 | | ZNW 6W | | LC 253 | SPR 17-362 | WA FL M8 | SR 17-362 | HW 4P | | |

* Optional, bitte separat bestellen.

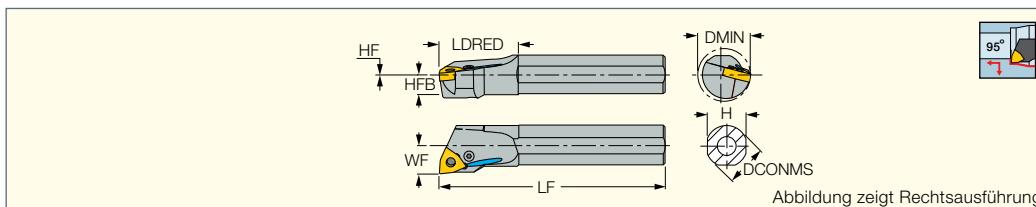
^(a) Verwenden Sie die Unterlegplatte IWSN 3-2W für WNMG 0604...-Wendeschneidplatten.

^(b) Verwenden Sie die Unterlegplatte 433M für WNMG 0804...-TNN-Wendeschneidplatten.

ISOTURN

A/S-PWLNRL/L

Bohrstangen mit Kniehebel-
Klemmung für doppelseitige
Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | HF | GAMP | GAMF | CSP ⁽¹⁾ | Wendeschneidplatte |
|------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-------|-----|------|-------|--------------------|--------------------|
| A16M PWLNRL/L-06 | 16.00 | 150.00 | 27.0 | 15.0 | 8.0 | 11.00 | 20.00 | 0.5 | -6 | -14 | 1 | WNMG 06T3 |
| A20Q PWLNRL/L-06 | 20.00 | 180.00 | 36.0 | 18.0 | 9.2 | 13.00 | 25.00 | 0.2 | -6 | -14 | 1 | WNMG 06T3 |
| A25R PWLNRL/L-06 | 25.00 | 200.00 | 35.0 | 23.0 | 11.7 | 17.00 | 32.00 | 0.2 | -6 | -14 | 1 | WNMG 06T3 |
| S16Q PWLNRL/L-06 | 16.00 | 180.00 | 27.0 | 15.0 | 8.0 | 11.00 | 20.00 | 0.5 | -6 | -14 | 0 | WNMG 06T3 |
| S20R PWLNRL/L-06 | 20.00 | 200.00 | 36.0 | 18.0 | 9.0 | 13.00 | 27.00 | 0.0 | -6 | -14 | 0 | WNMG 06T3 |
| S25S PWLNRL/L-06 | 25.00 | 250.00 | 40.4 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 32.00 | 0.0 | -6 | -14 | 0 | WNMG 06T3 |
| S32T PWLNRL-06 | 32.00 | 300.00 | 50.0 | 29.0 | 14.5 | 19.00 | 39.00 | 0.0 | -6 | -12 | 0 | WNMG 06T3 |
| A25R PWLNRL/L-08 | 25.00 | 200.00 | 35.0 | 23.0 | 11.7 | 17.00 | 32.00 | 0.2 | -6 | -12 | 1 | WNMG 0804 |
| A32S PWLNRL/L-08 | 32.00 | 250.00 | 50.0 | 28.0 | 14.7 | 22.00 | 39.00 | 0.7 | -6 | -12 | 1 | WNMG 0804 |
| S25S PWLNRL/L-08 | 25.00 | 250.00 | 47.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 32.00 | 0.0 | -5 | -12.5 | 0 | WNMG 0804 |
| S32T PWLNRL/L-08 | 32.00 | 300.00 | 50.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 39.00 | 0.0 | -6 | -12 | 0 | WNMG 0804 |
| S40U PWLNRL/L-08 | 40.00 | 350.00 | 59.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | 49.00 | 0.0 | -6 | 10 | 0 | WNMG 0804 |

⁽¹⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • WNMG-CERMET (116)

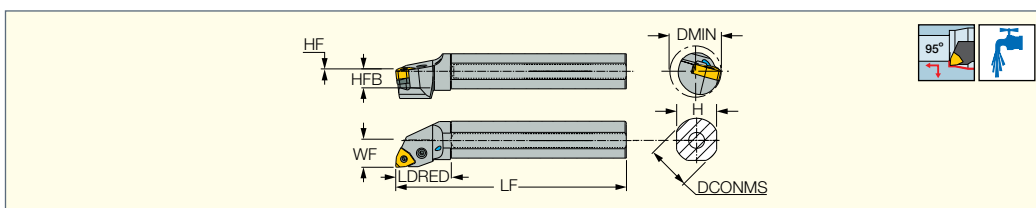
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|------------------|---------|------|--------|-------|-------------|-------------|----------|----------|
| A16M PWLNRL/L-06 | | | | | LR 3S | SR 117-2009 | PL 16 | HW 2.0/5 |
| A20Q PWLNRL/L-06 | TWN 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3W | SR 117-2014 | PL 20 | HW 2.5/5 | |
| A25R PWLNRL/L-06 | TWN 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | PL 25 | HW 2.5/5 | |
| S16Q PWLNRL/L-06 | | | | LR 3S | SR 117-2009 | | HW 2.0/5 | |
| S20R PWLNRL/L-06 | TWN 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3W | SR 117-2014 | | HW 2.5/5 | |
| S25S PWLNRL/L-06 | TWN 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | | HW 2.5/5 | |
| S32T PWLNRL-06 | TWN 322 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | | HW 2.5/5 | |
| A25R PWLNRL/L-08 | | | | LR 4M | SR 117-2011 | PL 25 | HW 2.5/5 | |
| A32S PWLNRL/L-08 | TWN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | PL 32 | HW 3.0 | |
| S25S PWLNRL/L-08 | | | | LR 4M | SR 117-2011 | | HW 2.5/5 | |
| S32T PWLNRL/L-08 | TWN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | | HW 3.0 | |
| S40U PWLNRL/L-08 | TWN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | SR 117-2010 | | HW 3.0 | |

HELITURN LD

A-PWLNRL/L-X/G

Bohrstangen mit
Kniehebelklemmung und
zielgerichteter Kühlmittelzuführung
für HELITURN LD- oder WNMG
Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | H | HFB | LF | LDRED | WF | DMIN | HF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|----------------------------------|--------|------|------|--------|-------|-------|-------|-----|------|------|----------------------|
| A16M PWLNRL/L-06G ⁽¹⁾ | 16.00 | 15.0 | 8.0 | 150.00 | 30.0 | 11.00 | 25.00 | 0.5 | -6 | -14 | WNMG 0604 |
| A20Q PWLNRL/L-06G ⁽¹⁾ | 20.00 | 18.0 | 9.2 | 180.00 | 35.0 | 13.00 | 25.00 | 0.2 | -6 | -14 | WNMG 0604 |
| A25R PWLNRL-06G ⁽¹⁾ | 25.00 | 23.0 | 11.5 | 200.00 | 35.0 | 17.00 | 32.00 | 0.0 | -6 | -14 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| A32S PWLNRL-06G ⁽¹⁾ | 32.00 | 29.0 | 14.5 | 250.00 | 48.0 | 22.00 | 40.00 | 0.0 | -6 | -12 | WNMX 0606, WNMG 0604 |
| A32S PWLNRL/L-08X ⁽²⁾ | 32.00 | 29.0 | 14.5 | 250.00 | 51.0 | 21.00 | 54.00 | 0.0 | -6 | -13 | WNMX 0807, WNMG 0804 |

⁽¹⁾ Nur für WNMG 0604...-Wendeschneidplatten.

⁽²⁾ Die Unterlegplatte TWX 4 für WNMX 0807...-Wendeschneidplatten und die Unterlegplatte TWN 443 für WNMG 0804...-Wendeschneidplatten sind im Lieferumfang enthalten.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-F3M (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-F3S (118) • WNMG-GN (121) • WNMG-M3M (118) • WNMG-M3P (115) • WNMG-NF (119) • WNMG-PP (120) • WNMG-TF (121) • WNMG-WF (120) • WNMG-WG (120) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123)

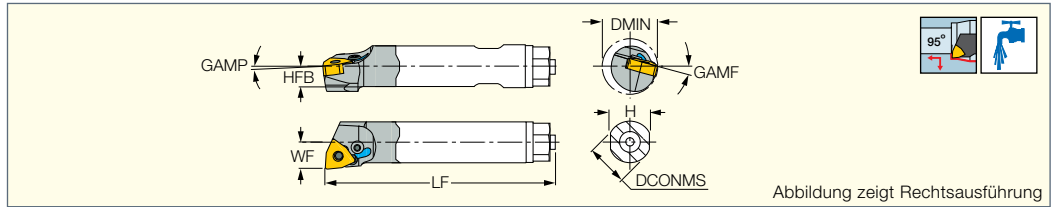
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---------|--------|---------|--------|-------------|-------------|-------|----------|--|
| A16M PWLNRL/L-06G | | SP 3 | PN 3-4 | LR 3S | LR 3W | SR 117-2009 | SR 117-2014 | PL 16 | HW 2.5/5 | |
| A20Q PWLNRL/L-06G | | | | LR 3S | LR 3S | SR 117-2009 | SR 117-2014 | PL 20 | HW 2.0 | |
| A25R PWLNRL-06G | | TWN 3 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3W | SR 117-2014 | SR 117-2014 | PL 25 | HW 2.5 | |
| A32S PWLNRL-06G | | TWN 3 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3W | SR 117-2014 | SR 117-2014 | PL 32 | HW 2.5 | |
| A32S PWLNRL/L-08X | TWX 4 | TWN 443 | SP 4 | PN 3-4L | LR 4DH | SR 117-2010 | SR 117-2010 | PL 32 | HW 3.0 | |

ISOTURN

E-PWLN/L-HEAD

Auswechselbare Drehköpfe mit Kniehebel-Klemmung für negative WNMG-Trigon-Wendeschneidplatten, zur Klemmung auf einen Hartmetallschaft



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|--------|--------|-------|------|-----|-------|------|------|-------|--------------------|
| E16 PWLN-06 HEAD | 16.00 | 200.00 | 37.0 | 15.0 | 8.0 | 11.00 | -14 | -6 | 20.00 | WNMG/WNGG 06T3 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-CERMET (116) • WNMG-M3P (115) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120)

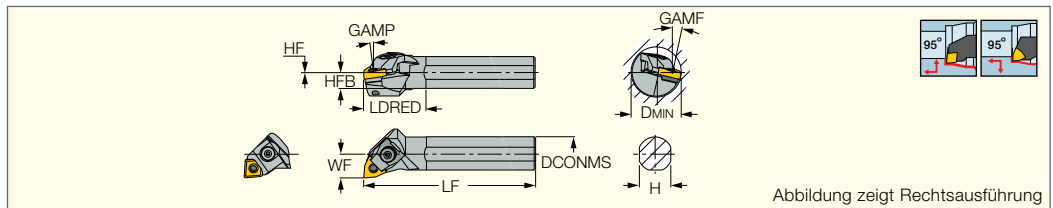
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | |
|----------------------|-------|-------------|----------|
| E-PWLN/L-HEAD | LR 3S | SR 117-2009 | HW 2.0/5 |

MULTI-WEDGE

S-MULNR-MW

MULTI-Wedge-Bohrstangen für negative 80°-Wendeschneidplatten in rhombischer, dreieckiger und quadratischer Ausführung

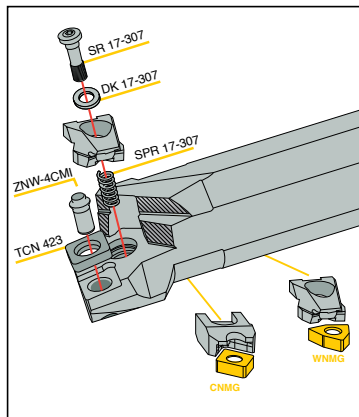


| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-------|------|------|-------|--------------------|
| S25T MULNR-12MW | 25.00 | 300.00 | 45.0 | 23.0 | 11.6 | 17.00 | -11.4 | -6 | -12 | 36.00 | WM..0804/CN..1204 |

• Nur die Pratte LC WN08 ist im Lieferumfang der Bohrstanze enthalten. Andere Pratzen bitte separat bestellen.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Keramik (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Keramik (196) • CNMG-Keramik (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PKD) (201)

Mögliche Bohrstanzen-Kombinationen



Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|-------------------|---------|----------|---------|-----------|-----------|------------|-----------|--------|
| S-MULNR-MW | TCN 423 | ZNW 4CMI | LC WN08 | LCR CN12* | SR 17-307 | SPR 17-307 | DK 17-307 | HW 3.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN

S-DDUNR/L

R-Clamp-Bohrstangen für negative ISO-DNMG-Wendeschneidplatten

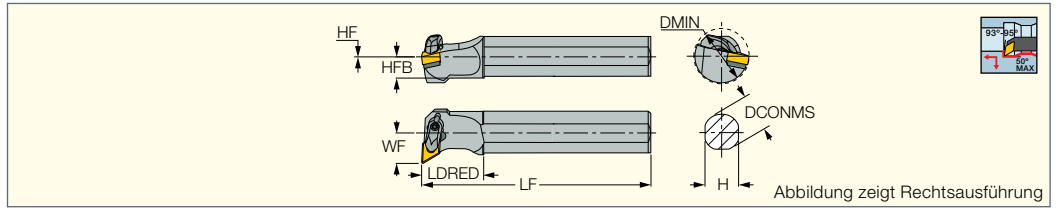


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | HF | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-------|-----|------|------|--------------------|
| S32T DDUNR/L-15 | 32.00 | 300.00 | 45.0 | 29.0 | 15.8 | 22.00 | 42.00 | 1.3 | -6 | -11 | DNMG 1506 |
| S40U DDUNR/L-15 | 40.00 | 350.00 | 50.0 | 36.0 | 19.8 | 27.00 | 48.00 | 1.8 | -6 | -10 | DNMG 1506 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMA (140) • DNGA-Keramik (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|------------------|---------|------|--------|------------------|--------|
| S-DDUNR/L | TDN 422 | SP 4 | LCGR-4 | SR 10400270-25.5 | T-15/5 |

ISOTURN

A/S-PDUNR/L

Bohrstangen mit Kniehebel-Klemmung für rhombische, negative 55°-Wendeschneidplatten

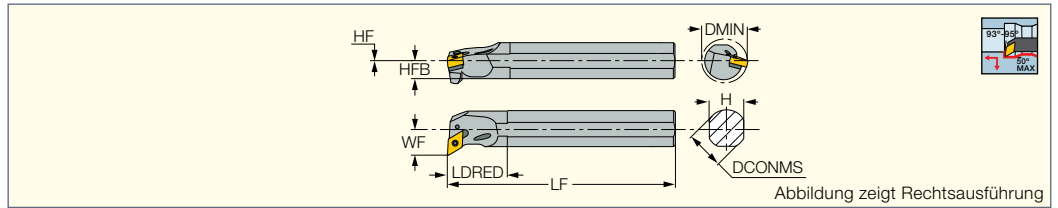


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | HF | WF | GAMP | GAMF | DMIN | CSP ⁽¹⁾ | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-----|-------|------|-------|-------|--------------------|--------------------|
| A20Q PDUNR/L-11 | 20.00 | 180.00 | 35.0 | 18.0 | 9.2 | 0.2 | 16.00 | -6 | -14 | 27.00 | 1 | DNMG 1104 |
| A25R PDUNR/L-11 | 25.00 | 200.00 | 40.0 | 23.0 | 11.5 | 0.0 | 17.00 | -6 | -13 | 32.00 | 1 | DNMG 1104 |
| A32S PDUNR/L-11 | 32.00 | 250.00 | 45.0 | 29.0 | 14.5 | 0.0 | 22.00 | -6 | -11 | 40.00 | 1 | DNMG 1104 |
| S32T PDUNR/L-15 | 32.00 | 300.00 | 51.0 | 29.0 | 15.5 | 1.0 | 22.00 | -6 | -13 | 40.00 | 0 | DNMG 1506 |
| S40U PDUNR/L-15 | 40.00 | 350.00 | 50.0 | 36.0 | 18.0 | 0.0 | 27.00 | -6 | -11.5 | 50.00 | 0 | DNMG 1506 |

⁽¹⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMS-12 (192) • DNMA (140) • DNGA-Ceramic (197) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|------------------------|------------------------|-------------------------|------|--------|-------------|----------|-------|--------|
| A20Q PDUNR/L-11 | | | | LR 3DS | SR 117-2011 | HW 2.5/5 | PL 20 | |
| A25R PDUNR/L-11 | TDN 3P2 | | SP 3 | LR 3D | SR 117-2014 | HW 2.5/5 | PL 25 | PN 3-4 |
| A32S PDUNR/L-11 | TDN 322 | | SP 3 | LR 3D | SR 117-2014 | HW 2.5/5 | PL 32 | PN 3-4 |
| S32T PDUNR/L-15 | TDN 422 ^(a) | TDN 432 ^{(b)*} | SP 4 | LR 4D | SR 117-2010 | HW 3.0 | | PN 3-4 |
| S40U PDUNR/L-15 | TDN 422 ^(a) | TDN 432 ^{(b)*} | SP 4 | LR 4D | SR 117-2010 | HW 3.0 | | PN 3-4 |

* Optional, bitte separat bestellen.

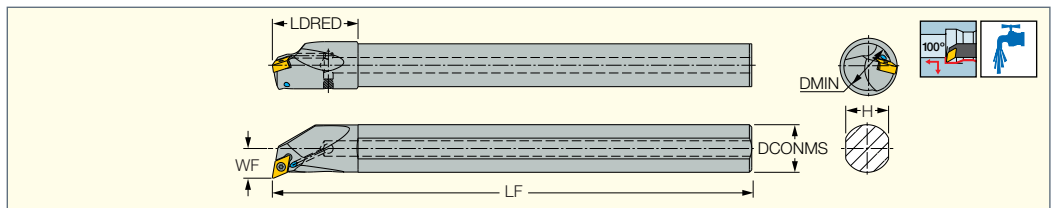
^(a) Für DNMG 1506..-Wendeschneidplatten

^(b) Für DNMG 1504..-Wendeschneidplatten

ISOTURN

A/E-SDXNR/L-07

Bohrstangen für doppelseitige, rhombische DNGP 0703..- 55°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung kleiner Durchmesser



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | WF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|------------------------|--------|--------|-------|------|-------|-------|------|------|--------------------|-----------|------|
| A10K SDXNR/L-07 | 10.00 | 125.00 | 20.0 | 9.0 | 7.60 | 13.00 | -14 | -16 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| A12M SDXNR/L-07 | 12.00 | 150.00 | 24.0 | 11.0 | 8.60 | 16.00 | -14 | -14 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| A16Q SDXNR/L-07 | 16.00 | 180.00 | 32.0 | 15.0 | 10.60 | 20.00 | -13 | -13 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| A20R SDXNR/L-07 | 20.00 | 200.00 | 36.0 | 18.0 | 12.60 | 24.00 | -13 | -12 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| E10M SDXNR/L-07 | 10.00 | 150.00 | 20.0 | 9.0 | 7.60 | 13.00 | -14 | -16 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| E12Q SDXNR/L-07 | 12.00 | 180.00 | 24.0 | 11.0 | 8.60 | 16.00 | -14 | -14 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| E16R SDXNR/L-07 | 16.00 | 200.00 | 32.0 | 15.0 | 10.60 | 20.00 | -13 | -13 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| E20S SDXNR/L-07 | 20.00 | 250.00 | 36.0 | 18.0 | 12.60 | 24.00 | -13 | -12 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |

• Linke Wendeschneidplatten für Bohrstangen in Rechtsausführung und rechte Wendeschneidplatten für Bohrstangen in Linksausführung.

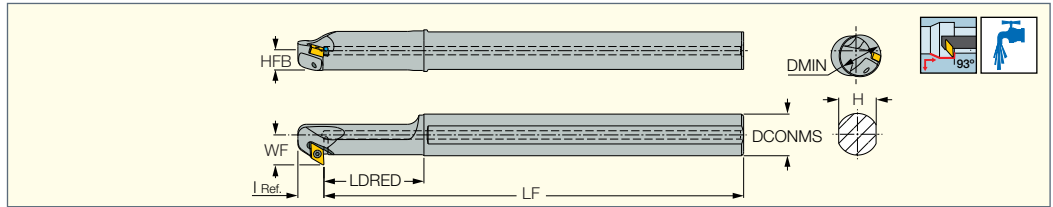
• A - Stahlschaft mit Kühlmittelbohrung, E - Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNGP-F2M (135) • DNGP-F2P (134)

ISOTURN

A/E-SDZNR/L-07

Rückwärts-Bohrstange für doppelseitige, rhombische DNGP 0703.. 55°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung kleiner Durchmesser



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | I Ref. | H | h ₁ | WF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|-----------------|--------|--------|-------|--------|------|----------------|-------|-------|------|-------|--------------------|-----------|------|
| A12M SDZNR/L-07 | 12.00 | 150.00 | 38.0 | 13.00 | 11.0 | 5.5 | 10.50 | 14.00 | -10 | -14 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| A16Q SDZNR/L-07 | 16.00 | 180.00 | 43.0 | 13.00 | 15.0 | 7.5 | 12.50 | 16.00 | -10 | -12.5 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| A20R SDZNR/L-07 | 20.00 | 200.00 | 48.0 | 12.50 | 18.0 | 9.0 | 14.50 | 20.00 | -10 | -10.5 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| E12Q SDZNR/L-07 | 12.00 | 180.00 | - | 13.00 | 11.0 | 5.5 | 10.50 | 18.00 | -11 | -11 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |
| E16R SDZNR/L-07 | 16.00 | 200.00 | - | 13.00 | 15.0 | 7.5 | 12.50 | 22.00 | -11 | -9 | DNGP 07 | SR 34-514 | T-7F |

- Linke Wendeschneidplatten für Bohrstangen in Rechtsausführung und rechte Wendeschneidplatten für Bohrstangen in Linksausführung.
- A - Stahlschaft mit Kühlmittelbohrung, E - Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DNGP-F2M (135) • DNGP-F2P (134)

ISOTURN

A-SVUNR/L

Bohrstangen mit innerer Kühlmittelzufuhr für negative, rhombische 35°-Wendeschneidplatten

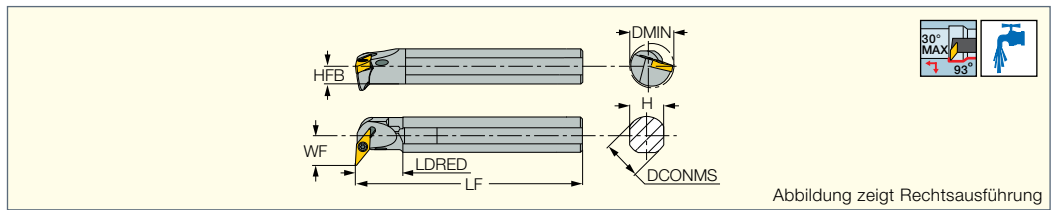


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | GAMP | GAMF | | | |
|-----------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-------|------|------|-----------|-------|-------|
| A20Q SVUNR/L-12 | 20.00 | 180.00 | 38.0 | 18.0 | 9.0 | 16.00 | 26.50 | -6.5 | -14 | SR 14-551 | T-9/5 | PL 20 |
| A25R SVUNR/L-12 | 25.00 | 200.00 | 35.0 | 23.0 | 11.5 | 18.50 | 31.50 | -6.5 | -14 | SR 14-551 | T-9/5 | PL 25 |
| A32S SVUNR/L-12 | 32.00 | 250.00 | 50.0 | 29.0 | 14.5 | 23.00 | 37.00 | -6.5 | -14 | SR 14-551 | T-9/5 | PL 32 |

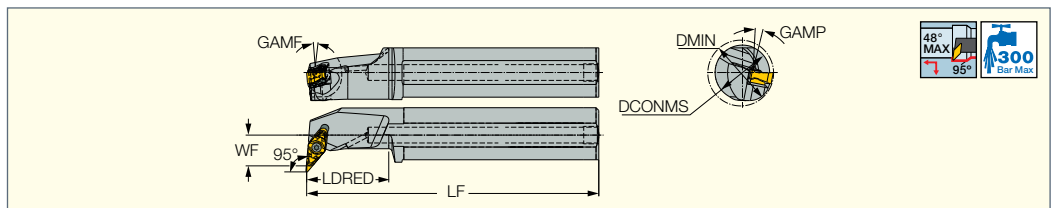
- User Guide siehe Seiten 4-5.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN

A-SVLFNR-JHP

Bohrstangen mit Schraubenklemmung für positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | WF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|--------------------|--------|--------|-------|------|-------|-------|------|------|--------------------|
| A40U SVLFNR-22-JHP | 40.00 | 350.00 | 60.0 | 36.0 | 22.50 | 48.00 | 4.5 | 11.0 | VNGU 22.. |

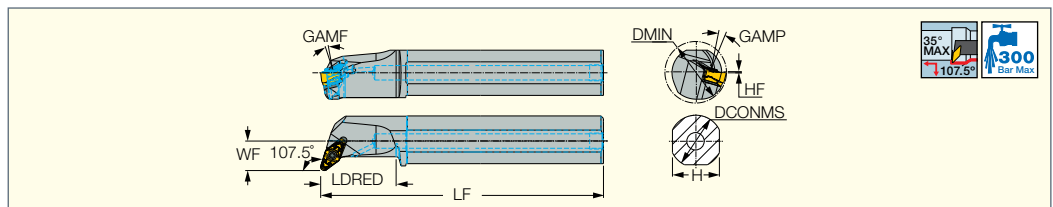
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|--------------|----------|----------------|--------|-------|----------|------------|---------|
| A-SVLFNR-JHP | TVX 2230 | SR 14-591/L-SN | HW 3.0 | PL 40 | SW6-T-SH | BLD T20/S7 | SR TC-4 |

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

A-SVQNR/L-AL-JHP

Schraubengeklemmte Bohrstangen für rhombische 35°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HF | WF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|-----|-------|-------|------|------|--------------------|
| A40U SVQNR/L-22-AL-JHP | 40.00 | 348.10 | 60.0 | 36.0 | 0.1 | 23.40 | 49.00 | 6.5 | 14.5 | VNGU 22.. |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|------------------|----------|----------------|--------|----------|------------|-------|---------|
| A-SVQNR/L-AL-JHP | TVX 2230 | SR 14-591/L-SN | HW 3.0 | SW6-T-SH | BLD T20/S7 | PL 40 | SR TC-4 |

HELITURN LD

A-PTFNR/L-X/G

Bohrstangen mit 91° Anstellwinkel und Kniehebel-Klemmung für negative, dreieckige TNMX- oder TNMG-Wendeschneidplatten

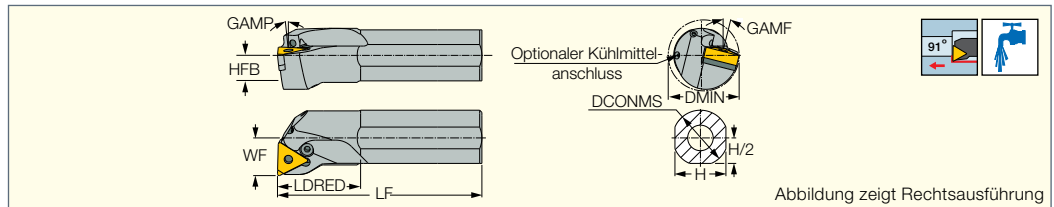


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte |
|-------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|------|------|-------|----------------------|
| A16M PTFNR/L-16G | 16.00 | 150.00 | 31.0 | 15.0 | 7.5 | 11.00 | -12 | -16 | 20.00 | TNMG 1604 |
| A20Q PTFNR/L-16G | 20.00 | 180.00 | 31.0 | 18.0 | 9.0 | 13.00 | -6 | -14 | 25.00 | TNMG 1604 |
| A25S PTFNR/L-16X | 25.00 | 250.00 | 37.5 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | -6 | -14 | 32.00 | TNMX 1606, TNMG 1604 |
| A32T PTFNR/L-16X | 32.00 | 300.00 | 48.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | -6 | -12 | 40.00 | TNMX 1606, TNMG 1604 |
| A40U PTFNR/L-16X | 40.00 | 350.00 | 50.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | -6 | -12 | 50.00 | TNMX 1606, TNMG 1604 |

- Verwenden Sie die Unterlegplatte TTX 3 für TNMX 1606..-Wendeschneidplatten und die Unterlegplatte TTN 3 für TNMG 1604..-Wendeschneidplatten.
- **Wendeschneidplatten siehe Seiten:** TNMG-F3S (148) • TNMX-M3/4PW (146) • TNMX-M3/4MW (147) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147)
- TNMG-M3M (147) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMG/TGGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148)
- TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|-------------------------|-------|-------|------|--------|-------|-------------|----------------------|--|--------------|
| A16M PTFNR/L-16G | | | | | LR 3S | SR 117-2009 | | | HW 2.0 PL 16 |
| A20Q PTFNR/L-16G | | | | | LR 3S | SR 117-2009 | SR M4X4 DIN913 TL360 | | HW 2.0 PL 20 |
| A25S PTFNR/L-16X | TTX 3 | TTN 3 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | SR M4X4 DIN913 TL360 | | HW 2.5 PL 25 |
| A32T PTFNR/L-16X | TTX 3 | TTN 3 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | SR M4X4 DIN913 TL360 | | HW 2.5 PL 32 |
| A40U PTFNR/L-16X | TTX 3 | TTN 3 | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | SR M4X4 DIN913 TL360 | | HW 2.5 PL 40 |

ISOTURN

S-PTFNR/L

Bohrstangen mit 91° Anstellwinkel und Kniehebel-Klemmung für negative, dreieckige Wendeschneidplatten

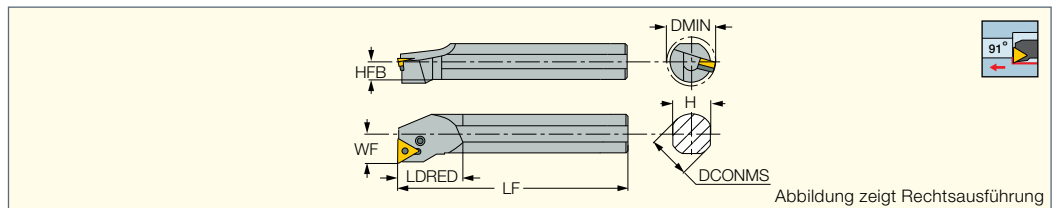


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|------|------|-------|--------------------|
| S20R PTFNR/L-11 | 20.00 | 200.00 | 32.0 | 18.0 | 9.0 | 13.00 | -6 | -14 | 24.00 | TNMG 1103 |
| S25S PTFNR/L-16 | 25.00 | 250.00 | 48.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | -6 | -13 | 32.50 | TNMG 1604 |
| S32T PTFNR/L-16 | 32.00 | 300.00 | 63.0 | 30.0 | 15.0 | 22.00 | -6 | -13 | 40.00 | TNMG 1604 |
| S40U PTFNR-16 | 40.00 | 350.00 | 30.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | -6 | -10 | 49.00 | TNMG 1604 |
| S40U PTFNR-22 | 40.00 | 350.00 | 62.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | -6 | -10 | 49.00 | TNMG 2204 |

- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147)
- TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TGGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150)
 - TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Ersatzteile

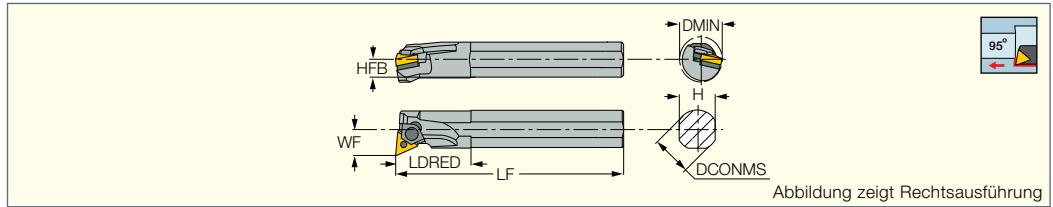
| Bezeichnung | | | | | | | |
|------------------------|---------|------------------------|------|--|------|-------------|----------|
| S20R PTFNR/L-11 | | | | | LR 2 | SR 117-2015 | HW 2.0/5 |
| S25S PTFNR/L-16 | TTN 322 | TTN 332 ^(a) | SP 3 | | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5/5 |
| S32T PTFNR/L-16 | TTN 322 | TTN 332 ^(a) | SP 3 | | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5/5 |
| S40U PTFNR-16 | TTN 322 | | SP 3 | | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5/5 |
| S40U PTFNR-22 | TTN 422 | | SP 4 | | LR 4 | SR 117-2010 | HW 3.0 |

- * Optional, bitte separat bestellen.
^(a) Für TNMG 1603..-Wendeschneidplatten

ISOTURN

S-MTLNR/L-W

Wedge Lock-Bohrstangen mit 95° Anstellwinkel für negative, dreieckige Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte |
|--------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|------|------|-------|--------------------|
| S25S MTLNR/L-16W-M | 25.00 | 250.00 | 40.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | -6 | -12 | 32.00 | TNMG 1604 |
| S32T MTLNR/L-16W-M | 32.00 | 300.00 | 50.0 | 30.0 | 15.0 | 22.00 | -6 | -12 | 40.00 | TNMG 1604 |
| S40U MTLNR/L-22W | 40.00 | 350.00 | 50.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | -6 | -10 | 49.00 | TNMG 2204 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMA (151) • TNGA-Keramik (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Ersatzteile

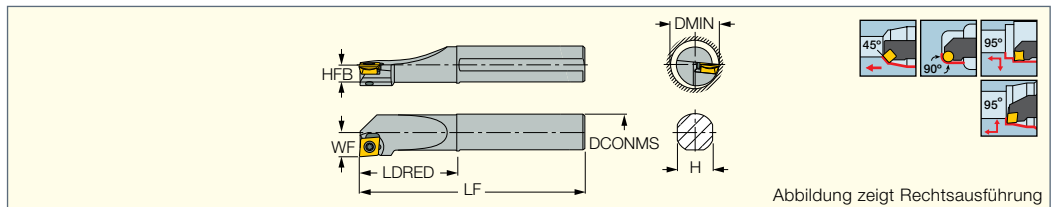
| Bezeichnung | | | | | | | |
|--------------------|----------|-------------------------|----------|-------------|---------------|--------------|----------|
| S25S MTLNR/L-16W-M | | | ZNW 3WNS | SR 17-317NS | LC 291N CLAMP | HW 3.0 | E RING N |
| S32T MTLNR/L-16W-M | TTT 322N | TTT 332N ^(a) | ZNW 3WN | SR 17-317N | LC 291N CLAMP | HW 3.0 | E RING N |
| S40U MTLNR/L-22W | | TTT 434 | ZNW 4 | SR 17-295 | HW 2.5 | LC 281 SET 1 | HW 3.0 |

* Optional, bitte separat bestellen.
 (a) Für TNMG 1603...Wendeschneidplatten

CHAMTURN

S-SUXCR/L-CM

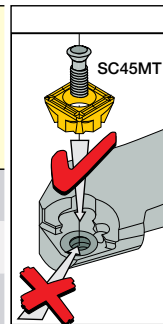
Bohrstangen mit CHAMELEON-Plattensitz und Schraubenklemmung für vier verschiedene Geometrien mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | DMIN | GAMP | GAMF | WF |
|--------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|------|------|-------|
| S16Q SUXCR/L-10 CM | 16.00 | 180.00 | 45.0 | 15.0 | 7.5 | 20.00 | 0 | -12 | 11.00 |
| S20R SUXCR/L-10 CM | 20.00 | 200.00 | 52.0 | 18.0 | 9.0 | 25.00 | 0 | -6 | 13.00 |
| S25S SUXCR/L-10 CM | 25.00 | 250.00 | 55.0 | 23.0 | 11.5 | 32.00 | 0 | -4 | 17.00 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CC95MT-SM (187) • SC45MT-SM (187)

| Bezeichnung | d | l ₁ | l ₂ | h | h ₁ | D _{min} | G _a ° | G _r ° | f | WSP |
|--------------------|-------|----------------|----------------|------|----------------|------------------|------------------|------------------|----|------------------------------|
| S16Q SUXCR/L-10 CM | 16.00 | 180.00 | 45.0 | 15.0 | 7.5 | 20.00 | 0 | -12 | 11 | CC95MT... 12.14 SC45MT... |
| S20R SUXCR/L-10 CM | 20.00 | 200.00 | 52.0 | 18.0 | 9.0 | 25.00 | 0 | -6 | 13 | CC95MT... 14.14 SC45MT... |
| S25S SUXCR/L-10 CM | 25.00 | 250.00 | 55.0 | 23.0 | 11.5 | 32.00 | 0 | -4 | 17 | CC95MT... 18.14 SC45MT... |



Multifunktionswerkzeug nimmt 4 unterschiedliche Wendeschneidplatten auf

- Vielseitiger Plattensitz
- Deckt die meisten allgemeinen Anwendungen ab
- Vereinfacht die Werkzeugauswahl
- Kaum Ersatzteile

Positionierung für SC45MT...

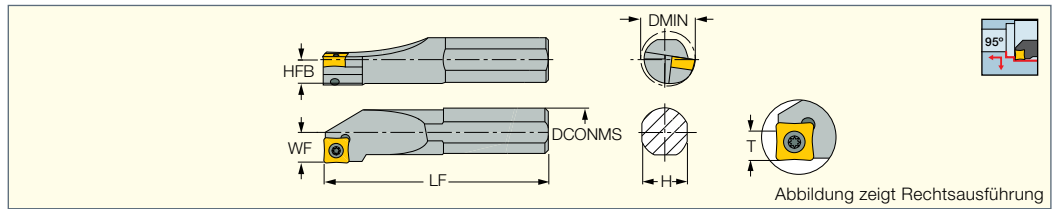
Ersatzteile

| Bezeichnung | | |
|--------------|-------------|--------|
| S-SUXCR/L-CM | SR 14-544/S | T-15/5 |

ISOTURN

S/A-SQLCR/L




Bohrstangen mit Schraubenklammer für positive, quadratische 80°-Wendeschnidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | T | GAMP | GAMF | DMIN | CSP ⁽¹⁾ | Wendeschnidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|-----|-------|-----|------|------|-------|--------------------|-------------------|
| S16Q SQLCR/L-09 | 16.00 | 180.00 | 45.0 | 15.0 | 7.5 | 11.00 | 8.5 | 0 | -12 | 20.00 | 0 | QCMT 09T304 |
| S20R SQLCR-09 | 20.00 | 200.00 | 45.0 | 15.0 | 7.5 | 13.00 | 8.5 | 0 | -6 | 25.00 | 0 | QCMT 09T304 |
| S25S SQLCR-09 | 25.00 | 250.00 | 55.0 | 15.0 | 7.5 | 17.00 | 8.5 | 0 | -6 | 32.00 | 0 | QCMT 09T304 |
| A25 SQLCR-09-AD | 25.00 | 120.00 | 45.0 | 15.0 | 7.5 | 17.00 | 8.5 | 0 | -6 | 32.00 | 1 | QCMT 09T304 |

⁽¹⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

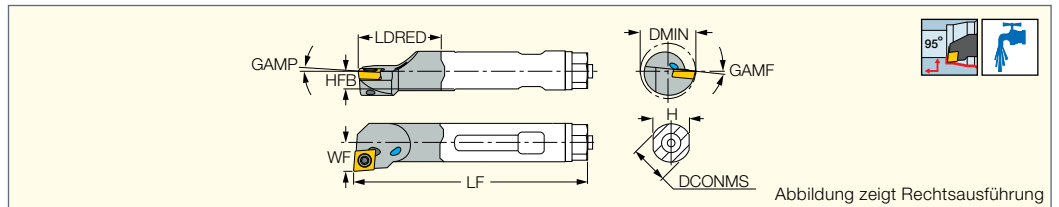
Ersatzteile



| Bezeichnung |  |  |  |
|------------------------|---|---|---|
| S16Q SQLCR/L-09 | SR 16-236 | T-15/5 | |
| S20R SQLCR-09 | SR 16-236 | T-15/5 | |
| S25S SQLCR-09 | SR 16-236 | T-15/5 | |
| A25 SQLCR-09-AD | SR 16-236 | T-15/5 | PL 25 |

ISOTURN

E-SCLCR/L-HEAD

Auswechselbare Drehköpfe mit Schraubenklammer für positive, rhombische 80°-WSPs mit 7° Freiwinkel, zur Klemmung auf einen Hartmetallschaft



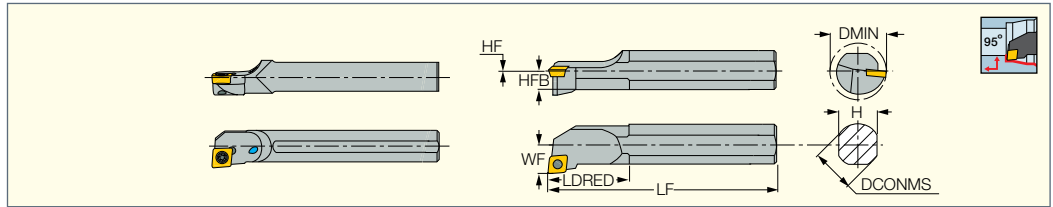
| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschnidplatte |  |  |
|----------------------------|--------|--------|-------|------|-----|-------|------|------|-------|-------------------|---|---|
| E12 SCLCR/L-06 HEAD | 12.00 | 179.00 | 24.8 | 11.0 | 5.5 | 9.00 | 0 | -7 | 15.80 | CCMT/CCGT 0602 | SR 14-548 | T-7/5 |
| E16 SCLCR-09 HEAD | 16.00 | 200.00 | 37.0 | 15.0 | 7.5 | 11.00 | 0 | -9 | 20.00 | CCMT/CCGT 09T3 | SR 16-236 | T-15/5 |

Wendeschnidplatten siehe Seiten: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PKD) (201)



A/E/S-SCLCR/L

Bohrstangen mit Schraubenklemmung für rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel für Mindestbohrdurchmesser 5 mm



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | WF | H | HFB | HF | DMIN | CSP ⁽¹⁾ | GAMP | GAMF | TQ | Wendeschneidplatte |
|-----------------|--------|--------|-------|-------|------|------|------|-------|--------------------|------|------|-----|--------------------|
| A04F SCLCR/L-03 | 4.00 | 80.00 | 8.0 | 2.50 | 3.8 | 1.9 | 0.0 | 5.00 | 1 | 0 | -15 | 0.6 | CCGT 03X1 |
| A05F SCLCR/L-03 | 5.00 | 80.00 | 9.0 | 3.00 | 4.8 | 2.4 | 0.0 | 6.00 | 1 | 0 | -13 | 0.6 | CCGT 03X1 |
| A06G SCLCR/L-04 | 6.00 | 90.00 | 10.0 | 3.50 | 5.8 | 2.9 | 0.0 | 7.00 | 1 | 0 | -13 | 0.6 | CCGT 04T1 |
| A07G SCLCR/L-04 | 7.00 | 90.00 | 11.0 | 4.00 | 6.8 | 3.4 | 0.0 | 8.00 | 1 | 0 | -11 | 0.6 | CCGT 04T1 |
| A20R SCLCR/L-09 | 20.00 | 200.00 | 35.0 | 13.00 | 18.0 | 9.0 | 0.0 | 25.00 | 1 | 0 | -4 | 3.0 | CC.. 09T3 |
| A25S SCLCR/L-09 | 25.00 | 250.00 | 35.0 | 17.00 | 23.0 | 11.5 | 0.0 | 32.00 | 1 | 0 | -4 | 3.0 | CC.. 09T3 |
| E04G SCLCR/L-03 | 4.00 | 90.00 | 9.0 | 2.50 | 3.8 | 1.9 | 0.0 | 5.00 | 1 | 0 | -15 | 0.6 | CCGT 03X1 |
| E05G SCLCR/L-03 | 5.00 | 90.00 | 10.0 | 3.00 | 4.8 | 2.4 | 0.0 | 6.00 | 1 | 0 | -13 | 0.6 | CCGT 03X1 |
| E06H SCLCR/L-04 | 6.00 | 100.00 | 12.0 | 3.50 | 5.8 | 2.9 | 0.0 | 7.00 | 1 | 0 | -13 | 0.6 | CCGT 04T1 |
| E07H SCLCR/L-04 | 7.00 | 100.00 | 14.0 | 4.00 | 6.8 | 3.4 | 0.0 | 8.00 | 1 | 0 | -11 | 0.6 | CCGT 04T1 |
| E08K SCLCR/L-06 | 8.00 | 125.00 | - | 5.00 | 7.6 | 3.8 | 0.0 | 10.00 | 1 | 3 | -11 | 1.0 | CC.. 0602 |
| E10M SCLCR/L-06 | 10.00 | 150.00 | - | 7.00 | 9.2 | 4.6 | 0.0 | 14.00 | 1 | 3 | -7 | 1.0 | CC.. 0602 |
| E12Q SCLCR/L-06 | 12.00 | 180.00 | - | 9.00 | 11.0 | 5.5 | 0.0 | 16.00 | 1 | 0 | -7 | 1.0 | CC.. 0602 |
| E16R SCLCR/L-06 | 16.00 | 200.00 | - | 11.00 | 14.0 | 7.0 | 0.0 | 20.00 | 1 | 0 | -12 | 1.0 | CC.. 0602 |
| E16R SCLCR/L-09 | 16.00 | 200.00 | - | 11.00 | 15.0 | 7.5 | 0.0 | 20.00 | 1 | 0 | -6 | 3.0 | CC.. 09T3 |
| S08K SCLCR/L-06 | 8.00 | 125.00 | 12.0 | 5.00 | 8.0 | 3.8 | -0.2 | 10.50 | 0 | 0 | -11 | 1.0 | CC.. 0602 |
| S10L SCLCR/L-06 | 10.00 | 140.00 | 20.0 | 7.00 | 9.0 | 4.5 | 0.0 | 13.00 | 0 | 0 | -7 | 1.0 | CC.. 0602 |
| S12M SCLCR/L-06 | 12.00 | 150.00 | 12.0 | 9.00 | 12.0 | 5.5 | -0.5 | 16.00 | 0 | 0 | -7 | 1.0 | CC.. 0602 |
| S16Q SCLCR/L-09 | 16.00 | 180.00 | 45.0 | 11.00 | 15.0 | 7.5 | 0.0 | 20.00 | 0 | 0 | -6 | 3.0 | CC.. 09T3 |
| S20R SCLCR/L-09 | 20.00 | 200.00 | 50.0 | 13.00 | 18.0 | 9.0 | 0.0 | 25.00 | 0 | 0 | -4 | 3.0 | CC.. 09T3 |
| S25S SCLCR/L-09 | 25.00 | 250.00 | 55.0 | 17.00 | 23.0 | 11.5 | 0.0 | 35.00 | 0 | 0 | -4 | 3.0 | CC.. 09T3 |





• S - Stahlschaft, A - Stahlschaft mit Kühlmittelbohrung, E - Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung.

(1) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: CCMT-CERMET (165) • CCGT-F1P (163) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PKD) (201)



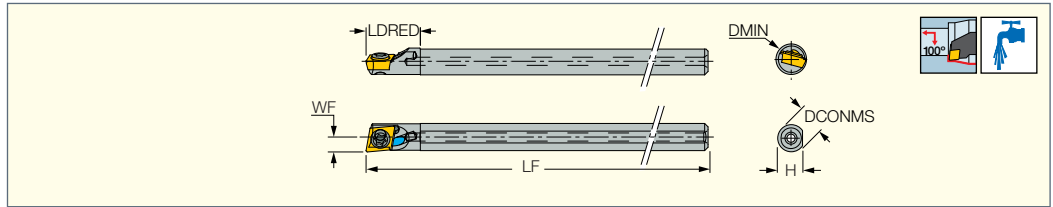
Ersatzteile

| Bezeichnung |  |  |  |  |
|-----------------|---|---|---|---|
| A04F SCLCR/L-03 | CSTA-1.6 | | | |
| A05F SCLCR/L-03 | CSTA-1.6 | | | |
| A06G SCLCR/L-04 | CSTB-2 | | | |
| A07G SCLCR/L-04 | CSTB-2 | | | |
| A20R SCLCR/L-09 | SR 16-236 | T-15/5 | HW 2.0 | PL 20 |
| A25S SCLCR/L-09 | SR 16-236 | T-15/5 | HW 2.0 | PL 25 |
| E04G SCLCR/L-03 | CSTA-1.6 | | | |
| E05G SCLCR/L-03 | CSTA-1.6 | | | |
| E06H SCLCR/L-04 | CSTB-2 | | | |
| E07H SCLCR/L-04 | CSTB-2 | | | |
| E08K SCLCR/L-06 | SR 14-548 | T-7/5 | | |
| E10M SCLCR/L-06 | SR 14-548 | T-7/5 | | |
| E12Q SCLCR/L-06 | SR 14-548 | T-7/5 | | |
| E16R SCLCR/L-06 | SR 14-548 | T-7/5 | | |
| E16R SCLCR/L-09 | SR 16-236 | T-15/5 | | |
| S08K SCLCR/L-06 | SR 14-548 | T-7/5 | | |
| S10L SCLCR/L-06 | SR 14-548 | T-7/5 | | |
| S12M SCLCR/L-06 | SR 14-548 | T-7/5 | | |
| S16Q SCLCR/L-09 | SR 16-236/L8.6 | T-15/5 | | |
| S20R SCLCR/L-09 | SR 16-236 | T-15/5 | | |
| S25S SCLCR/L-09 | SR 16-236 | T-15/5 | | |

ISOTURN

A/E-SEXPR/L-03

Bohrstangen mit Schraubenklammer für rhombische 75°-Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel für Mindestbohrungsdurchmesser 4,5 mm



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|-----------------|--------|-------|-------|-----|-----|------|------|------|------|--------------------|----------|------|
| A04F SEXPR/L-03 | 4.00 | 80.00 | 8.0 | 3.8 | 0.0 | 2.30 | 4.50 | 0 | -15 | EPGT03 | CSTA-1.6 | T-6F |
| E04G SEXPR/L-03 | 4.00 | 90.00 | 9.0 | 3.8 | 0.0 | 2.30 | 4.50 | 0 | -15 | EPGT03 | CSTA-1.6 | T-6F |

• A - Stahlschaft mit Kühlmittelbohrung, E - Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung.
Wendeschneidplatten siehe: EPGT-F1P (167)

ISOTURN

A-SDUCR/L-13-SL

Bohrstangen für rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

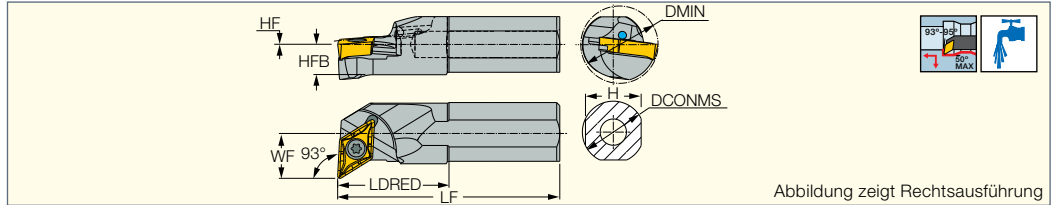


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | DMIN | GAMP | GAMF | Schaft m. ⁽¹⁾ | Wendeschneidplatte |
|--------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-----|-------|------|------|--------------------------|--------------------|
| A20R SDUCR/L-13-SL | 20.00 | 200.00 | 36.0 | 18.0 | 9.1 | 14.50 | 0.1 | 25.00 | 0 | -7 | S | DCMT 13T5-SL |
| A25S SDUCR/L-13-SL | 25.00 | 250.00 | 45.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 0.0 | 32.00 | 0 | -6 | S | DCMT 13T5-SL |

⁽¹⁾ S-Stahl

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | |
|--------------------|---------------------|-------------------|-------|
| A20R SDUCR/L-13-SL | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | TORX PLUS IP15X45 | PL 20 |
| A25S SDUCR/L-13-SL | SR M4X0.7-L9.6 IP15 | TORX PLUS IP15X45 | PL 25 |

ISOTURN

A/E/S-SDUCR/L

A/E/S-SDUCR/L Bohrstangen mit Schraubenklammer für rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

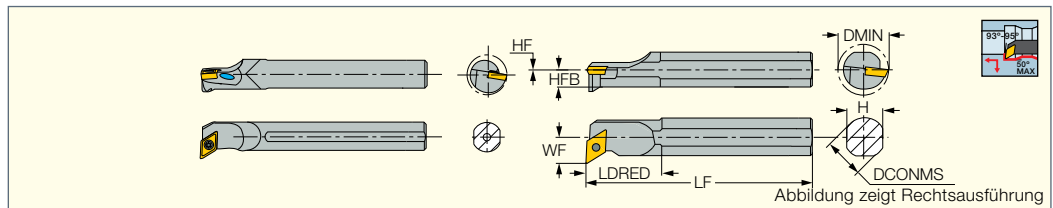


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | DMIN | GAMP | GAMF | Schaft m. ⁽¹⁾ | CSP ⁽²⁾ | Wendeschneidplatte |
|-----------------|--------|--------|-------|------|------|-------|------|-------|------|------|--------------------------|--------------------|--------------------|
| A20R SDUCR/L-11 | 20.00 | 200.00 | 50.0 | 18.0 | 8.5 | 14.50 | -0.5 | 25.00 | 0 | -6 | S | 1 | DC.. 11T3 |
| A25S SDUCR/L-11 | 25.00 | 250.00 | 45.0 | 23.0 | 12.0 | 17.00 | 0.5 | 32.00 | 0 | -5 | S | 1 | DC.. 11T3 |
| E10M SDUCR/L-07 | 10.00 | 150.00 | 25.0 | 9.2 | 5.1 | 8.00 | 0.5 | 14.00 | 3 | -7 | C | 1 | DC.. 0702 |
| E12Q SDUCR/L-07 | 12.00 | 180.00 | - | 11.0 | 5.5 | 9.00 | 0.0 | 16.00 | 0 | -7 | C | 1 | DC.. 0702 |
| E16R SDUCR/L-07 | 16.00 | 200.00 | - | 15.0 | 8.1 | 11.00 | 0.6 | 20.00 | 0 | -8 | C | 1 | DC.. 0702 |
| S10L SDUCR/L-07 | 10.00 | 140.00 | 18.0 | 9.2 | 5.0 | 8.00 | 0.4 | 14.00 | -3 | -9 | S | 0 | DC.. 0702 |
| S12M SDUCR/L-07 | 12.00 | 150.00 | 20.0 | 12.0 | 5.5 | 9.00 | -0.5 | 16.00 | -7 | -9 | S | 0 | DC.. 0702 |
| S16Q SDUCR/L-07 | 16.00 | 180.00 | 25.0 | 15.0 | 8.0 | 11.00 | 0.5 | 20.00 | 0 | -8 | S | 0 | DC.. 0702 |
| S20R SDUCR/L-11 | 20.00 | 200.00 | 50.0 | 18.0 | 8.5 | 13.00 | -0.5 | 25.00 | 0 | -6 | S | 0 | DC.. 11T3 |
| S25S SDUCR/L-11 | 25.00 | 250.00 | 55.0 | 23.0 | 12.0 | 17.00 | 0.5 | 32.00 | 0 | -5 | S | 0 | DC.. 11T3 |

• S - Stahlschaft, A - Stahlschaft mit Kühlmittelbohrung, E - Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung.

⁽¹⁾ S-Stahl, C-Hartmetall

⁽²⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PKD) (201) • DCMT-CERMET (171)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|-----------------|----------|----------|--|--------|-------------|--------|
| A20R SDUCR/L-11 | | | | HW 2.0 | SR 16-236 P | T-15/5 |
| A25S SDUCR/L-11 | | | | HW 2.0 | SR 16-236 P | T-15/5 |
| E10M SDUCR/L-07 | | | | | SR 14-548 | T-7/5 |
| E12Q SDUCR/L-07 | | | | | SR 14-548 | T-7/5 |
| E16R SDUCR/L-07 | | | | | SR 14-548 | T-7/5 |
| S10L SDUCR/L-07 | | | | | SR 14-548 | T-7/5 |
| S12M SDUCR/L-07 | | | | | SR 14-548 | T-7/5 |
| S16Q SDUCR/L-07 | | | | | SR 14-548 | T-7/5 |
| S20R SDUCR/L-11 | | | | | SR 16-236 P | T-15/5 |
| S25S SDUCR/L-11 | TDC 3-1P | SR TC-3P | | HW 4.0 | SR 16-236 P | T-15/5 |

ISOTURN

E-SDUCR/L-HEAD

Auswechselbare Drehköpfe für positive, rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel zur Klemmung auf einen Hartmetallschaft

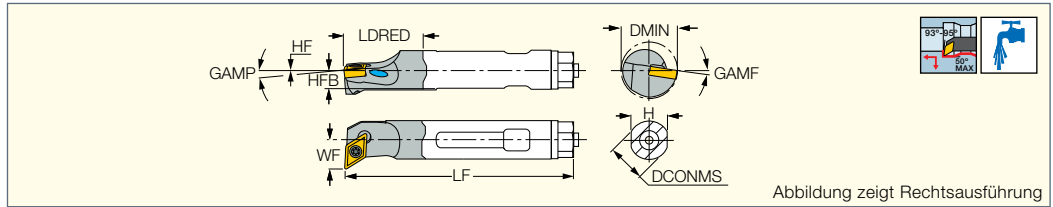


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFSB | WF | HF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte | | |
|----------------------------|--------|--------|-------|------|-------|-------|-----|------|------|-------|--------------------|-----------|-------|
| E12 SDUCR/L-07 HEAD | 12.00 | 179.00 | 24.8 | 11.0 | 999.0 | 9.00 | 0.0 | 0 | -9 | 15.80 | DCMT/DCGT 0702 | SR 14-548 | T-7/5 |
| E16 SDUCR/L-07 HEAD | 16.00 | 200.00 | 29.7 | 15.0 | 999.0 | 11.00 | 0.5 | 0 | -9 | 20.00 | DCMT/DCGT 0702 | SR 14-548 | T-7/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209)

ISOTURN

A/S-SVQCR/L

Bohrstangen mit Schraubenklemmung für positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

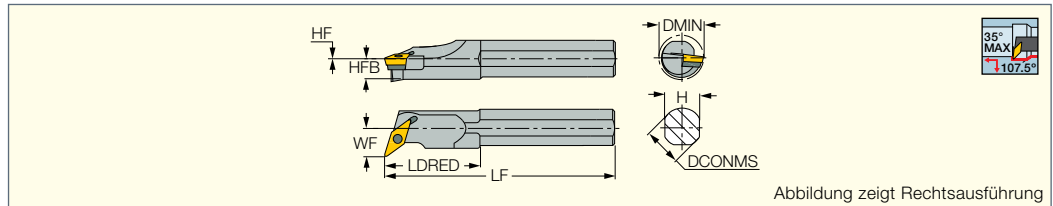


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | DMIN | GAMP | GAMF | CSP ⁽¹⁾ | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-----|-------|------|------|--------------------|--------------------|
| S25S SVQCR/L-16 | 25.00 | 250.00 | 61.0 | 23.0 | 12.0 | 17.00 | 0.5 | 32.00 | 0 | -5 | 0 | VC.. 1604 |
| S32T SVQCR/L-16 | 32.00 | 300.00 | 70.0 | 30.0 | 15.0 | 22.00 | 0.0 | 40.00 | 0 | -5 | 0 | VC.. 1604 |
| A40U SVQCR/L-22 | 40.00 | 350.00 | 64.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | 0.0 | 47.50 | 0 | -8 | 1 | VCGT 2205 |

⁽¹⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCGT-AF (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|------------------------|-------------|--------|------------|----------|--------|-------|
| S25S SVQCR/L-16 | SR 16-236 P | T-15/5 | | | | |
| S32T SVQCR/L-16 | SR 16-236 P | T-15/5 | TVC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 | |
| A40U SVQCR/L-22 | SR 14-536 | T-20/5 | TVC 22T330 | SR TC-3 | HW 2.5 | PL 40 |

ISOTURN

A/S-SVLFCR/L;

A-SVUCR/L

Bohrstangen mit Schraubenklemmung für positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

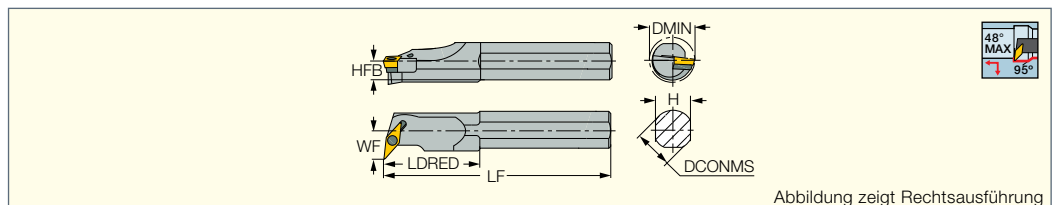


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | GAMP | GAMF | CSP ⁽²⁾ | Wendeschneidplatte |
|---------------------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-------|------|------|--------------------|--------------------|
| A32T SVUCR/L-16 ⁽¹⁾ | 32.00 | 300.00 | 50.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 40.00 | 0 | -8 | 1 | VC.. 1604 |
| S32T SVLFCR/L-16 | 32.00 | 300.00 | 56.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 39.50 | 0 | -8 | 0 | VC.. 1604 |
| S40U SVLFCR/L-16 | 40.00 | 350.00 | - | 36.0 | 18.0 | 27.00 | 49.00 | 0 | -5 | 0 | VC.. 1604 |
| A40U SVLFCR/L-22 | 40.00 | 350.00 | 70.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | 48.00 | 0 | -8 | 1 | VC.. 2205 |

⁽¹⁾ 93° Einstellwinkel

⁽²⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCGT-AF (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202) • VCMT-FPC-CERMET (175) • VCGW-2 (CBN) (211)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | |
|-------------------------|------------|----------|--------|--------|-------------|-------|--------|
| A32T SVUCR/L-16 | TVC 3-1P | SR TC-3P | HW 1.5 | HW 4.0 | SR 16-236 P | PL 32 | T-15/5 |
| S32T SVLFCR/L-16 | TVC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 | | SR 16-236 P | | T-15/5 |
| S40U SVLFCR/L-16 | TVC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 | | SR 16-236 P | | T-15/5 |
| A40U SVLFCR/L-22 | TVC 22T330 | SR TC-3 | HW 2.5 | | SR 14-536 | PL 40 | T-20/5 |

ISOTURN

S/A-SVJCR/L

Bohrstangen mit Schraubenklemmung für positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

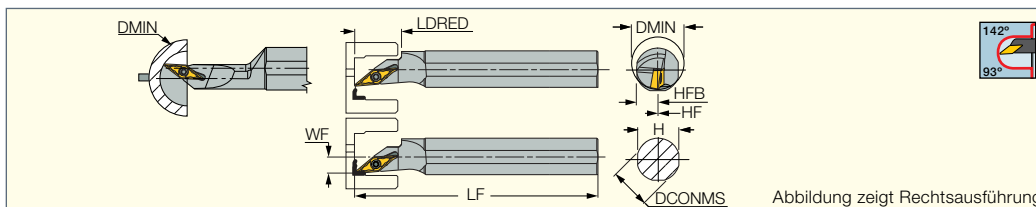


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | DMIN | GAMP | GAMF | CSP ⁽²⁾ | Wendeschneidplatte |
|--------------------------------|--------|--------|-------|------|-----|-------|-----|-------|------|------|--------------------|--------------------|
| A16R SVJCR/L-11 | 16.00 | 200.00 | 47.5 | 15.0 | 7.5 | 8.50 | 0.0 | 20.00 | -5 | -5 | 1 | VC.. 1103 |
| S16R SVJCR/L-11 ⁽¹⁾ | 16.00 | 200.00 | 20.0 | 15.0 | 8.0 | 7.00 | 0.5 | 19.00 | -5 | -4 | 0 | VC.. 1103 |
| A20R SVJCR/L-11 | 20.00 | 200.00 | 43.0 | 18.0 | 9.0 | 11.00 | 0.0 | 25.00 | -7 | -3 | 1 | VC.. 1103 |
| S20R SVJCR/L-11 | 20.00 | 200.00 | 37.0 | 19.0 | 9.5 | 2.00 | 0.0 | 25.00 | -7 | -3 | 0 | VC.. 1103 |

⁽¹⁾ Nicht geeignet für sphärisches Innen-Kugeldrehen.

⁽²⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | |
|-----------------|-------------|-------|-------|
| A16R SVJCR/L-11 | SR 14-560/S | T-8/5 | PL 16 |
| S16R SVJCR/L-11 | SR 14-560/S | T-8/5 | |
| A20R SVJCR/L-11 | SR 14-560 | T-8/5 | PL 20 |
| S20R SVJCR/L-11 | SR 14-560 | T-8/5 | |

ISOTURN

A/S-SVLBCR/L

Bohrstangen mit Schraubenklemmung für positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

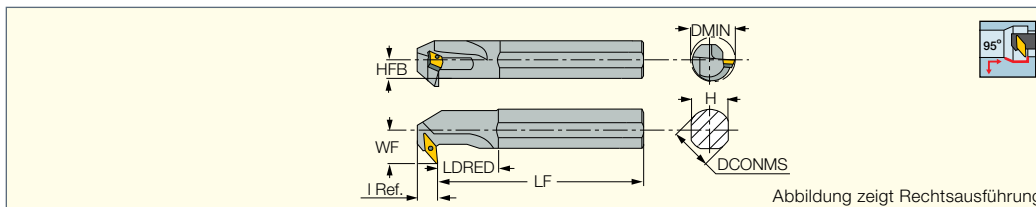


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | I Ref. | H | HFB | WF | DMIN | GAMP | GAMF | CSP ⁽¹⁾ | Wendeschneidplatte |
|------------------|--------|--------|-------|--------|------|------|-------|-------|------|------|--------------------|--------------------|
| A32T SVLBCR/L-16 | 32.00 | 300.00 | 76.5 | 18.50 | 29.0 | 14.5 | 27.50 | 40.00 | 0 | -8 | 1 | VC.. 1604 |
| S32T SVLBCR/L-16 | 32.00 | 300.00 | 63.2 | 18.50 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 40.00 | 0 | -8 | 0 | VC.. 1604 |
| S40U SVLBCR/L-16 | 40.00 | 350.00 | 60.0 | 20.00 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | 49.50 | 0 | -5 | 0 | VC.. 1604 |

⁽¹⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

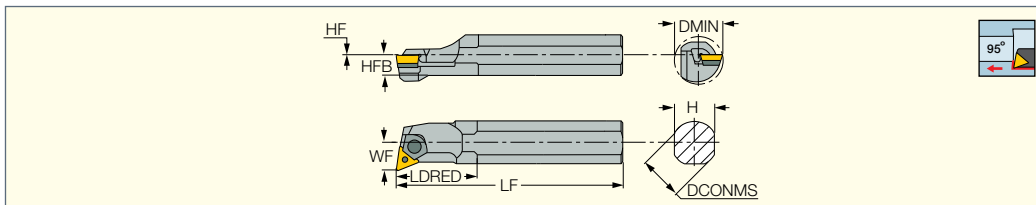
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | |
|--------------|----------|----------|--------|-------------|--------|
| A/S-SVLBCR/L | TVC 3-1P | SR TC-3P | HW 4.0 | SR 16-236 P | T-15/5 |

ISOTURN

S-MTLCR/L-W

Wedge Lock-Bohrstangen für positive, dreieckige Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte |
|------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-----|-------|------|------|--------------------|
| S25S MTLCR/L-16W | 25.00 | 250.00 | 43.0 | 23.0 | 13.1 | 17.00 | 1.6 | 34.00 | 0 | 0 | TC.. 16T3 |
| S32T MTLCR/L-16W | 32.00 | 300.00 | 45.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 0.0 | 39.00 | 0 | 0 | TC.. 16T3 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TCMT-F3P (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189)

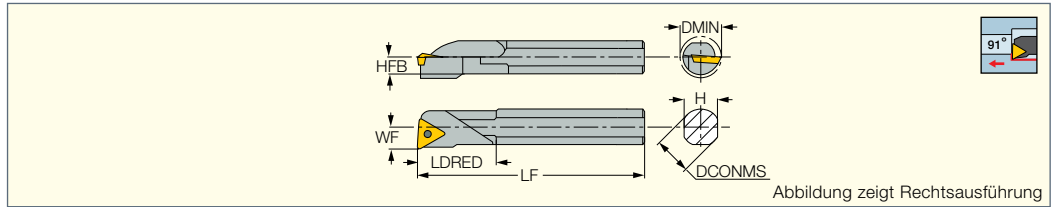
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | |
|-------------|---------|--------|--------|------------------|-----------|--------|
| S-MTLCR/L-W | TTC 331 | HW 2.0 | ZNW 3C | LC 291-MIM SET 1 | SR 17-319 | HW 2.5 |

ISOTURN

S-STFCR/L

S-STFCR/L Bohrstangen mit Schraubenklammer für positive, dreieckige Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



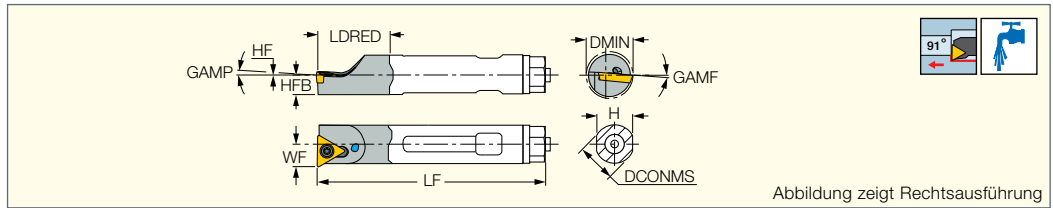
| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|------------------------|--------|--------|-------|------|-----|------|-------|------|------|--------------------|-----------|-------|
| S10K STFCR/L-11 | 10.00 | 125.00 | 29.0 | 9.0 | 4.5 | 7.00 | 13.00 | 0 | -6 | TC.. 1102 | SR 14-548 | T-7/5 |
| S12M STFCR/L-11 | 12.00 | 150.00 | 30.0 | 11.0 | 5.5 | 9.00 | 15.80 | 0 | -3 | TC.. 1102 | SR 14-548 | T-7/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PKD) (203)

ISOTURN

E-STFCR-HEAD

Auswechselbare Drehköpfe mit Schraubenklammer für positive, dreieckige Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel zur Klammern auf einen Hartmetallschaft



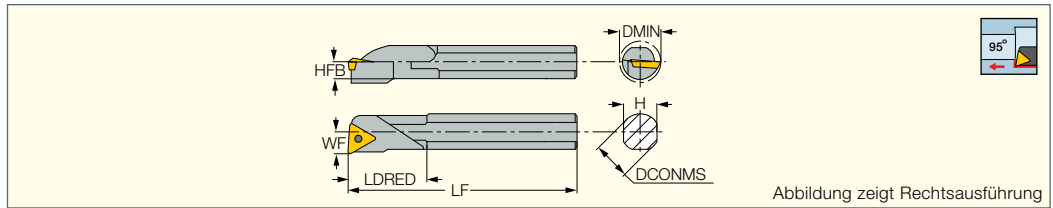
| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte | | |
|--------------------------|--------|--------|-------|------|-------|------|-----|------|------|-------|--------------------|-----------|-------|
| E12 STFCR-11 HEAD | 12.00 | 179.00 | 24.8 | 11.0 | 999.0 | 6.80 | 0.0 | 0 | -6 | 13.80 | TCMT 1102 | SR 14-548 | T-7/5 |
| E16 STFCR-11 HEAD | 16.00 | 200.00 | 37.0 | 15.0 | 999.0 | 9.00 | 0.5 | 0 | -6 | 20.00 | TCMT 1102 | SR 14-548 | T-7/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PKD) (203)

ISOTURN

S-STLCR/L

Clamp Lock-Bohrstangen für quadratische Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel



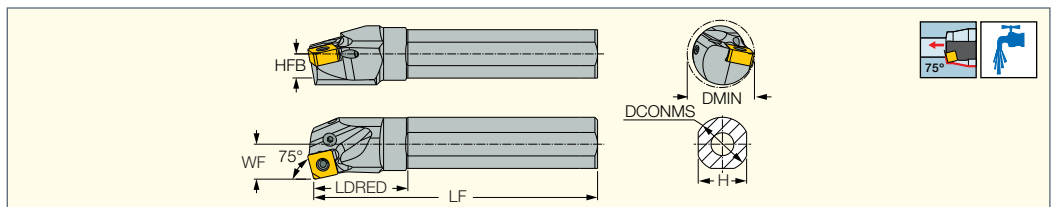
| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|------------------------|--------|--------|-------|------|-----|-------|-------|------|------|--------------------|-----------|--------|
| S16Q STLCR/L-11 | 16.00 | 180.00 | 45.0 | 15.0 | 7.5 | 11.00 | 20.00 | 0 | -1 | TC.. 1102 | SR 14-548 | T-7/5 |
| S20R STLCR/L-16 | 20.00 | 200.00 | 50.0 | 18.0 | 9.0 | 13.00 | 25.00 | 0 | -3 | TC.. 16T3 | SR 16-236 | T-15/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PKD) (203)

ISOTURN

A-PSKNR/L-09

Bohrstangen mit Kniehebelklammer für negative, quadratische 90°-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|------|------|-------|---------------------|
| A25R PSKNR/L-09 | 25.00 | 200.00 | 35.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | -6 | -15 | 32.00 | SNMG 0903 SNMG 0904 |
| A32S PSKNR/L-09 | 32.00 | 250.00 | 43.0 | 30.0 | 15.0 | 22.00 | -6 | -13 | 40.00 | SNMG 0903 SNMG 0904 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|------------------------|---------|---------|------|---------|------|-------------|--------|-------|
| A25R PSKNR/L-09 | TSN 323 | TSN 333 | SP 3 | PN 3-3L | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PL 25 |
| A32S PSKNR/L-09 | TSN 323 | TSN 333 | SP 3 | PN 3-3L | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | PL 32 |

ISOTURN

S-CSKPR

Clamp Lock-Bohrstangen für quadratische Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel

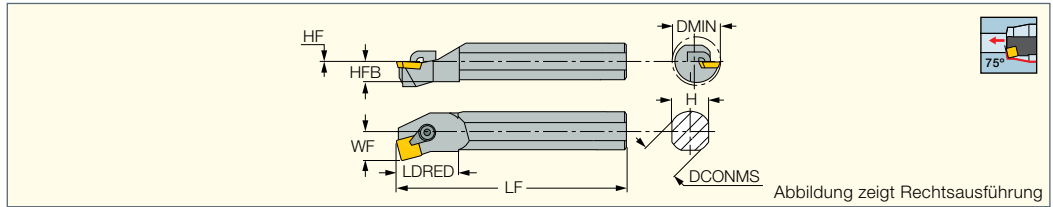


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | DMIN | GAMP | GAMF | Wendeschneidplatte | | |
|----------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-----|-------|------|------|--------------------|-------------|--------|
| S16Q CSKPR-09 | 16.00 | 180.00 | 34.0 | 15.0 | 8.0 | 11.00 | 0.5 | 20.00 | 4 | 0 | SPMR 0903 | LC 15 SET 1 | HW 2.5 |
| S25S CSKPR-12 | 25.00 | 250.00 | 48.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 0.0 | 30.00 | 5 | 0 | SPMR 1203 | LC 30 SET 2 | HW 3.0 |

Wendeschneidplatten siehe Seite: SPMR (182)

ISOTURN

S-CTFPR/L

Clamp Lock-Bohrstangen für dreieckige Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel

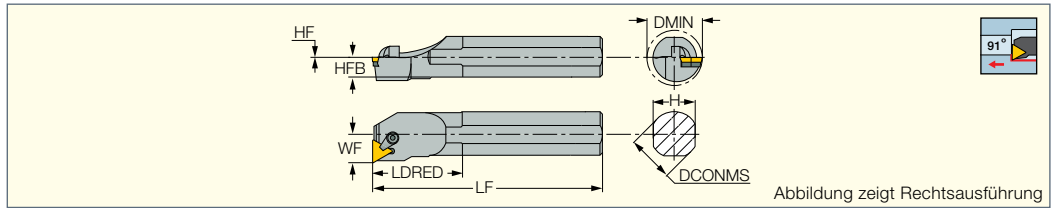


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte |
|------------------------|--------|--------|-------|------|------|-------|-----|------|------|-------|--------------------|
| S12L CTFPR/L-09 | 12.00 | 140.00 | 34.0 | 11.0 | 6.0 | 9.00 | 0.5 | 3 | 0 | 15.60 | TPMR 0902 |
| S16Q CTFPR/L-11 | 16.00 | 180.00 | 38.0 | 15.0 | 8.0 | 11.00 | 0.5 | 4 | 0 | 20.00 | TPMR 1103 |
| S20Q CTFPR-16 | 20.00 | 180.00 | 38.0 | 18.0 | 9.5 | 13.00 | 0.5 | 4 | 0 | 24.00 | TPMR 1603 |
| S20R CTFPR/L-16 | 20.00 | 200.00 | 46.0 | 18.0 | 9.5 | 13.00 | 0.5 | 4 | 0 | 24.00 | TPMR 1603 |
| S25R CTFPR-16 | 25.00 | 200.00 | 48.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 0.0 | 5 | 0 | 31.00 | TPMR 1603 |
| S25S CTFPR-16 | 25.00 | 250.00 | 48.0 | 23.0 | 11.5 | 17.00 | 0.0 | 5 | 0 | 31.00 | TPMR 1603 |
| S32T CTFPR/L-16 | 32.00 | 300.00 | 62.0 | 29.0 | 14.5 | 22.00 | 0.0 | 5 | 0 | 40.00 | TPMR 1603 |
| S40T CTFPR-16 | 40.00 | 300.00 | 62.0 | 36.0 | 18.0 | 27.00 | 0.0 | 5 | 0 | 48.00 | TPMR 1603 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TPGN-Keramik (199) • TPMP (182) • TPMP-FTF (183) • TPMP-PF (182)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | |
|------------------------|-------------|--------|----------|-------|
| S12L CTFPR/L-09 | LC12 SET1 | HW 2.5 | | |
| S16Q CTFPR/L-11 | LC 15 SET 1 | HW 2.5 | | |
| S20Q CTFPR-16 | LC 30 SET 2 | HW 3.0 | | |
| S20R CTFPR/L-16 | LC 30 SET 2 | HW 3.0 | | |
| S25R CTFPR-16 | LC 30 SET 2 | HW 3.0 | | |
| S25S CTFPR-16 | LC 30 SET 2 | HW 3.0 | | |
| S32T CTFPR/L-16 | LC 30 SET 1 | HW 3.0 | ITBP 122 | SP 16 |
| S40T CTFPR-16 | LC 30 SET 1 | HW 3.0 | ITBP 122 | SP 16 |

ISOTURN

E-STFPR/L-HEAD

Auswechselbare Drehköpfe für positive, dreieckige Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel zur Klemmung auf einen Hartmetallschaft

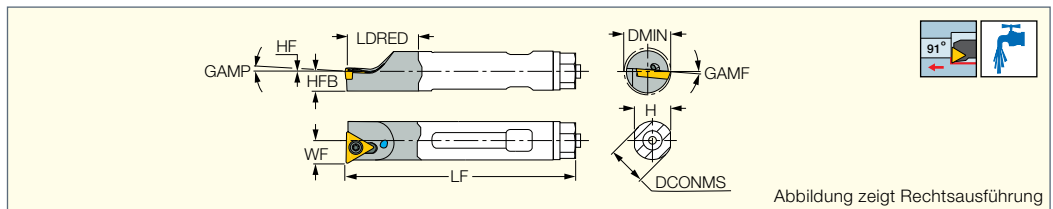


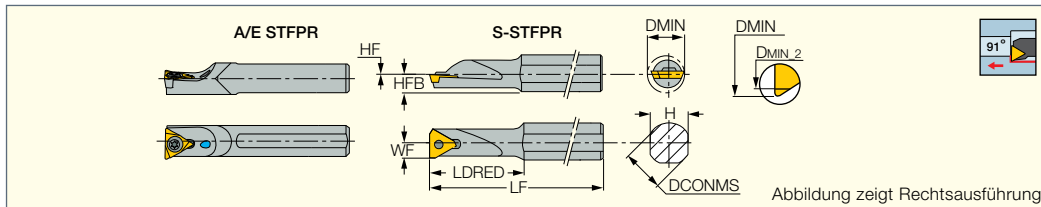
Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | HF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte | | |
|--------------------------|--------|--------|-------|------|-------|------|-----|------|------|-------|--------------------|-----------|-------|
| E12 STFPR-11 HEAD | 12.00 | 179.00 | 24.8 | 11.0 | 999.0 | 6.80 | 0.0 | 4 | -6 | 13.00 | TPMT/TPGH 1102 | SR 14-505 | T-7/5 |
| E16 STFPR-11 HEAD | 16.00 | 200.00 | 37.0 | 15.0 | 999.0 | 8.80 | 0.5 | 4 | -6 | 20.00 | TPGB 1102 | SR 14-505 | T-7/5 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TPMT-PF (184) • TPGT-SP (183) • TPGB-XL (184) • TPGH-XL (185) • TPG (184) • TPMT (183)

A/E/S-STFPR/L

Bohrstangen mit Schraubenklemmung für dreieckige Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | HF | WF | DMIN | DMIN_2 | GAMP | GAMF | CSP ⁽¹⁾ | Schaft m. ⁽²⁾ | | |
|-----------------|--------|--------|-------|------|------|-----|-------|-------|--------|------|------|--------------------|--------------------------|-----------|--------|
| A10K STFPR-11 | 10.00 | 125.00 | - | 9.0 | 5.3 | 0.8 | 6.00 | 11.00 | 12.00 | 3 | 0 | 1 | S | SR 14-505 | T-7/5 |
| A12Q STFPR-11 | 12.00 | 180.00 | - | 11.0 | 6.3 | 0.8 | 7.00 | 13.00 | 14.00 | 4 | 0 | 1 | S | SR 14-505 | T-7/5 |
| E10M STFPR-11 | 10.00 | 150.00 | - | 9.0 | 5.3 | 0.8 | 6.00 | 12.00 | 12.00 | 3 | 0 | 1 | C | SR 14-505 | T-7/5 |
| E12Q STFPR/L-11 | 12.00 | 180.00 | - | 11.0 | 6.3 | 0.8 | 7.00 | 14.00 | 14.00 | 4 | 0 | 1 | C | SR 14-505 | T-7/5 |
| S12K STFPR/L-11 | 12.00 | 125.00 | 35.0 | 11.0 | 6.3 | 0.8 | 5.60 | 11.00 | 11.00 | 3 | 0 | 0 | S | SR 14-505 | T-7/5 |
| S12M STFPR/L-11 | 12.00 | 150.00 | 27.0 | 11.0 | 6.3 | 0.8 | 7.00 | 15.00 | 15.00 | 4 | 0 | 0 | S | SR 14-505 | T-7/5 |
| S16Q STFPR/L-11 | 16.00 | 180.00 | 27.0 | 15.0 | 8.0 | 0.5 | 9.20 | 18.00 | 18.00 | 5 | 0 | 0 | S | SR 14-505 | T-7/5 |
| S20R STFPR/L-16 | 20.00 | 200.00 | 63.0 | 18.0 | 10.0 | 1.0 | 10.20 | 21.50 | 21.50 | 5 | 0 | 0 | S | SR 14-541 | T-15/5 |

• (a1) Bei Verwendung der Wendeschneidplatte TPG, 110204-XL (a2) bei Verwendung der Wendeschneidplatte TP. 110204-..

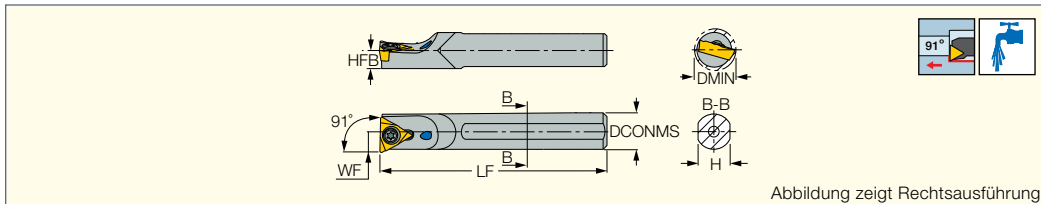
(1) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

(2) S-Stahl, C-Hartmetall

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TPMT-PF (184) • TPGB-XL (184) • TPGH-R/L (185) • TPGH-XL (185) • TPGB (184) • TPMT (183)

A/E-STFPR-X

Bohrstangen für positive, dreieckige TPGX-Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel für die Bearbeitung kleiner Durchmesser



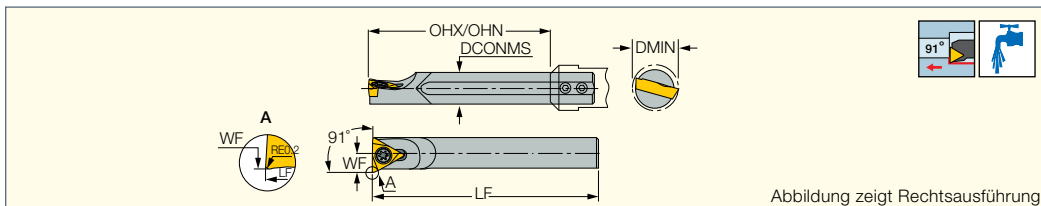
| Bezeichnung | DCONMS | LF | WF | H | HFB | DMIN | GAMP | GAMF | Schaft m. ⁽¹⁾ | Wendeschneidplatte | | |
|----------------|--------|--------|------|------|-----|-------|------|------|--------------------------|--------------------|-------------|-------|
| A08J STFPR-09X | 8.00 | 110.00 | 5.00 | 7.2 | 3.6 | 9.50 | 5 | -15 | S | TPGX 0902 | SR 14-298 | T-8/5 |
| A10K STFPR-09X | 10.00 | 125.00 | 5.70 | 9.0 | 4.5 | 10.90 | 5 | -8 | S | TPGX 0902 | SR 14-298 | T-8/5 |
| A12M STFPR-09X | 12.00 | 150.00 | 6.70 | 11.0 | 5.5 | 13.00 | 5 | -8 | S | TPGX 0902 | SR 14-298 | T-8/5 |
| A10K STFPR-11X | 10.00 | 125.00 | 6.00 | 9.0 | 4.5 | 11.40 | 3 | -15 | S | TPGX 1103 | SR 10400052 | T-8/5 |
| A12M STFPR-11X | 12.00 | 150.00 | 6.80 | 11.0 | 5.5 | 13.50 | 3 | -10 | S | TPGX 1103 | SR 10400052 | T-8/5 |
| A16Q STFPR-11X | 16.00 | 180.00 | 8.80 | 14.0 | 7.0 | 17.30 | 3 | -5 | S | TPGX 1103 | SR 10400052 | T-8/5 |
| E08K STFPR-09X | 8.00 | 125.00 | 5.00 | 7.2 | 3.6 | 9.50 | 5 | -15 | C | TPGX 0902 | SR 14-298 | T-8/5 |
| E10M STFPR-09X | 10.00 | 150.00 | 5.70 | 9.0 | 4.5 | 10.90 | 5 | -8 | C | TPGX 0902 | SR 14-298 | T-8/5 |
| E12Q STFPR-09X | 12.00 | 180.00 | 6.70 | 11.0 | 5.5 | 13.00 | 5 | -8 | C | TPGX 0902 | SR 14-298 | T-8/5 |
| E10M STFPR-11X | 10.00 | 150.00 | 6.00 | 9.0 | 4.5 | 11.40 | 3 | -15 | C | TPGX 1103 | SR 10400052 | T-8/5 |
| E12Q STFPR-11X | 12.00 | 180.00 | 6.80 | 11.0 | 5.5 | 13.50 | 3 | -10 | C | TPGX 1103 | SR 10400052 | T-8/5 |
| E16R STFPR-11X | 16.00 | 200.00 | 8.80 | 14.0 | 7.0 | 17.30 | 3 | -5 | C | TPGX 1103 | SR 10400052 | T-8/5 |

(1) S-Stahl, C-Hartmetall

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TPGW-M3 (CBN) (213) • TPGX (185) • TPGX (CBN) (213) • TPGX (PKD) (203)

MG STFPR-X

Bohrstangen für positive, dreieckige TPGX-Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel für die Bearbeitung kleiner Durchmesser



| Bezeichnung | DCONMS | LF | OHN ⁽¹⁾ | OHX ⁽²⁾ | WF | GAMP | GAMF | DMIN | | |
|-----------------|--------|-------|--------------------|--------------------|------|------|------|------|-----------|-------|
| MG 08-STFPR-09X | 8.00 | 79.00 | 20.0 | 56.0 | 4.90 | 5 | -15 | 9.50 | SR 14-298 | T-8/5 |

(1) Mindestauskrägung im einstellbaren Bereich.

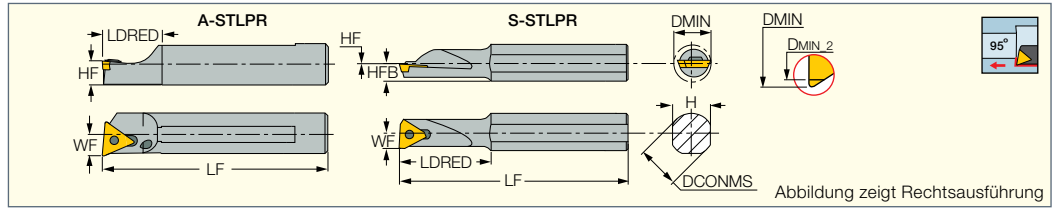
(2) Maximale Auskrägung im einstellbaren Bereich.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TPGX (185) • TPGX (CBN) (213) • TPGX (PKD) (203)

ISOTURN

A/S-STLPR/L

Bohrstangen mit Schraubenklemmung. Für dreieckige Wendschneidplatten mit 11° Freiwinkel



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | HF | WF | GAMP | GAMF | DMIN | DMIN_2 | CSP ⁽¹⁾ | | |
|-----------------|--------|--------|-------|------|------|-----|-------|------|------|-------|--------|--------------------|-----------|--------|
| A10K STLPR-11 | 10.00 | 125.00 | 18.0 | 9.5 | 5.8 | 1.1 | 6.00 | 3 | 0 | 11.00 | 12.00 | 1 | SR 14-505 | T-7/5 |
| A12Q STLPR-11 | 12.00 | 180.00 | 18.0 | 11.5 | 6.0 | 0.3 | 7.00 | 4 | 0 | 13.00 | 14.00 | 1 | SR 14-505 | T-7/5 |
| S12K STLPR/L-11 | 12.00 | 125.00 | 35.0 | 11.0 | 6.3 | 0.8 | 5.60 | 3 | 0 | 9.70 | 11.00 | 0 | SR 14-505 | T-7/5 |
| S12M STLPR/L-11 | 12.00 | 150.00 | 27.0 | 11.0 | 6.3 | 0.8 | 7.00 | 4 | 0 | 14.00 | 15.00 | 0 | SR 14-505 | T-7/5 |
| S16Q STLPR-11 | 16.00 | 180.00 | 27.0 | 15.0 | 8.0 | 0.5 | 9.00 | 5 | 0 | 17.00 | 18.00 | 0 | SR 14-505 | T-7/5 |
| S20R STLPR-16 | 20.00 | 200.00 | 63.0 | 18.0 | 10.0 | 1.0 | 10.20 | 5 | 0 | 21.50 | 21.50 | 0 | SR 14-541 | T-15/5 |

• (a1) Bei Verwendung der Wendschneidplatte TPG. 110204-XL (a2) bei Verwendung der Wendschneidplatte TP. 110204-..

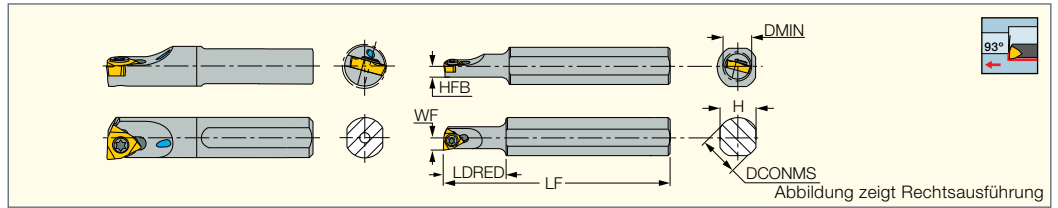
(1) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Wendschneidplatten siehe Seiten: TPMT-PF (184) • TPGX-XL (184) • TPGH-R/L (185) • TPGH-XL (185) • TPGX (184) • TPMT (183)

ISOTURN

E/S-SWUBR/L

Bohrstangen mit Schraubenklemmung für kleine, positive WBMT-Trigon-Wendschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | CSP ⁽¹⁾ | Schaft m. ⁽²⁾ | MIID ⁽³⁾ | | |
|-------------------|--------|--------|-------|------|-----|------|------|------|-------|--------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-------|
| E06H SWUBR/L-06 | 6.00 | 100.00 | - | 5.2 | 2.6 | 3.30 | 0 | -15 | 6.50 | 1 | C | WBMT 060101R | SR 14-552 | T-6/5 |
| E08K SWUBR-06 | 8.00 | 125.00 | - | 7.6 | 3.8 | 4.30 | 0 | -8 | 8.70 | 1 | C | WBMT 060101L | SR 14-552 | T-6/5 |
| E10M SWUBR-06 | 10.00 | 150.00 | - | 9.0 | 4.5 | 5.20 | 0 | -12 | 10.90 | 1 | C | WBMT 060101L | SR 14-552 | T-6/5 |
| S0606H SWUBR-06 | 6.00 | 100.00 | - | 5.2 | 2.6 | 3.30 | 0 | -15 | 6.50 | 0 | S | WBMT 060101L | SR 14-552 | T-6/5 |
| S0610H SWUBR/L-06 | 10.00 | 100.00 | 20.0 | 9.0 | 4.5 | 3.00 | 0 | -15 | 6.00 | 0 | S | WBMT 060101R | SR 14-552 | T-6/5 |
| S0710H SWUBR/L-06 | 10.00 | 100.00 | 24.0 | 9.0 | 4.5 | 3.50 | 0 | -13 | 7.00 | 0 | S | WBMT 060101R | SR 14-552 | T-6/5 |
| S0808J SWUBR-06 | 8.00 | 100.00 | - | 7.4 | 3.7 | 4.30 | 0 | -12 | 8.50 | 0 | S | WBMT 060101L | SR 14-552 | T-6/5 |
| S0812J SWUBR/L-06 | 12.00 | 110.00 | 32.0 | 11.0 | 5.5 | 4.00 | 0 | -12 | 8.00 | 0 | S | WBMT 060101R | SR 14-552 | T-6/5 |
| S1010K SWUBR/L-06 | 10.00 | 125.00 | - | 9.0 | 4.5 | 5.20 | 0 | -12 | 11.00 | 0 | S | WBMT 060101R | SR 14-552 | T-6/5 |

• Verwenden Sie rechte WBMT 06...R-Wendschneidplatten auf linken Werkzeugen und linke WBMT 06...L-Wendschneidplatten auf rechten Werkzeugen.

(1) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

(2) S-Stahl, C-Hartmetall

(3) Wendschneidplatte

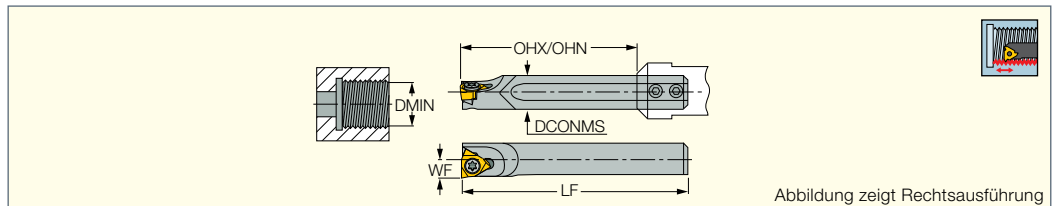
Wendschneidplatten siehe Seiten: WBGT (186) • WBMT (186)

ISOTURN

ISCARTHREAD

MGSIR/L

Hartmetall-Bohrstangen zum Innen-Gewindedrehen



| Bezeichnung | DCONMS | LF | OHN ⁽¹⁾ | OHX ⁽²⁾ | WF | DMIN | | |
|---------------|--------|-------|--------------------|--------------------|------|------|-----------|-------|
| MGSIR/L 06-06 | 6.00 | 59.00 | 16.0 | 42.0 | 3.90 | 7.00 | SR 14-552 | T-6/5 |
| MGSIR/L 08-06 | 8.00 | 72.00 | 20.0 | 56.0 | 5.00 | 9.20 | SR 14-552 | T-6/5 |

• Um eine hohe Prozesssicherheit sicherzustellen, empfehlen wir dringend, die Klemmschraube nach 10 Wendschneidplatten-Wechsels auszutauschen.

(1) Mindestauskrugung im einstellbaren Bereich.

(2) Maximale Auskrugung im einstellbaren Bereich.

Wendschneidplatten siehe Seiten: IR-MJ (627) • IR/L-55° (597) • IR/L-60° (601) • IR/L-BSPT (623) • IR/L-ISO (608) • IR/L-NPT (620) • IR/L-NPTF (622) • IR/L-UN (613)

• IR/L-W (617)

Werkzeugaufnahmen siehe Seite: SBB (106)

ISOTURN

MG-SWUBR/L

Vollhartmetall-Bohrstangen zum Innendrehen

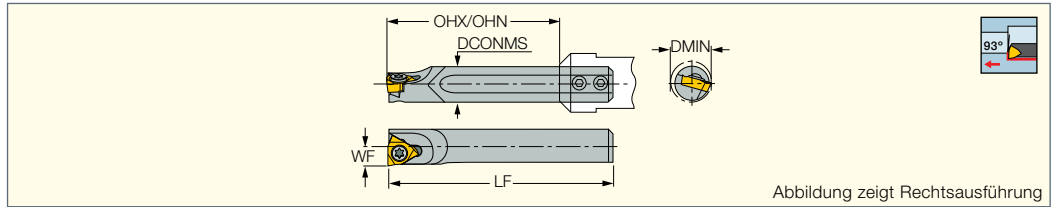


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | OHN ⁽¹⁾ | OHX ⁽²⁾ | WF | DMIN | | |
|-------------------------|--------|-------|--------------------|--------------------|------|------|-----------|-------|
| MG 06-SWUBR/L-06 | 6.00 | 59.00 | 16.0 | 42.0 | 3.30 | 6.60 | SR 14-552 | T-6/5 |
| MG 08-SWUBR/L-06 | 8.00 | 72.00 | 20.0 | 56.0 | 4.30 | 8.70 | SR 14-552 | T-6/5 |

• Verwenden Sie rechte WBMT 06...R-Wendeschneidplatten auf linken Werkzeugen und linke WBMT 06...L-Wendeschneidplatten auf rechten Werkzeugen.

- ⁽¹⁾ Mindestauskrägung im einstellbaren Bereich.
- ⁽²⁾ Maximale Auskrägung im einstellbaren Bereich.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WBGT (186) • WBMT (186)

Werkzeugaufnahmen siehe Seite: SBB (106)

ISOTURN

A/E-SWUCR

Bohrstangen für die Bearbeitung kleiner Durchmesser mit positiven WCGT-Trigon-Wendeschneidplatten

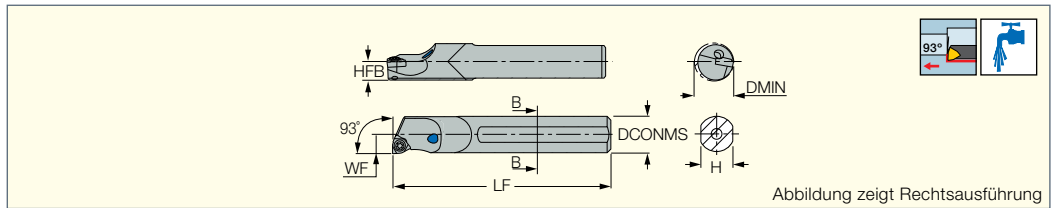


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | H | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Schaft m. ⁽¹⁾ | Wendeschneidplatte | | |
|----------------------|--------|--------|-----|-----|------|------|------|-------|--------------------------|--------------------|-----------|-------|
| A06H SWUCR-02 | 6.00 | 100.00 | 5.4 | 2.7 | 3.30 | 0 | -15 | 6.60 | S | WCGT 0201 | SR 14-299 | T-6/5 |
| A08J SWUCR-02 | 8.00 | 110.00 | 7.2 | 3.6 | 4.25 | 0 | -12 | 8.70 | S | WCGT 0201 | SR 14-299 | T-6/5 |
| A10K SWUCR-02 | 10.00 | 125.00 | 9.0 | 4.5 | 5.20 | 0 | -12 | 10.90 | S | WCGT 0201 | SR 14-299 | T-6/5 |
| E06H SWUCR-02 | 6.00 | 100.00 | 5.4 | 2.7 | 3.30 | 0 | -15 | 6.60 | C | WCGT 0201 | SR 14-299 | T-6/5 |
| E08K SWUCR-02 | 8.00 | 125.00 | 7.2 | 3.6 | 4.30 | 0 | -12 | 8.70 | C | WCGT 0201 | SR 14-299 | T-6/5 |
| E10M SWUCR-02 | 10.00 | 150.00 | 9.0 | 4.5 | 5.20 | 0 | -12 | 10.90 | C | WCGT 0201 | SR 14-299 | T-6/5 |

⁽¹⁾ S-Stahl, C-Hartmetall

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WCGT (186)

ISOTURN

MG-SWUCR

Hartmetall-Bohrstangen für die Bearbeitung kleiner Durchmesser mit positiven WCGT-Trigon-Wendeschneidplatten

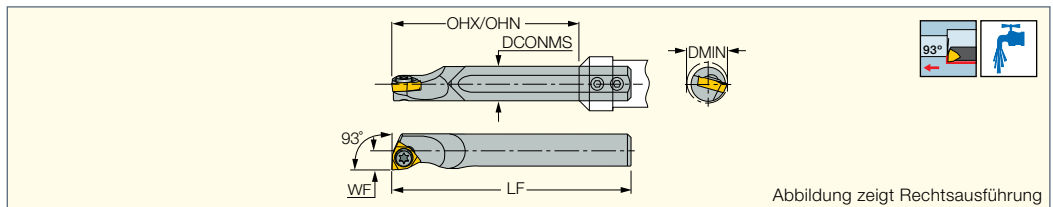


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | DCONMS | LF | OHN ⁽¹⁾ | OHX ⁽²⁾ | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte | | |
|-----------------------|--------|-------|--------------------|--------------------|------|------|------|------|--------------------|-----------|-------|
| MG 06-SWUCR-02 | 6.00 | 60.00 | 16.0 | 42.0 | 3.30 | 0 | 15 | 6.60 | WCGT 0201 | SR 14-299 | T-6/5 |
| MG 08-SWUCR-02 | 8.00 | 75.70 | 20.0 | 56.0 | 4.30 | 0 | 12 | 8.80 | WCGT 0201 | SR 14-299 | T-6/5 |

- ⁽¹⁾ Mindestauskrägung im einstellbaren Bereich.
- ⁽²⁾ Maximale Auskrägung im einstellbaren Bereich.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WCGT (186)

Werkzeugaufnahmen siehe Seite: SBB (106)

ISOTURN

A-SXFOR/L

Bohrstangen mit Kühlmittelkanal für XOMT-Wendeschneidplatten

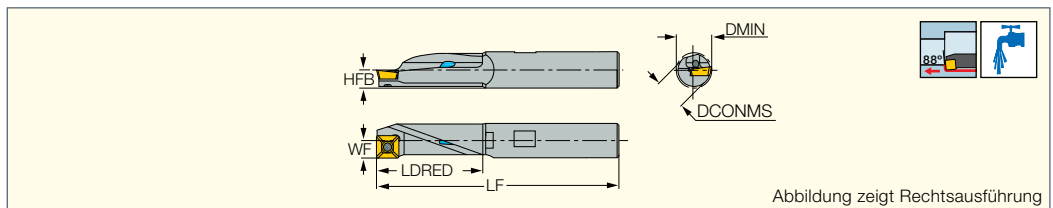


Abbildung zeigt Rechtsausführung

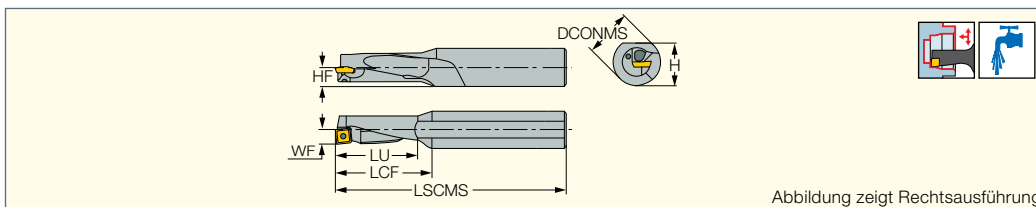
| Bezeichnung | DCONMS | LF | LDRED | HFB | WF | GAMP | GAMF | DMIN | Wendeschneidplatte | | |
|------------------------|--------|--------|-------|-----|------|------|------|-------|--|-----------|-------|
| A10J SXFOR/L-06 | 10.00 | 110.00 | 28.5 | 5.0 | 4.90 | 6 | 1.75 | 10.00 | Wendeschneidplatten siehe: XOMT-DT (179) | SR 34-508 | T-7/5 |
| A12K SXFOR/L-06 | 12.00 | 125.00 | 28.5 | 5.0 | 4.90 | 6 | 1.75 | 10.00 | Wendeschneidplatten siehe: XOMT-DT (179) | SR 34-508 | T-7/5 |

SR M4X10 DIN913

MULTIFUNCTION TOOLS

A-SXFOR-DR

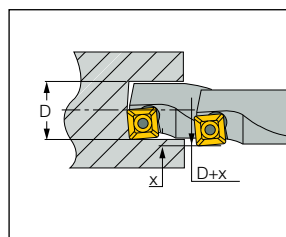
Bohrstangen für XOMT-
Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | DCONMS | LSCMS | LCF | LU | WF | HF | GAMP | GAMF | H | DCN ⁽¹⁾ | Wendeschneidplatte |
|--------------------------|--------|--------|------|------|------|-----|------|------|------|--------------------|--|
| A1612M SXFOR-06DR | 16.00 | 180.00 | 31.0 | 21.0 | 6.00 | 8.5 | 0 | 0 | 15.0 | 12.50 | Wendeschneidplatten siehe: XOMT-DT (179) |

⁽¹⁾ min. Durchmesser

SR M4X10 DIN913



Bohren ins Volle

Bearbeitungsbereich:

Dmin=12,5 mm

Dmax=14 mm

Um den geforderten Durchmesser zu erhalten und eventuellen Abweichungen des Werkzeugs vorzubeugen, positionieren Sie bitte das Werkzeug wie abgebildet bei D + x (x = 0,10).

Um eventuellen Problemen vorzubeugen, empfehlen wir einen Rückzug des Werkzeugs um 0,1 mm nach 1 mm Bohrtiefe. Maximaler Vorschub bei Stahl: 0,05 mm. Bei rostbeständigem Stahl: 0,03 mm

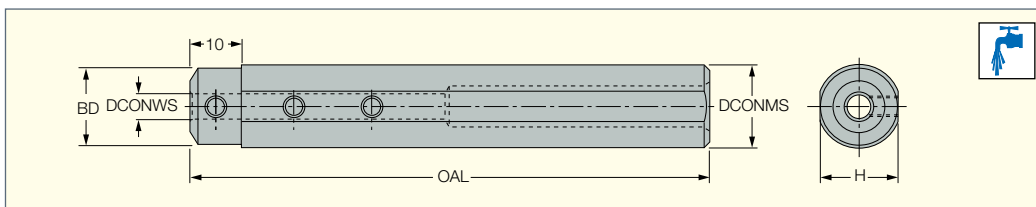
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | |
|-------------------|-----------|--------|-------|
| A-SXFOR-DR | SR 34-508 | T-7/51 | PL 16 |

ISOTURN

SBB

Werkzeughalter für Bohrstangen
mit kleinem Durchmesser



| Bezeichnung | DCONMS | DCONWS | BD | H | OAL | | | |
|------------------|--------|--------|-------|------|--------|---------|--------|--------|
| SBB D16-4 | 16.00 | 4.00 | 15.00 | 15.0 | 100.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D16-5 | 16.00 | 5.00 | 15.00 | 15.0 | 100.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D16-6 | 16.00 | 6.00 | 15.00 | 15.0 | 100.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D16-7 | 16.00 | 7.00 | 15.00 | 15.0 | 100.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D20-4 | 20.00 | 4.00 | 13.00 | 19.0 | 100.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D20-5 | 20.00 | 5.00 | 14.00 | 19.0 | 100.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D20-6 | 20.00 | 6.00 | 15.00 | 19.0 | 100.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D20-7 | 20.00 | 7.00 | 16.00 | 19.0 | 100.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D22-4 | 22.00 | 4.00 | 13.00 | 21.0 | 125.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D22-5 | 22.00 | 5.00 | 14.00 | 21.0 | 125.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D22-6 | 22.00 | 6.00 | 15.00 | 21.0 | 125.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |
| SBB D22-7 | 22.00 | 7.00 | 16.00 | 21.0 | 125.00 | SR M4X4 | HW 2.0 | PL 16* |

* Halter sind geeignet für rechte und linke Wendeschneidplatten sowie Bohrstangen.

* Optional, bitte separat bestellen.

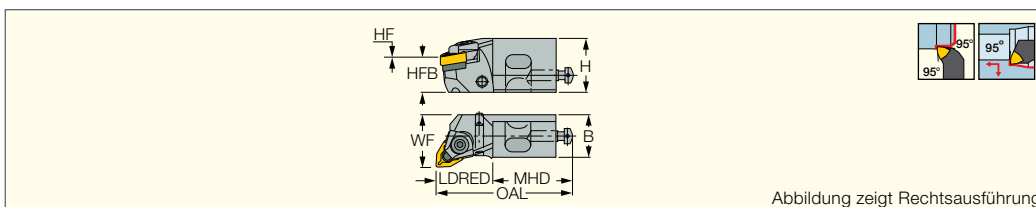
Werkzeuge siehe Seiten: A/E-SEXPR/L-03 (98) • A/E-SWUCR (105) • A/E/S-SCLCR/L (97) • E/S-SWUBR/L (104) • MG-SWUBR/L (105) • MG-SWUCR (105)

• MGCH (375) • MGSIR/L (104)

ISOTURN

MWLN/L-CA-W

Top Wedge Lock-Kassetten für
negative Trigon-Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | OAL | LDRED | B | H | HFB | HF | WF | GAMP | GAMF | MHD |
|------------------------|-------|-------|------|------|------|-----|-------|------|------|-------|
| MWLN/L 16CA-06W | 63.00 | 26.4 | 20.0 | 25.0 | 16.0 | 3.5 | 25.00 | -8 | -8 | 36.60 |

Wendeschneidplatten siehe Seiten: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118)

• WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123)

• WNMG-WG (120)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | |
|------------------------|-----------|----------------------------|--------|--------------|--------|------------|-----------------|--------|
| MWLN/L 16CA-06W | IWSN 322W | IWSN 3-2W ^(a) * | ZNW 3W | LC 250 SET 1 | HW 2.0 | SR 76-1401 | SR M4X10 DIN913 | HW 2.5 |

* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) Verwenden Sie WNMG 33..(0604..) -Wendeschneidplatten.

PCLNR/L-CA

Auswechselbare Kassetten mit 95° Anstellwinkel für negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten

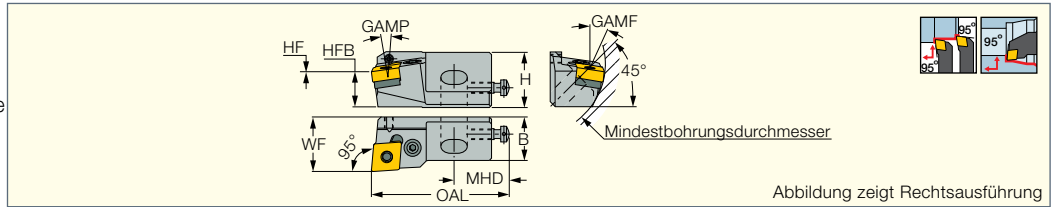


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HFB | B | OAL | HF | WF | DMIN ⁽¹⁾ | GAMP | GAMF | MHD |
|------------------------|------|------|------|-------|-----|-------|---------------------|------|------|-------|
| PCLNR/L 16CA-12 | 25.0 | 16.0 | 20.0 | 63.00 | 3.5 | 25.00 | 55.00 | -8 | -8 | 25.00 |

⁽¹⁾ Für axiale Ausrichtung.

- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGA-Keramik (196) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA (130) • CNMA (PKD) (201) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMG-Keramik (195) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3M (127) • CNMG-F3P (124) • CNMG-F3S (128) • CNMG-GN (132) • CNMG-M3M (127) • CNMG-M3P (124) • CNMG-NF (129) • CNMG-NR (132) • CNMG-VL (128) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMM-M4PW (134) • CNMM-R3P (125) • CNMS-12 (193)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|----------------------|---------|------|------|--------|--------|------------|----------------|--------|--------|
| PCLNL 16CA-12 | TCN 423 | SP 4 | LR 4 | LCS 4S | HW 3.0 | SR 76-1401 | SR M4X5 DIN916 | HW 2.0 | PN 3-4 |
| PCLNR 16CA-12 | TCN 423 | SP 4 | LR 4 | LCS 4S | HW 3.0 | SR 76-1401 | SR M4X5 DIN913 | HW 2.0 | PN 3-4 |

PSKNR/L-CA

Kassetten mit 75° Anstellwinkel für negative, quadratische Wendeschneidplatten

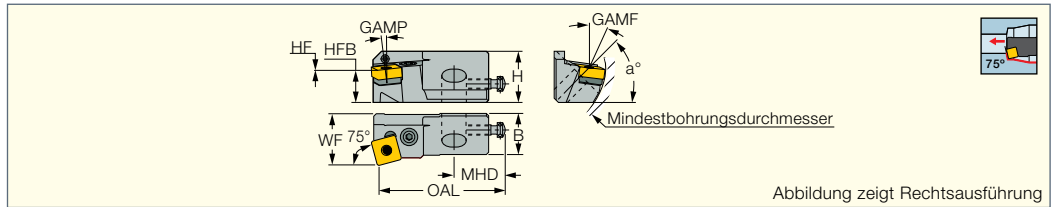


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | H | HFB | B | LF | HF | WF | DMIN ⁽¹⁾ | GAMP | GAMF | a° | MHD |
|------------------------|------|------|------|-------|-----|-------|---------------------|------|------|----|-------|
| PSKNR 12CA-12 | 20.0 | 12.0 | 15.0 | 55.00 | 2.0 | 20.00 | 50.00 | -6 | -8 | 20 | 20.00 |
| PSKNR/L 16CA-12 | 25.0 | 16.0 | 20.0 | 63.00 | 3.5 | 25.00 | 60.00 | -4 | -8 | 45 | 25.00 |

⁽¹⁾ Für axiale Ausrichtung.

- Wendeschneidplatten siehe Seiten:** SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

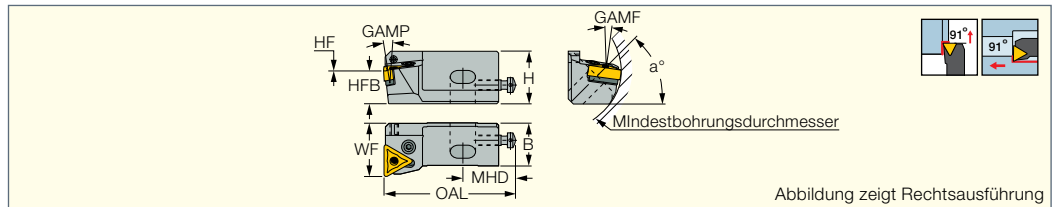
Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | |
|------------------------|---------|------|--------|-------|-------------|----------|------------|----------------|--------|
| PSKNR 12CA-12 | | | | LR 4M | SR 117-2011 | HW 2.5/5 | SR 76-1401 | SR M4X5 DIN913 | HW 2.0 |
| PSKNR/L 16CA-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | LCS 4S | HW 3.0 | SR 76-1401 | SR M4X5 DIN913 | HW 2.0 |

ISOTURN

PTFNR-CA

Kassetten mit 91° Anstellwinkel und Kniehebel-Klemmung für negative, dreieckige Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | H | HFB | B | OAL | HF | WF | DMIN ⁽¹⁾ | GAMP | GAMF | a° | MHD |
|----------------------|------|------|------|-------|-----|-------|---------------------|------|------|----|-------|
| PTFNR 12CA-16 | 20.0 | 12.0 | 15.0 | 55.00 | 2.0 | 20.00 | 50.00 | -6 | -9 | 20 | 20.00 |
| PTFNR 16CA-16 | 25.0 | 16.0 | 20.0 | 63.00 | 3.5 | 25.00 | 55.00 | -6 | -8 | 45 | 25.00 |

⁽¹⁾ Für axiale Ausrichtung.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Ersatzteile

| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|----------------------|---------|-------------------------|------|--------|-------|-------------|--------|------------|----------------|--------|
| PTFNR 12CA-16 | | TTN 332 ^{(a)*} | | | LR 3S | SR 117-2009 | | SR 76-1401 | SR M4X5 DIN913 | HW 2.0 |
| PTFNR 16CA-16 | TTN 322 | TTN 332 ^{(a)*} | SP 3 | PN 3-4 | LR 3 | SR 117-2014 | HW 2.5 | SR 76-1401 | SR M4X5 DIN913 | HW 2.0 |

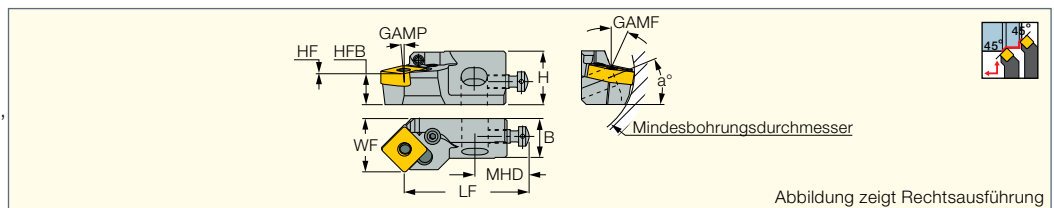
* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) Bei Verwendung von TNMG 32...(1603..) -Wendeschneidplatten.

ISOTURN

PSSNR-CA

Kassetten mit 45° Anstellwinkel zum Plan- und Längsdrehen mit negativen, quadratischen Wendeschneidplatten



| Bezeichnung | LF | B | H | HFB | HF | WF | GAMP | GAMF | a° | DMIN ⁽¹⁾ | MHD |
|----------------------|-------|------|------|------|-----|-------|------|------|----|---------------------|-------|
| PSSNR 12CA-12 | 47.00 | 15.0 | 20.0 | 12.0 | 2.0 | 20.00 | -3 | -10 | 20 | 50.00 | 20.00 |
| PSSNR 16CA-12 | 53.00 | 20.0 | 25.0 | 16.0 | 3.5 | 25.00 | 0 | -11 | 45 | 55.00 | 24.00 |

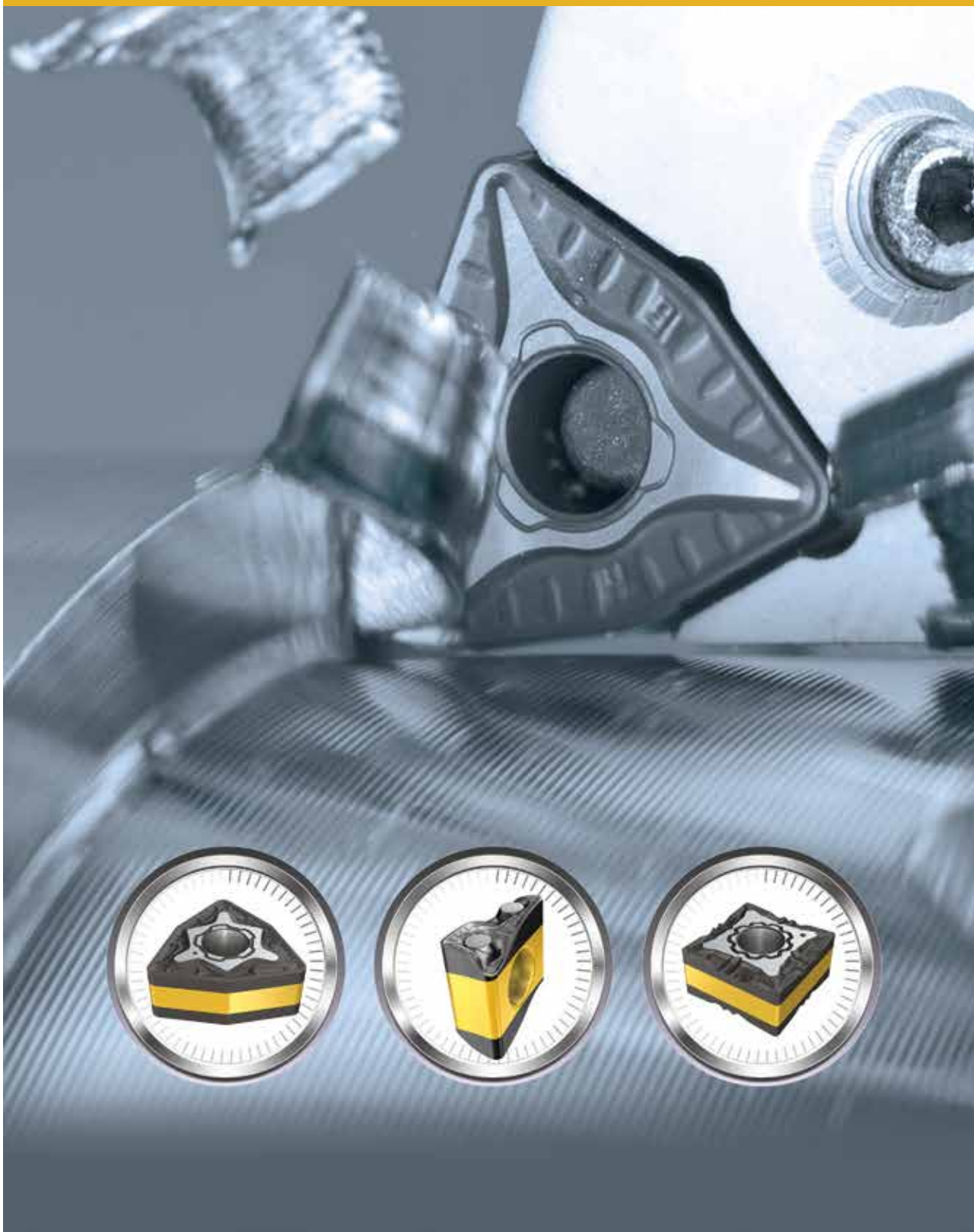
⁽¹⁾ Für axiale Ausrichtung.

Wendeschneidplatten siehe Seiten: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Keramik (197) • SNMA (CBN) (214)

Ersatzteile

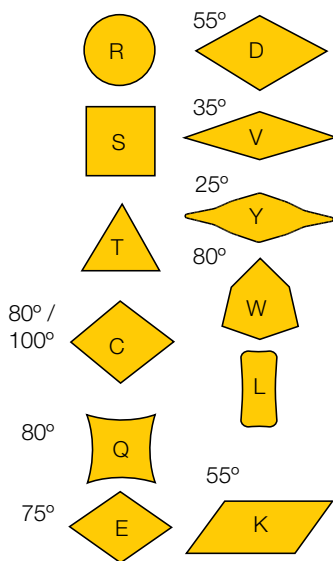
| Bezeichnung | | | | | | | | | | |
|----------------------|---------|------|--------|-------|-------------|--------|------------|----------------|--------|--|
| PSSNR 12CA-12 | | | | LR 4M | SR 117-2011 | HW 2.5 | SR 76-1401 | SR M4X5 DIN913 | HW 2.0 | |
| PSSNR 16CA-12 | TSN 423 | SP 4 | PN 3-4 | LR 4 | LCS 4S | HW 3.0 | SR 76-1401 | SR M4X5 DIN913 | HW 2.0 | |

ISO-DREHEN - WENDESCHNEIDPLATTEN

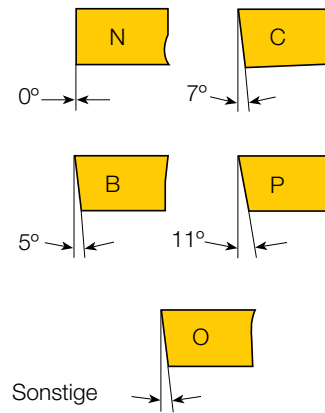


Wendeschneidplatten - Bezeichnungssystem

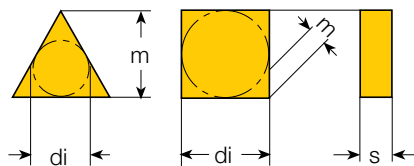
1. Form



2. Freiwinkel



3. Toleranz



| | m | s | di |
|---|--------------------------------------|--------|--------------------------------------|
| E | ±0.025 | ±0.025 | ±0.025 |
| G | ±0.025 | ±0.13 | ±0.025 |
| M | fr. ±0.08 to ±0.18 ^(*) | ±0.13 | fr. ±0.05 to ±0.13 ^(*) |
| U | fr. ±0.13 to ±0.38 ^(*) | ±0.13 | fr. ±0.08 to ±0.25 ^(*) |

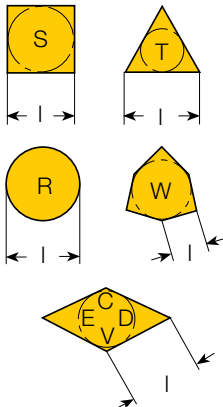
(*) Die genaue Toleranz hängt von der Größe der Wendeschneidplatte ab.

| di | Toleranz in mm | | | |
|-------|----------------|----------|----------|----------|
| | Bei m | | Bei di | |
| | Klasse M | Klasse U | Klasse M | Klasse U |
| 6.35 | ±0.08 | ±0.13 | ±0.05 | ±0.08 |
| 9.52 | ±0.08 | ±0.13 | ±0.05 | ±0.08 |
| 12.70 | ±0.13 | ±0.20 | ±0.08 | ±0.13 |
| 15.87 | ±0.15 | ±0.27 | ±0.10 | ±0.18 |
| 19.05 | ±0.15 | ±0.27 | ±0.10 | ±0.18 |
| 25.40 | ±0.18 | ±0.38 | ±0.13 | ±0.25 |

4. Typ

- A Ohne Spanformer mit Bohrung
- G Spanformer beidseitig, mit Bohrung
- M,S Spanformer einseitig, mit Bohrung
- R Spanformer einseitig, ohne Bohrung
- B, W Senkbohrung einseitig, mit Bohrung
- T, H C-Spanformer einseitig, mit Bohrung und Senkbohrung
- P Negativ / positiv, ein- oder beidseitig, mit Bohrung
- Z, X Sonder

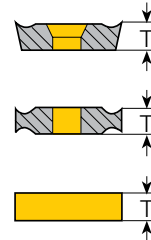
5. Schneidkantenlänge



| di | | Symbol (l) | | | | | | | | |
|------|-------|------------|----|----|----|----|----|-------------------|----|--|
| Zoll | mm | C | D | R | S | T | V | W | Q | |
| 5/32 | 3.97 | | 04 | | 03 | 06 | 06 | 02 ⁽¹⁾ | | |
| 7/32 | 5.56 | 05 | | | | 09 | | | | |
| 1/4 | 6.35 | 06 | 07 | | | 11 | 11 | | | |
| 9/32 | 7.15 | | | | | | 12 | | | |
| | 8.00 | | | 08 | | | | | | |
| 3/8 | 9.52 | 09 | 11 | | 09 | 16 | 16 | 06 | 09 | |
| | 10.00 | | | 10 | | | | | | |
| | 12.00 | | | 12 | | | | | | |
| 1/2 | 12.70 | 12 | 15 | | 12 | 22 | 22 | 08 | 12 | |
| 5/8 | 15.88 | 16 | | | 15 | 27 | | | | |
| | 16.00 | | | 16 | | | | | | |
| 3/4 | 19.05 | 19 | | | 19 | 33 | | 13 | | |
| | 20.00 | | | 20 | | | | | | |
| | 25.00 | | | 25 | | | | | | |
| 1 | 25.40 | | | | 25 | | | | | |

⁽¹⁾ WBMT 06...

6. Dicke



- 01 = 1,9 mm
- T1** = 1,98 mm
- 02 = 2,38 mm
- 03 = 3,18 mm
- T3** = 3,97 mm
- 04 = 4,76 mm
- 06 = 6,35 mm
- 07 = 7,94 mm

08

5

04

6

08

7

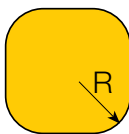
E

8

GN

9







7. Eckenradius



- 02 = 0,2 mm
- 04 = 0,4 mm
- 08 = 0,8 mm
- 12 = 1,2 mm
- 16 = 1,6 mm
- 20 = 2,0 mm
- 24 = 2,4 mm

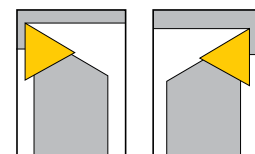
8. Schneidkanten Ausführung (Optional)

Symbol

- Scharf  F
- Gerundet  E
- Honing (gerundet)  T
- Gefast  S
- Gefast (negative Fase) 
- Gefast + Gerundet 

9. Spanformerbezeichnung

| | | | |
|----|---------------------------|------|-----|
| SF | AS/AF | TF | NM |
| PF | ../Z-RF/LF ⁽¹⁾ | PP | TNM |
| NF | WF | GN | NR |
| SM | WG | .NMS | RP |
| 14 | VL | | |



R
















L

R







L

Rechtsausführung Linksausführung

Auswahlhilfe für Spanformer und Schneidstoffsorten ISO P



| ISO P - Stahl Schlichten | | ISO P - Stahl Mittel | | ISO P - Stahl Schruppen | | |
|---|---|----------------------|---|--|--|---|
| ↑ ENG ↓ WEIT |  SF | ↑ ENG ↓ WEIT |  M3P | ↑ ENG ↓ WEIT |  GN | |
| | IC520N | | IC8150 | | IC8150 | |
| |  PF | | IC8150 | |  R3P | |
| | IC530N | | IC8150 | | IC8250 | |
| |  NF/SM | | IC8150 | | IC8150 |  NR |
| | IC570 | | IC8150 | | IC8150 |  HT/WG |
|  F3P | ZÄHER | IC8150 | IC8150 |  HTW | | |
| IC8150 | HÄRTER | IC8150 | IC8150 | IC8350 | | |
|  RF/LF | | IC8150 | IC8150 | IC8350 |  NM/TNM | |
| IC8250 | | IC8150 | IC8150 | IC8350 | IC8350 |  T3P |
|  WF/WG - Wiper | | IC8150 | IC8150 | IC8350 | IC8350 |  H6P |
| IC8250 | | IC8150 | IC8150 | IC8350 | IC8350 | IC3028 |

■ Erste Wahl




| ISO N - Aluminium Schlichten | | ISO N - Aluminium Mittel | | ISO N - Aluminium Schruppen | |
|---|--|---|--|---|---|
| ↑ ENG ↓ WEIT |  NF | ↑ ENG ↓ WEIT |  PP | ↑ ENG ↓ WEIT |  .CGT-AS |
| | ID5 | | ID5 | | IC20 |
|  .CGT-AS | IC520 |  .CGT-AS | IC520 |  .NMS-12 | IC20 |
| IC20 | ZÄHER | IC20 | ZÄHER | IC20 | ZÄHER |
| | HÄRTER | | HÄRTER | | HÄRTER |

■ Erste Wahl




ISO K - Gusseisen Schichten

| | | | | |
|------|---|------|----------------------------|--------|
| ENG |  | GN | IN11 IS6 IS80 IS8 | HÄRTER |
| | | | IC9007 | |
| WEIT | | | IC5005 | ZÄHER |
| |  | ...A | | |

ISO K - Gusseisen Mittel







| | | | | |
|------|---|------|--------------------|--------|
| ENG |  | GN | IS6 IS80 IS8 | HÄRTER |
| | | | IN23 | |
| WEIT |  | NR | IC9007 | ZÄHER |
| | | | IC5005 IC428 | |
| WEIT |  | ...A | IC 5010 IC8150 | ZÄHER |
| | | | | |

ISO K - Gusseisen Schruppen




| | | | | |
|------|---|------|-------------------------|--------|
| ENG |  | GN | IS6 IS80 | HÄRTER |
| | | | IS8 | |
| WEIT |  | NR | IN23 IC5005 IC428 | ZÄHER |
| | | | IC5010 | |
| WEIT |  | ...A | IC8150 | ZÄHER |
| | | | | |

■ Erste Wahl





ISO M - Rostbeständiger Stahl Schichten

| | | | | |
|------|---|-------|--------------------------|--------|
| ENG |  | SF | IC6015 IC807 IC907 | HÄRTER |
| | | | | |
| WEIT |  | PF | | ZÄHER |
| | | | IC6025 | |
| WEIT |  | NF/SM | IC6025 | ZÄHER |
| | | | | |
| WEIT |  | F3M | IC570 | ZÄHER |
| | | | | |
| WEIT |  | VL | IC808 IC908 | ZÄHER |
| | | | | |
| WEIT |  | RF/LF | | ZÄHER |
| | | | | |

ISO M - Rostbeständiger Stahl Mittel

| | | | | |
|------|---|-----|--------------------------|--------|
| ENG |  | PP | IC6015 IC807 IC907 | HÄRTER |
| | | | | |
| WEIT |  | TF | IC6025 IC808 IC908 | ZÄHER |
| | | | | |
| WEIT |  | M3M | IC3028 | ZÄHER |
| | | | | |








ISO M - Rostbeständiger Stahl Schruppen

| | | | | |
|------|---|------|--------------------------|--------|
| ENG |  | M4MW | IC807 IC907 | HÄRTER |
| | | | | |
| WEIT |  | MR | IC6025 IC808 IC908 | ZÄHER |
| | | | | |
| WEIT |  | R3M | | ZÄHER |
| | | | IC3028 | |
| WEIT |  | HM | | ZÄHER |
| | | | | |

■ Erste Wahl

| ISO S - Hoch hitzebest. Leg. Schichten | | | ISO S - Hoch hitzebest. Leg. Mittel | | | ISO S - Hoch hitzebest. Leg. Schruppen | | | | | |
|--|---|----------------|-------------------------------------|-----------------|---|--|-------|-----------------|---|---------------------|---------------------|
| ↑ ENG ↓ WEIT |  | SF/PF | IW7 | ↑ ENG ↓ WEIT |  | PP | IW7 | ↑ ENG ↓ WEIT |  | HM | IW7 |
| |  | PF | IC804 | |  | TF | IC804 | |  | M4MW | IC804 |
| |  | TF | IC806 | |  | EM-M | IC806 | |  | EM-R | IC806 |
| |  | PP | IC07 | | | | IC07 | | | | IC07 |
| | | IC807 IC907 | | | IC807 IC907 | | | IC807 IC907 | ↑ HÄRTER ↓ ZÄHER | ↑ HÄRTER ↓ ZÄHER | ↑ HÄRTER ↓ ZÄHER |
| | | IC20 | | | IC908 | | | IC808 IC908 | | | |
| | | | | | | | | MR | | | IC3028 |

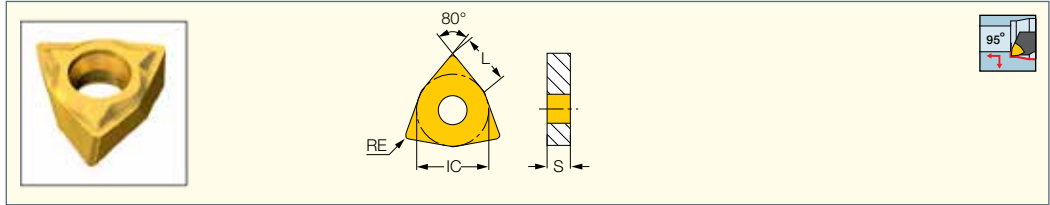
■ Erste Wahl

| ISO H - Gehärteter Stahl Schichten | | | ISO H - Gehärteter Stahl Mittel | | | | | | | | | |
|------------------------------------|---|----------------|---------------------------------|-----------------|---|------|------|-----------------|---|---|-------|----------------|
| ↑ ENG ↓ WEIT |  | GN | IB10HC IB50 IB10H | ↑ ENG ↓ WEIT |  | .NMA | IB55 | ↑ ENG ↓ WEIT |  | .NGA | IB20H | |
| |  | .NMA | IB55 | |  | GN | IN22 | | IC807 IC907 |  | GN | IC808 IC908 |
| |  | .NGA | IN22 | | | | | | | | | |
| | | IC807 IC907 | | | | | | | | | | |

■ Erste Wahl

WNGP-F2P

Doppelseitige Trigon-
Wendeschneidplatten zum
Feinschichten von legiertem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC530N | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|------|------|------|------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| WNGP 040302R/L-F2P | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 | |
| WNGP 040304R/L-F2P | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 | |
| WNGP 040308R/L-F2P | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 | |

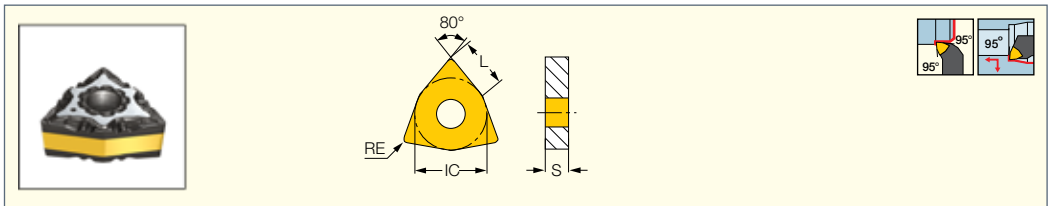
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E-SWLN/R-L-04 (89) • PWNLR/L-S (6)

ISOTURN

WNMG-F3P

Doppelseitige Trigon- Wende-
schneidplatten zum Vorschlichten
und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC20N | IC520N | IC807 | a_p (mm) | f (mm) |
| WNMG 060404-F3P | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.07-0.25 |
| WNMG 060408-F3P | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.90-3.00 | 0.08-0.25 |
| WNMG 060412-F3P | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1.30-3.00 | 0.10-0.25 |
| WNMG 080404-F3P | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-3.50 | 0.07-0.25 |
| WNMG 080408-F3P | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.90-3.50 | 0.08-0.25 |
| WNMG 080412-F3P | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1.30-3.50 | 0.10-0.25 |

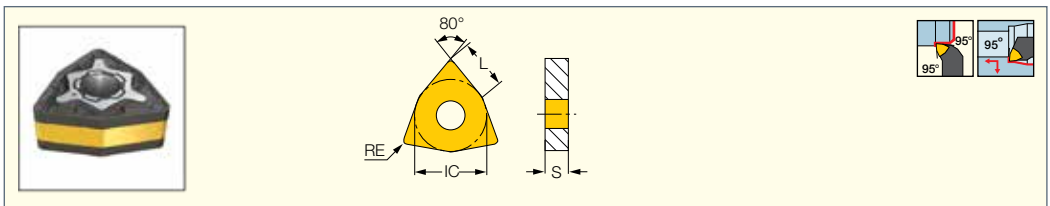
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLN/R-L-X/G (90) • A/S-MWLN/R-L-W (89) • A/S-PWLN/R/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/R/L-08-JHP (7) • C#-PWLN/R/L-X (10) • C#-PWLN/R/L-X-JHP (11) • DWLN/R/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/R/L-CA-W (106) • MWLN/R/L-W (15) • PWNLR/L (6) • PWNLR/L-08-JHP (6) • PWNLR/L-X (8) • PWNLR/L-X-JHP (9) • PWNLR/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/R/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/R/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-M3P

Doppelseitige Trigon- Wende-
schneidplatten für die mittlere
Bearbeitung von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC8150 | IC5010 | IC807 | a_p (mm) | f (mm) |
| WNMG 06T304-M3P | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | ● | | ● | ● | | | 0.45-2.50 | 0.10-0.45 |
| WNMG 06T308-M3P | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | | | 0.50-3.00 | 0.15-0.50 |
| WNMG 06T312-M3P | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 1.20 | ● | | ● | ● | | | 0.80-3.00 | 0.18-0.60 |
| WNMG 060404-M3P | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | | ● | ● | | ● | 0.45-2.50 | 0.10-0.45 |
| WNMG 060408-M3P | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | | ● | 0.50-3.00 | 0.15-0.50 |
| WNMG 060412-M3P | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | | ● | ● | | ● | 0.80-3.00 | 0.18-0.60 |
| WNMG 080404-M3P | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | | ● | ● | | ● | 0.40-3.50 | 0.10-0.45 |
| WNMG 080408-M3P | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | ● | ● | 0.50-4.00 | 0.15-0.50 |
| WNMG 080412-M3P | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | | ● | ● | ● | ● | 0.80-4.00 | 0.18-0.60 |
| WNMG 080416-M3P | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | | ● | | | ● | 1.00-4.00 | 0.23-0.65 |

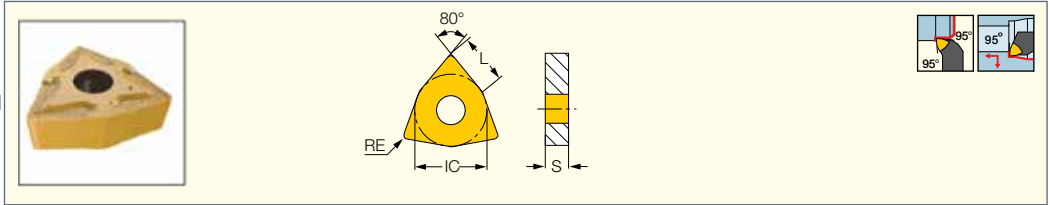
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLN/R/L-X/G (90) • A/S-MWLN/R/L-W (89) • A/S-PWLN/R/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/R/L-08-JHP (7) • C#-PWLN/R/L-X (10) • C#-PWLN/R/L-X-JHP (11) • DWLN/R/L (7) • E-PWLN/R/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/R/L-CA-W (106) • MWLN/R/L-W (15) • PWNLR/L (6) • PWNLR/L-08-JHP (6) • PWNLR/L-X (8) • PWNLR/L-X-JHP (9) • PWNLR/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/R/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/R/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-CERMET

Doppelseitige, Trigon-Cermet-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC20N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 06T302-FFC | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | ● | ● | 1.00-2.50 | 0.05-0.25 |
| WNMG 06T304-FFC | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | ● | ● | 1.00-2.50 | 0.05-0.25 |
| WNMG 06T304-FFG | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | ● | ● | 1.00-2.50 | 0.05-0.25 |
| WNMG 06T304-FFA | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.12-0.50 |
| WNMG 06T308-FFC | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | ● | ● | 1.00-2.50 | 0.05-0.25 |
| WNMX 060404-FWA | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.12-0.50 |
| WNMG 06T302-FFA | 6.52 | 9.92 | 3.97 | 0.20 | ● | ● | 0.30-1.50 | 0.05-0.16 |
| WNMG 080404-FFC | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 1.00-2.50 | 0.05-0.25 |
| WNMG 080408-FFC | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 1.00-2.50 | 0.05-0.25 |
| WNMG 080408-FWT | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 1.40-5.00 | 0.15-0.60 |

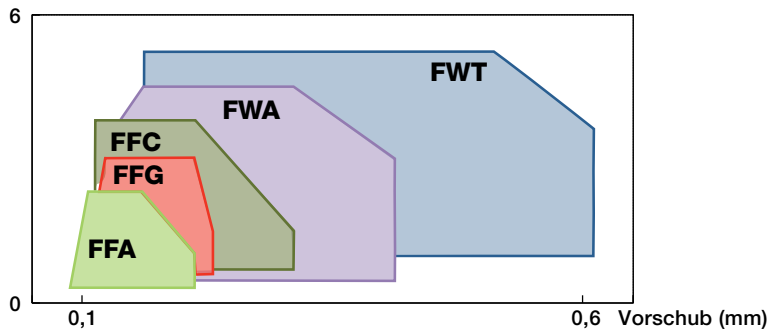
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7) • E-PWLN/L-HEAD (91)

• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-CA-W (106)

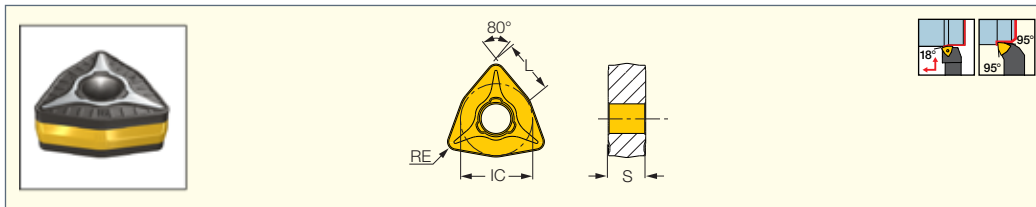
• MWLN/L-L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

Schnitttiefe (mm)



WOMG-10-T3P-IQ

Doppelseitige Trigon
Wendeschneidplatte mit 6°
negativem seitlichen Freiwinkel zum
Hochvorschubdrehen von Stahl



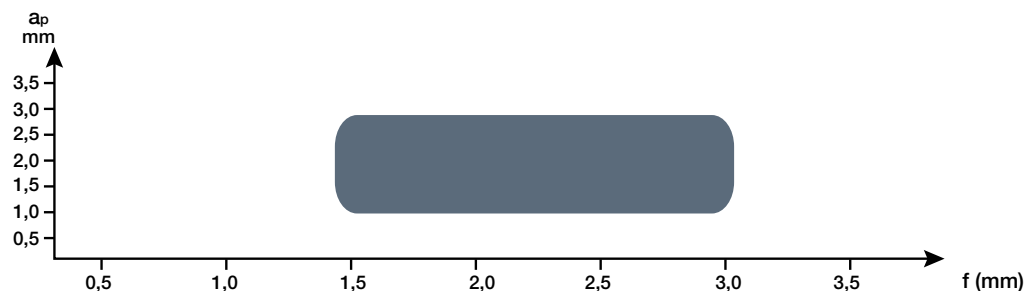
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8350 | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| WOMG 100716-T3P-IQ | 10.86 | 15.88 | 7.94 | 1.60 | ● | ● | ● | 1.00-2.80 | 1.50-3.00 |

Die o.g. Schnittwertempfehlungen beziehen sich ausschließlich auf PWXOR/L-TF-IQ. Für PWLOR/L-IQ-Werkzeuge:

ap= 3-7 mm, ft= 0,3-0,8 mm. User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

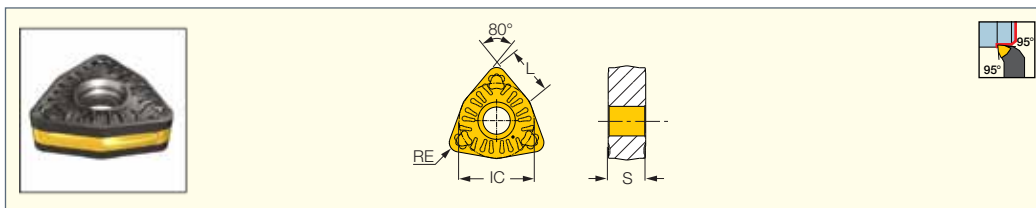
Werkzeuge siehe Seiten: PWLOR/L-IQ (16) • PWXOR/L-TF-IQ (17)

Anwendungsbereich auf PWXOR/L-TF-IQ-Werkzeugen



WOMG-13-R3P-IQ

Doppelseitige Trigon- Wende-
schneidplatten mit 7° negativem
seitlichen Freiwinkel für die
Schwerzerspanung von Stahl



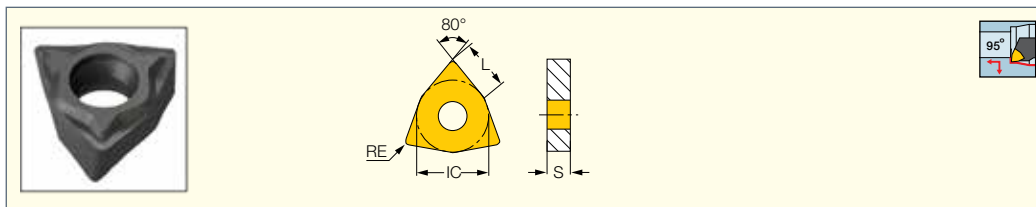
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| WOMG 130612-R3P-IQ | 13.03 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | 3.50-8.00 | 0.30-0.80 |
| WOMG 130616-R3P-IQ | 13.03 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | 4.00-8.00 | 0.40-0.85 |
| WOMG 130624-R3P-IQ | 13.03 | 19.05 | 6.35 | 2.40 | ● | ● | 4.00-8.00 | 0.40-1.00 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-PWLOR/L-IQ (16) • PWLOR/L-IQ (16)

WNGP-F2M

Doppelseitige Trigon-
Wendeschneidplatten zum
Feinschlichten von rostbeständigem
Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC908 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------------|-------------|------|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | ap (mm) | f (mm) |
| WNGP 040302R/L-F2M | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| WNGP 040304R/L-F2M | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| WNGP 040308R/L-F2M | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |

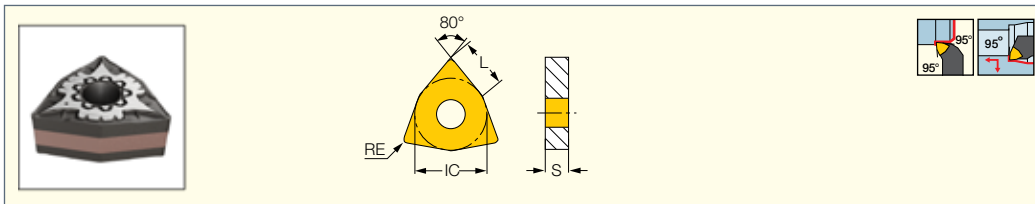
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E-SWLN/L-04 (89) • PWLN/L-S (6)

ISOTURN

WNMG-F3M

Doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten zum Schlichten von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 060404-F3M | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| WNMG 060408-F3M | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |
| WNMG 060412-F3M | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.15-0.50 |
| WNMG 080404-F3M | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| WNMG 080408-F3M | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |
| WNMG 080412-F3M | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.15-0.50 |

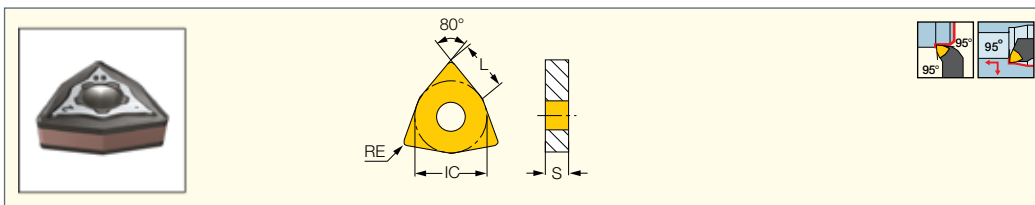
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • HSK A63WH-MULNRL-L-12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-L-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-L-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-M3M

Doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von rostbeständigem Stahl und Stahl mit geringem C-Gehalt



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 060404-M3M | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-3.50 | 0.12-0.40 |
| WNMG 060408-M3M | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-3.50 | 0.15-0.50 |
| WNMG 060412-M3M | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-3.50 | 0.20-0.60 |
| WNMG 080404-M3M | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-5.00 | 0.12-0.40 |
| WNMG 080408-M3M | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.15-0.50 |
| WNMG 080412-M3M | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-5.00 | 0.20-0.60 |
| WNMG 080416-M3M | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | | | | ● | | 0.50-5.00 | 0.25-0.70 |

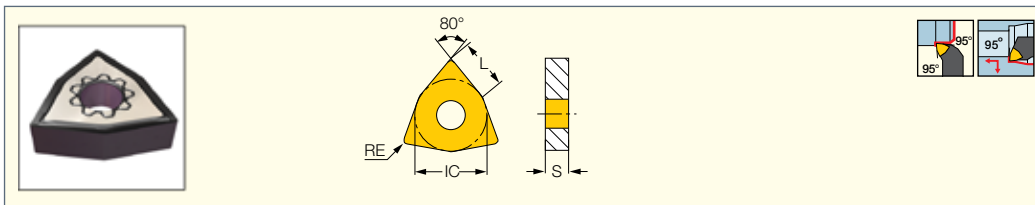
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • HSK A63WH-MULNRL-L-12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-L-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-L-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-F3S

Doppelseitige 80°-Trigon-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Werkstoffstoffen. Geeignet für Schlichtbearbeitungen.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC806 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 060404-F3S | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| WNMG 060408-F3S | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.35 |
| WNMG 080404-F3S | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| WNMG 080408-F3S | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.35 |

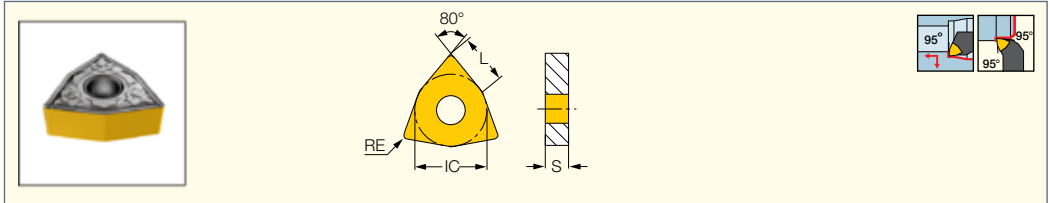
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • DWLNRL/L-JHP-MC (8) • HSK A63WH-MULNRL-L-12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-L-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-L-MW (91)

ISOTURN

WNMG-SF

Doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten zum Feinschlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC530N | IC520N | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 06T302-SF | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | • | | | | 0.30-1.50 | 0.02-0.15 |
| WNMG 06T304-SF | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | • | • | • | • | 0.30-1.50 | 0.05-0.15 |

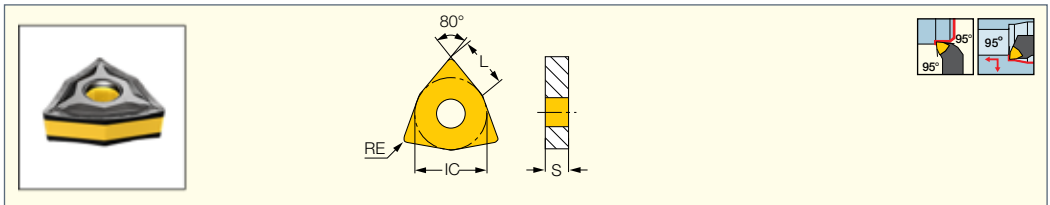
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • DWLNRL/L (7) • E-PWLNRL/L-HEAD (91) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6)

ISOTURN

WNMG-NF

Doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------|-------|--------|------|--------|------|-------|--------|-------------------------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8350 | IC8250 | IC908 | IC30N | IC530N | IC10 | IC8150 | IC20 | IC20N | IC520N | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 06T301-NF | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.10 | | | • | | | | | | | | | | 0.20-1.00 | 0.05-0.15 |
| WNMG 06T302-NF | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | • | • | | • | • | • | • | | | | • | • | 0.30-1.50 | 0.08-0.17 |
| WNMG 06T304-NF | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | • | • | | • | • | • | • | | | | • | • | 0.40-2.50 | 0.07-0.25 |
| WNMG 06T308-NF | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | • | • | | | | • | • | | | | | | 0.60-3.00 | 0.08-0.25 |
| WNMG 060402-NF | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | | | | | | | | | | | • | • | 0.30-3.00 | 0.05-0.20 |
| WNMG 060404-NF | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | • | | | | | | | | | • | • | 0.60-3.00 | 0.08-0.25 |
| WNMG 060408-NF | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | | | | | | • | | | | | | | 0.80-3.00 | 0.08-0.25 |
| WNMG 080404-NF | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | • | | | • | | | | • | | | | 0.40-3.50 | 0.07-0.25 |
| WNMG 080408-NF | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | • | | | • | | | | | | | | 0.80-3.50 | 0.08-0.25 |
| WNMG 080412-NF | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | | | | | • | | | | | | | 1.20-3.50 | 0.08-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

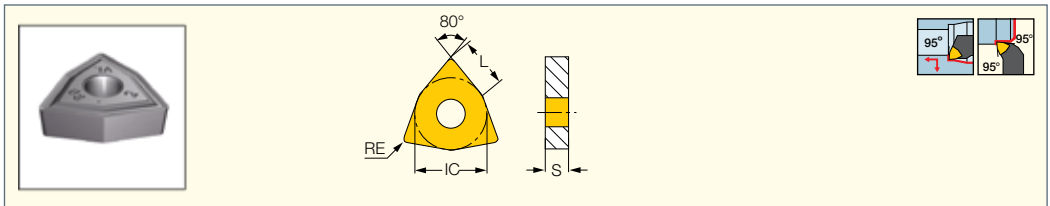
Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10)

• C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • E-PWLNRL/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (13) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (14) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-VL

Doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten mit Spanformer für die Bearbeitung von hoch hitzebeständigen Legierungen und Ventilen aus rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC908 | IC806 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 06T308-VL | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | • | | | 0.50-3.00 | 0.07-0.25 |
| WNMG 080404-VL | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | • | • | 0.30-3.00 | 0.05-0.15 |
| WNMG 080408-VL | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | | 0.50-4.00 | 0.10-0.25 |
| WNMG 080412-VL | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | | | 1.00-4.50 | 0.12-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

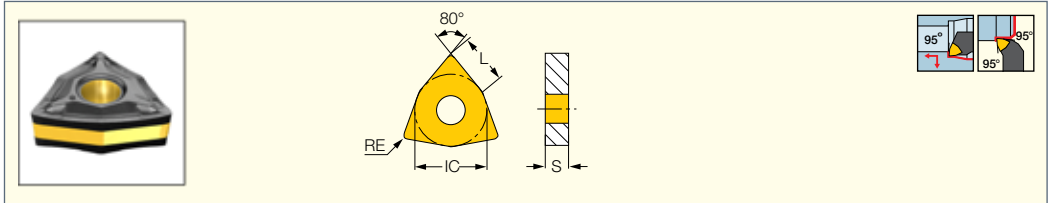
Werkzeuge siehe Seiten: A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • DWLNRL/L (7) • E-PWLNRL/L-HEAD (91)

• HSK A63WH-MULNRL-L-MW (14) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-WG

Doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten in Wiper-Ausführung zum Drehen mit exzellenter Oberflächengüte



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zähler ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|------|------|------|-----------------|--------|--------|-------|--------|-------|--------|-------------------------|-------|-----------|-----------|
| | IC | L | S | RE | IC8250 | IC530N | IC8150 | IC20N | IC520N | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 06T304-WG | 9.52 | 6.52 | 3.97 | 0.40 | • | • | • | • | • | | | | | 0.40-3.00 | 0.10-0.35 |
| WNMG 06T308-WG | 9.52 | 6.52 | 3.97 | 0.80 | • | • | • | • | • | | | • | • | 0.60-3.50 | 0.10-0.50 |
| WNMG 060404-WG | 9.52 | 6.52 | 4.76 | 0.40 | • | • | • | | | | | • | | 0.40-3.00 | 0.10-0.35 |
| WNMG 060408-WG | 9.52 | 6.52 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | | | | | • | | 0.60-3.50 | 0.10-0.50 |
| WNMG 080408-WG | 12.70 | 8.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | 1.00-3.50 | 0.10-0.50 |
| WNMG 080412-WG | 12.70 | 8.70 | 4.76 | 1.20 | • | • | • | | | • | • | | | 1.20-4.00 | 0.30-0.80 |

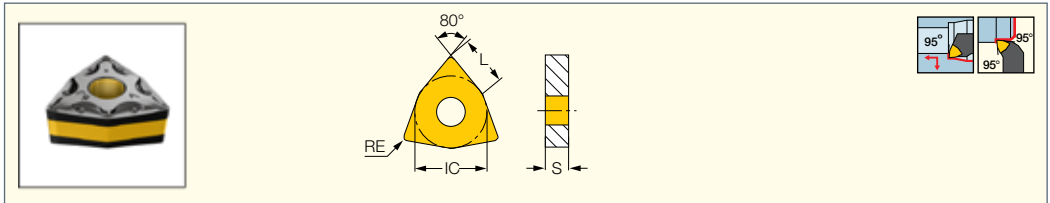
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL-X/G (90) • A/S-MWLNRL-W (89) • A/S-PWLNRL (90) • C#-MULNRL-MW (13) • C#-PWLNRL-08-JHP (7) • C#-PWLNRL-X (10) • C#-PWLNRL-X-JHP (11) • DWLNRL (7) • E-PWLNRL-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL-12MW (12) • MWLNRL-CA-W (106) • MWLNRL-W (15) • PWLNRL (6) • PWLNRL-08-JHP (6) • PWLNRL-X (8) • PWLNRL-X-JHP (9) • PWLNRL-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-WF

Doppelseitige, negative Trigon-Wendeschneidplatten in Wiper-Ausführung zum Schlichten mit hohen Vorschüben



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zähler ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|-----------------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC530N | IC8150 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 060402-WF | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | | | | • | 0.20-3.00 | 0.05-0.25 |
| WNMG 060404-WF | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | | • | • | 0.50-3.00 | 0.05-0.30 |
| WNMG 060408-WF | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | | | | • | 0.80-3.50 | 0.07-0.30 |
| WNMG 080408-WF | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | | | 0.80-3.50 | 0.07-0.35 |
| WNMG 080412-WF | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | • | | | 0.80-3.50 | 0.07-0.35 |

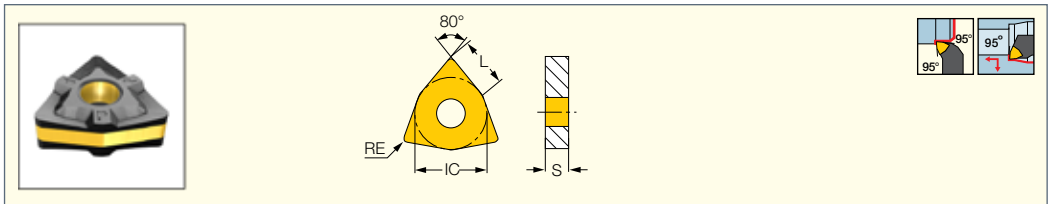
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL-X/G (90) • A/S-MWLNRL-W (89) • A/S-PWLNRL (90) • C#-MULNRL-MW (13) • C#-PWLNRL-08-JHP (7) • C#-PWLNRL-X (10) • C#-PWLNRL-X-JHP (11) • DWLNRL (7) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL-12MW (12) • MWLNRL-CA-W (106) • MWLNRL-W (15) • PWLNRL (6) • PWLNRL-08-JHP (6) • PWLNRL-X (8) • PWLNRL-X-JHP (9) • PWLNRL-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-PP

Doppelseitige, negative Trigon-Wendeschneidplatten mit positivem Spanformer zum Schlichten



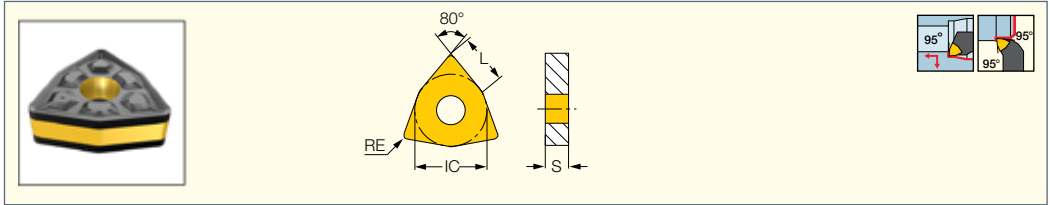
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zähler ↔ Härter | | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | | | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|-----------------|-------|--------|--------|--------|-------|--------|------|--------|--------|--------|-------------------------|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC28 | IC830 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC30N | IC530N | IC10 | IC6015 | IC8150 | IC520M | IC20 | IC20N | IC806 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 06T304-PP | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | | | • | | • | | • | • | • | | | | | | • | • | 1.00-3.00 | 0.14-0.30 |
| WNMG 06T308-PP | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | | • | • | | • | | | | • | | | | | | • | • | 1.00-3.00 | 0.14-0.30 |
| WNMG 060404-PP | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | | • | | • | | | | • | | | | | | • | • | 1.00-3.00 | 0.14-0.30 |
| WNMG 060408-PP | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | | | • | | • | | | | • | | | | | | • | • | 1.00-3.00 | 0.14-0.30 |
| WNMG 080404-PP | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | • | • | • | | | • | • | • | | | | | • | • | 1.00-3.50 | 0.14-0.30 |
| WNMG 080408-PP | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | | | • | • | • | | • | • | • | • | • | 1.00-4.00 | 0.14-0.30 |
| WNMG 080412-PP | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | | | | • | • | | | • | | • | | | | | | 1.50-5.00 | 0.18-0.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL-X/G (90) • A/S-MWLNRL-W (89) • A/S-PWLNRL (90) • C#-MULNRL-MW (13) • C#-PWLNRL-08-JHP (7) • C#-PWLNRL-X (10) • C#-PWLNRL-X-JHP (11) • DWLNRL (7) • E-PWLNRL-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL-12MW (12) • MWLNRL-CA-W (106) • MWLNRL-W (15) • PWLNRL (6) • PWLNRL-08-JHP (6) • PWLNRL-X (8) • PWLNRL-X-JHP (9) • PWLNRL-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL-JHP-MC (8)

WNMG-TF

Doppelseitige, negative Trigon-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstückstoffen mit mittleren Schnittparametern



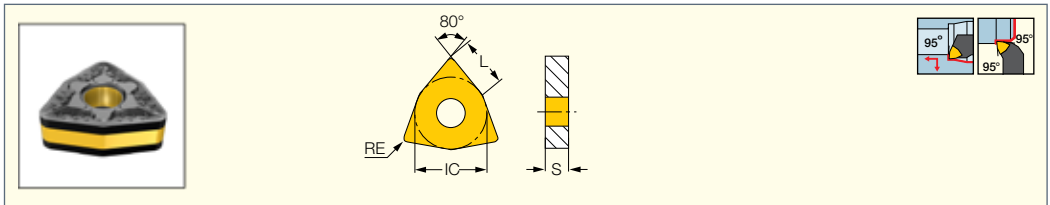
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|------|-------|-------------------------|-------|-------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC908 | IC6015 | IC8150 | IC520M | IC20 | IC20N | IC5010 | IC806 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 06T304-TF | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | • | | | • | | | | | • | | | | • | • | 1.00-3.00 | 0.12-0.35 |
| WNMG 06T308-TF | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | • | | | • | | | | | • | • | | | • | • | 1.00-3.00 | 0.12-0.35 |
| WNMG 06T312-TF | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 1.20 | | | | • | | | | | | | | | • | • | 1.00-4.00 | 0.15-0.40 |
| WNMG 060404-TF | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | | | • | | | | | | | | | • | • | 1.00-3.00 | 0.12-0.35 |
| WNMG 060408-TF | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | | | • | | | | | | | | | • | • | 1.00-3.00 | 0.12-0.35 |
| WNMG 060412-TF | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | | | | • | | | | | | | | | • | • | 1.00-4.00 | 0.15-0.35 |
| WNMG 080404-TF | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | • | | • | • | | • | • | | • | | | | • | • | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| WNMG 080408-TF | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | • | | • | | | | • | • | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| WNMG 080412-TF | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | | • | • | • | • | • | | • | | | | • | • | 1.50-4.50 | 0.15-0.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A-PWLNRL-X/G (90) • A/S-MWLNRL-W (89) • A/S-PWLNRL (90) • C#-MULNRL-L-MW (13) • C#-PWLNRL-08-JHP (7) • C#-PWLNRL-X (10) • C#-PWLNRL-X-JHP (11) • DWLNRL (7) • E-PWLNRL-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL-12MW (12) • MWLNRL-CA-W (106) • MWLNRL-W (15) • PWLNRL (6) • PWLNRL-08-JHP (6) • PWLNRL-X (8) • PWLNRL-X-JHP (9) • PWLNRL-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL-JHP-MC (8)

WNMG-GN

Doppelseitige, negative Trigon-Wendeschneidplatten für allgemeine Anwendungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------------------------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC928 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC6015 | IC8150 | IC20 | IC5010 | IC5005 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 06T304-GN | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | • | | | | • | | • | • | | | | | 1.00-3.50 | 0.14-0.40 |
| WNMG 06T308-GN | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | • | | • | | • | | • | | | | | | 1.00-3.50 | 0.16-0.45 |
| WNMG 06T312-GN | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 1.20 | | | | | • | | | | | | | | 1.50-4.00 | 0.18-0.45 |
| WNMG 060404-GN | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | | | | • | | | | | | | | 1.00-3.50 | 0.14-0.40 |
| WNMG 060408-GN | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | | | | | • | | | | | | | | 1.00-3.50 | 0.16-0.45 |
| WNMG 060412-GN | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | | | | | • | | | | | | | | 1.50-4.00 | 0.18-0.45 |
| WNMG 080404-GN | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | • | | | | • | | • | | | | | | 1.00-4.50 | 0.14-0.40 |
| WNMG 080408-GN | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | 1.00-4.50 | 0.16-0.45 |
| WNMG 080412-GN | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | | • | | • | | • | | • | • | | | 1.50-4.50 | 0.22-0.50 |
| WNMG 080416-GN | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | | | | • | | | | | | | | 2.00-6.00 | 0.25-0.60 |
| WNMG 130612-GN | 13.03 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | | • | | • | | | | | | | | 2.50-5.50 | 0.30-0.50 |
| WNMG 130616-GN | 13.03 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | | | | | • | | | | | | | | 2.50-6.00 | 0.30-0.50 |

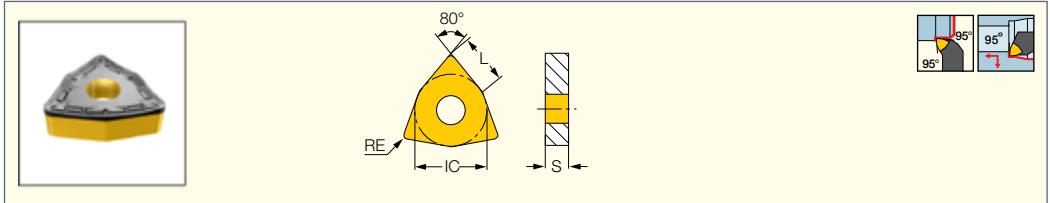
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A-PWLNRL-X/G (90) • A/S-MWLNRL-W (89) • A/S-PWLNRL (90) • C#-MULNRL-L-MW (13) • C#-PWLNRL-08-JHP (7) • C#-PWLNRL-X (10) • C#-PWLNRL-X-JHP (11) • DWLNRL (7) • E-PWLNRL-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL-12MW (12) • MWLNRL-CA-W (106) • MWLNRL-W (15) • PWLNRL (6) • PWLNRL-08-JHP (6) • PWLNRL-X (8) • PWLNRL-X-JHP (9) • PWLNRL-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMM-NM

Einseitige, negative Trigon-Wendeschneidplatte zum Schruppen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC8250 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|---------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | ap (mm) | | f (mm) | |
| WNMM 080408-NM | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | 1.50-5.00 | 0.20-0.50 | |

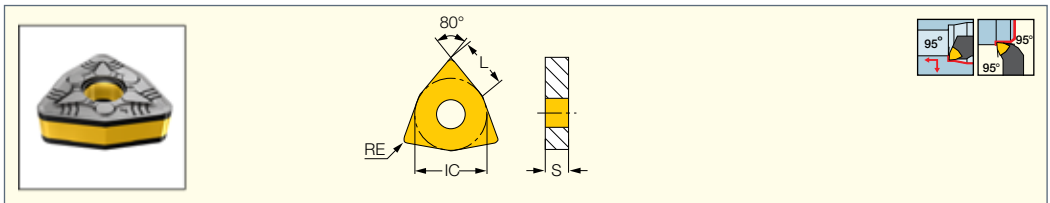
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7)
 • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6)
 • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-NR

Doppelseitige, negative Trigon-Wendeschneidplatten mit speziellem Spanformer für die Schwerzerspannung



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | IC5010 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 080408-NR | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | ● | 1.00-5.00 | 0.18-0.50 |
| WNMG 080412-NR | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | 2.00-5.00 | 0.23-0.55 |
| WNMG 080416-NR | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | ● | | | | 2.00-5.00 | 0.30-0.60 |

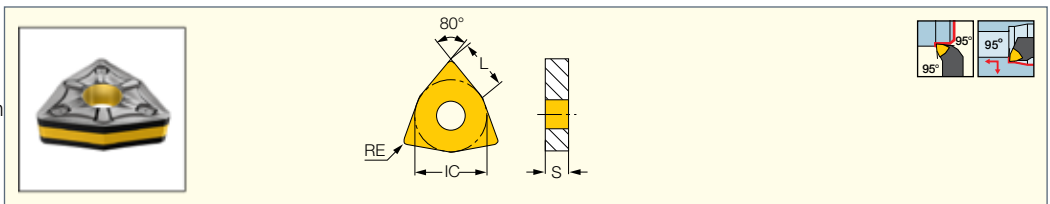
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7)
 • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6)
 • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-TNM

Doppelseitige, negative Trigon-Wendeschneidplatten zum Schruppen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMG 080408-TNM | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | | ● | | | 2.00-4.50 | 0.25-0.45 |
| WNMG 080412-TNM | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | | ● | | | 2.00-4.50 | 0.25-0.45 |
| WNMG 130612-TNM | 13.03 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | ● | ● | ● | ● | 2.50-7.00 | 0.25-0.65 |
| WNMG 130616-TNM | 13.03 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | | ● | ● | | | 2.50-7.00 | 0.25-0.65 |
| WNMG 130624-TNM | 13.03 | 19.05 | 6.35 | 2.40 | ● | | ● | | | 3.00-7.00 | 0.30-0.65 |

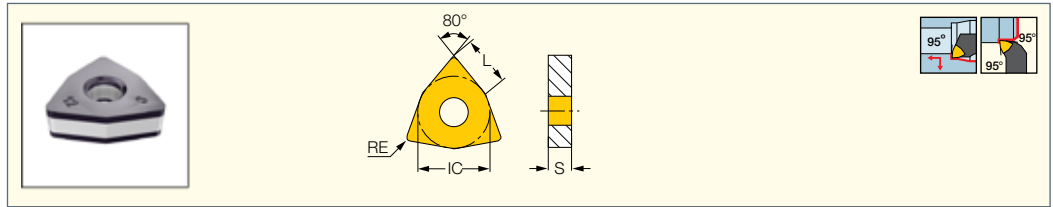
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7)
 • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-13W (15)
 • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91)
 • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMA/WNMA-WG

Doppelseitige, negative Trigon-Wendeschneidplatten für kurzspanende Werkstückstoffe wie Gusseisen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8150 | IC5010 | IC428 | IC5005 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMA 06T304 | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | | | • | • | 0.50-2.00 | 0.03-0.30 |
| WNMA 06T308 | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | | • | • | • | 1.00-3.00 | 0.03-0.40 |
| WNMA 06T312 | 6.52 | 9.52 | 3.97 | 1.20 | | | • | • | 1.50-3.50 | 0.03-0.45 |
| WNMA 060404 | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | | • | • | 1.00-3.00 | 0.03-0.50 |
| WNMA 060408 | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | | • | • | • | 1.00-3.00 | 0.03-0.50 |
| WNMA 060412 | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | | • | • | • | 1.00-3.00 | 0.03-0.50 |
| WNMA 080408 | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | 1.00-4.00 | 0.03-0.48 |
| WNMA 080408-WG | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | | • | • | 1.00-3.50 | 0.10-0.60 |
| WNMA 080412 | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | • | • | • | 1.50-4.00 | 0.03-0.55 |
| WNMA 080416 | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | • | • | • | 2.00-5.00 | 0.03-0.55 |
| WNMA 130616 | 13.03 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | | | • | • | 3.00-8.00 | 0.03-0.80 |

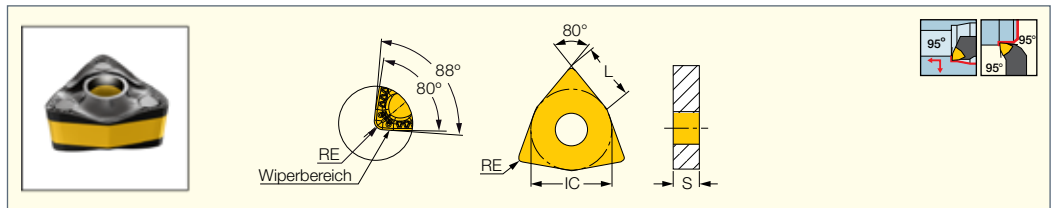
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL-X/G (90) • A/S-MWLNRL-W (89) • A/S-PWLNRL (90) • C#-MULNRL-MW (13) • C#-PWLNRL-08-JHP (7) • C#-PWLNRL-X (10) • C#-PWLNRL-X-JHP (11) • DWLNRL (7) • E-PWLNRL-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL-L-12MW (12) • MWLNRL-L-13W (15) • MWLNRL-L-CA-W (106) • MWLNRL-L-W (15) • PWLNRL (6) • PWLNRL-08-JHP (6) • PWLNRL-X (8) • PWLNRL-X-JHP (9) • PWLNRL-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL-L-JHP-MC (8)

HELITURN LD

WNMX-M3/4PW

Doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten mit helikaler Schneidkante und Wiper-Geometrie für ein hohes Zeitspanvolumen in Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | RE | S | L | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC520N | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMX 060604-M3PW | 9.52 | 0.40 | 4.41 | 6.50 | • | • | • | | | 1.00-4.00 | 0.20-0.50 |
| WNMX 060608-M3PW | 9.52 | 0.80 | 4.41 | 6.50 | • | • | • | • | | 1.50-4.00 | 0.25-0.60 |
| WNMX 080708-M4PW | 12.70 | 0.80 | 6.78 | 8.70 | | • | • | | • | 1.50-5.00 | 0.25-0.60 |
| WNMX 080712-M4PW | 12.70 | 1.20 | 6.78 | 8.70 | | • | • | | | 2.00-5.00 | 0.30-0.80 |
| WNMX 080716-M4PW | 12.70 | 1.60 | 6.78 | 8.70 | | • | • | | | 2.00-5.00 | 0.30-1.00 |

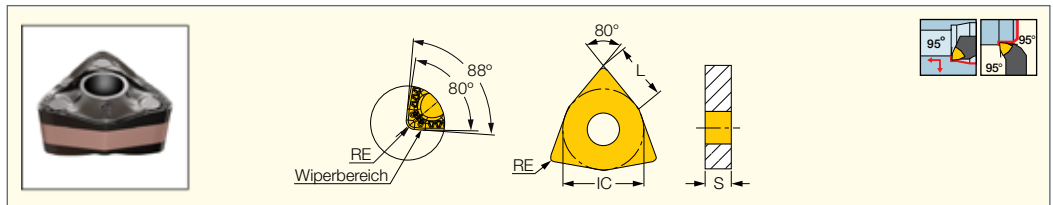
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL-X/G (90) • C#-PWLNRL-X (10) • C#-PWLNRL-X-JHP (11) • DWLNRL (7) • DWLNRL-L-JHP-MC (8) • PWLNRL-X (8) • PWLNRL-X-JHP (9) • PWLNRL-X-JHP-MC (10)

HELITURN LD

WNMX-M3/4MW

Doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten mit Wiper-Geometrie für rostbeständigen Stahl, hoch hitzebeständige Werkstückstoffe und weiche Werkstückstoffe



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | RE | S | L | IC830 | IC6025 | IC8250 | IC6015 | IC8150 | IC806 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| WNMX 060604-M3MW | 9.52 | 0.40 | 4.41 | 6.50 | • | • | | • | | | | 0.80-4.00 | 0.15-0.50 |
| WNMX 060608-M3MW | 9.52 | 0.80 | 4.41 | 6.50 | • | • | | • | | | | 1.00-5.00 | 0.20-0.60 |
| WNMX 080704-M4MW | 12.70 | 0.40 | 6.78 | 8.70 | | | • | • | • | • | | 0.80-5.00 | 0.15-0.50 |
| WNMX 080708-M4MW | 12.70 | 0.80 | 6.78 | 8.70 | | | • | • | • | • | | 1.00-5.00 | 0.20-0.60 |
| WNMX 080712-M4MW | 12.70 | 1.20 | 6.78 | 8.70 | | | • | • | • | • | | 1.20-5.00 | 0.25-0.70 |

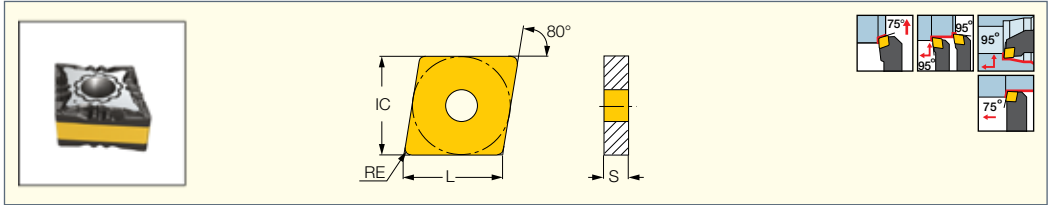
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL-X/G (90) • C#-PWLNRL-X (10) • C#-PWLNRL-X-JHP (11) • DWLNRL (7) • DWLNRL-L-JHP-MC (8) • PWLNRL-X (8) • PWLNRL-X-JHP (9) • PWLNRL-X-JHP-MC (10)

ISOTURN

CNMG-F3P

Zweiseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC8250 | IC8150 | IC20N | IC520N | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 090404-F3P | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-3.50 | 0.07-0.25 |
| CNMG 090408-F3P | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | 0.90-3.50 | 0.08-0.25 |
| CNMG 120404-F3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | | | | 0.50-3.50 | 0.07-0.25 |
| CNMG 120408-F3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | | | | 0.90-3.50 | 0.08-0.25 |
| CNMG 120412-F3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | | ● | ● | | | | 1.30-3.50 | 0.10-0.25 |

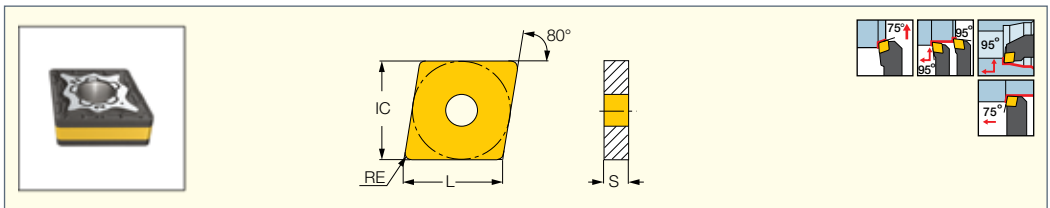
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-M3P

Doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für die mittlere Bearbeitung von Stahl



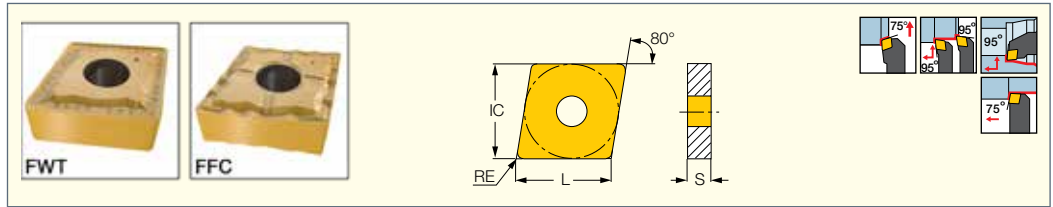
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC8150 | IC5010 | IC5005 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 090404-M3P | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | | ● | ● | | | ● | 0.40-4.00 | 0.10-0.30 |
| CNMG 090408-M3P | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | | | ● | 0.50-4.50 | 0.15-0.50 |
| CNMG 120404-M3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | | ● | ● | | | ● | 0.40-5.50 | 0.10-0.30 |
| CNMG 120408-M3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | | | ● | 0.50-5.50 | 0.15-0.50 |
| CNMG 120412-M3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | | ● | ● | | | ● | 0.80-5.50 | 0.18-0.60 |
| CNMG 160612-M3P | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | | | ● | 0.80-7.20 | 0.18-0.60 |
| CNMG 160616-M3P | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | | ● | ● | | | ● | 0.80-7.20 | 0.18-0.60 |
| CNMG 190608-M3P | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 0.80 | ● | | ● | | | | ● | 0.50-8.60 | 0.15-0.50 |
| CNMG 190612-M3P | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | ● | | ● | | | | ● | 0.80-8.60 | 0.18-0.60 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNMG-CERMET

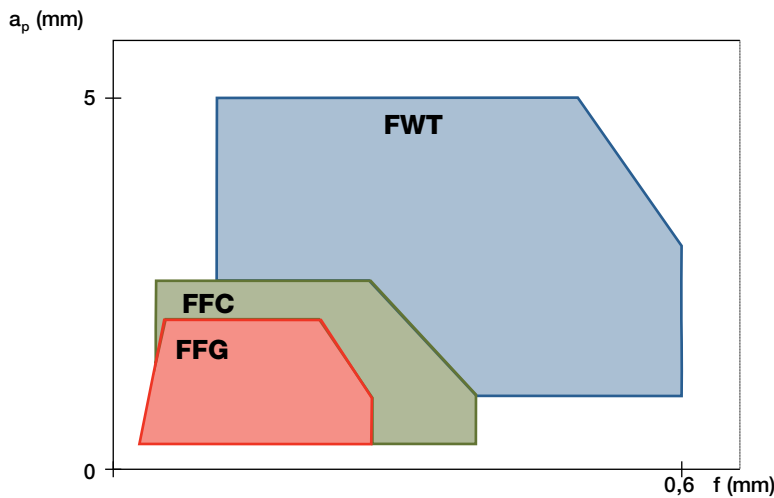
Doppelseitige, rhombische 80°-Cermet-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC20N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120402-FFG | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.20 | ● | ● | 0.40-3.50 | 0.07-0.25 |
| CNMG 120404-FFC | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.50-3.50 | 0.07-0.25 |
| CNMG 120408-FFC | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 1.00-2.50 | 0.05-0.25 |
| CNMG 120408-FWT | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.00-5.00 | 0.15-0.00 |

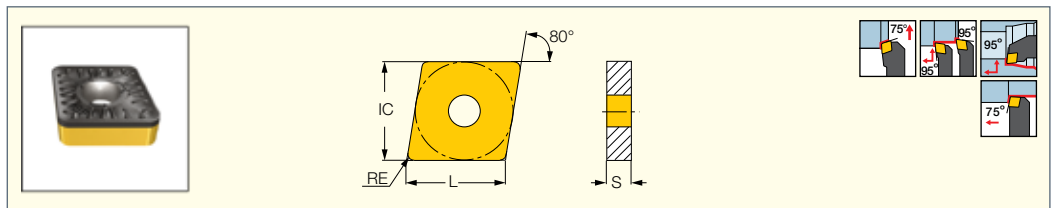
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DCLNR/L-JHP-MC (22)



CNMM-R3P

Einseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für die Schruppbearbeitung von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC880 | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMM 120408-R3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | 0.70-7.50 | 0.20-0.55 |
| CNMM 120412-R3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | 1.00-7.50 | 0.25-0.70 |
| CNMM 120416-R3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | ● | ● | 1.50-7.50 | 0.30-0.90 |
| CNMM 160608-R3P | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | ● | 2.00-9.50 | 0.20-0.55 |
| CNMM 160612-R3P | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | 2.00-9.50 | 0.30-0.70 |
| CNMM 160616-R3P | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | ● | 2.00-9.50 | 0.30-0.90 |
| CNMM 190612-R3P | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | 3.00-12.00 | 0.25-0.80 |
| CNMM 190616-R3P | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | ● | 3.50-12.00 | 0.30-0.90 |
| CNMM 190624-R3P | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 2.40 | ● | ● | ● | 3.50-12.00 | 0.30-1.20 |
| CNMM 250924-R3P | 25.79 | 25.40 | 9.52 | 2.40 | ● | ● | ● | 4.00-15.00 | 0.40-1.20 |

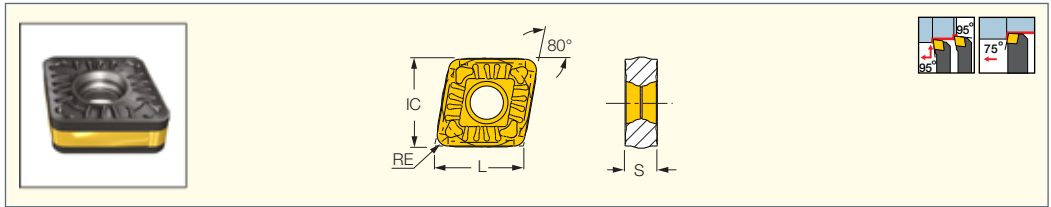
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)



COMG-R3P-IQ

Doppelseitige, rhombische
80°-Wendeschneidplatten mit 7°
negativem seitlichen Freiwinkel für die
Schwerzerspannung von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| COMG 160608-R3P-IQ | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | 2.00-9.00 | 0.25-0.50 |
| COMG 160612-R3P-IQ | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | 2.00-9.00 | 0.30-0.60 |
| COMG 160616-R3P-IQ | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | 2.00-9.00 | 0.30-0.70 |
| COMG 190612-R3P-IQ | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | 3.00-12.00 | 0.30-0.80 |
| COMG 190616-R3P-IQ | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | 3.50-12.00 | 0.35-0.90 |
| COMG 190624-R3P-IQ | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 2.40 | ● | ● | 3.50-12.00 | 0.35-0.90 |
| COMG 250924-R3P-IQ | 25.79 | 25.40 | 9.52 | 2.40 | ● | ● | 4.00-15.00 | 0.40-1.00 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-PCLOR/L-IQ (24) • PCBOR/L-IQ (24) • PCLOR/L-IQ (23)

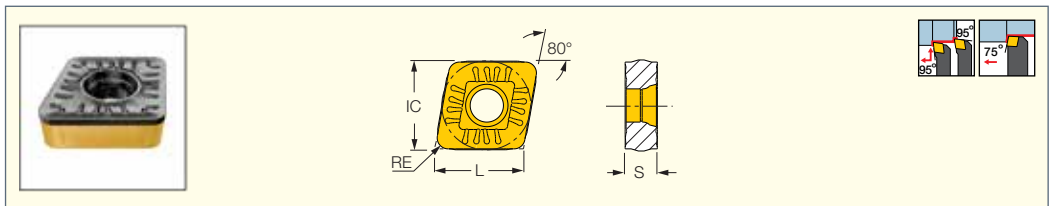


SCHWALBENSCHWANZFÖRMIGER PLATTENSITZ



COMM-R3P-IQ

Einseitige, rhombische
80°-Wendeschneidplatte mit 7°
negativem seitlichen Freiwinkel für die
Schwerzerspannung von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| COMM 190624-R3P-IQ | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 2.40 | ● | ● | 3.50-12.00 | 0.35-1.20 |

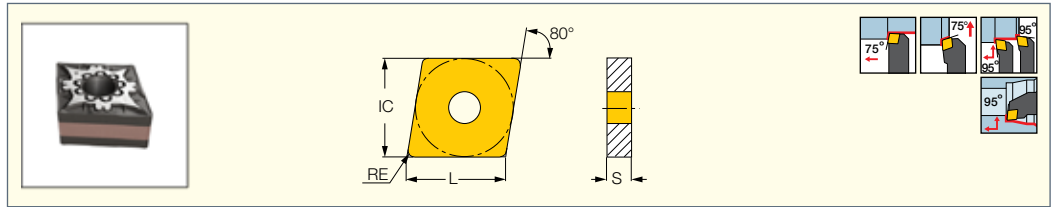
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-PCLOR/L-IQ (24) • PCBOR/L-IQ (24) • PCLOR/L-IQ (23)

ISOTURN

CNMG-F3M

Doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten zum Schlichten von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-----|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC4 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 090404-F3M | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| CNMG 090408-F3M | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |
| CNMG 120404-F3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| CNMG 120408-F3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |
| CNMG 120412-F3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.20-2.00 | 0.15-0.50 |

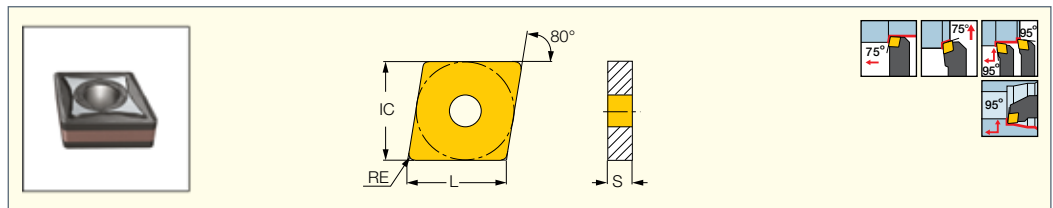
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-M3M

Doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 090404-M3M | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.40-4.00 | 0.12-0.40 |
| CNMG 090408-M3M | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-4.50 | 0.15-0.50 |
| CNMG 120404-M3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-5.00 | 0.15-0.50 |
| CNMG 120408-M3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.15-0.50 |
| CNMG 120412-M3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.20-0.60 |
| CNMG 120416-M3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | ● | ● | ● | | | 0.50-5.00 | 0.25-0.70 |
| CNMG 160608-M3M | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | | | 0.50-7.00 | 0.15-0.50 |
| CNMG 160612-M3M | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-7.00 | 0.20-0.60 |
| CNMG 160616-M3M | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | ● | ● | | | 0.50-7.00 | 0.25-0.70 |
| CNMG 190608-M3M | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | ● | | ● | | 3.00-10.00 | 0.30-0.70 |
| CNMG 190612-M3M | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | | ● | | 3.00-10.00 | 0.35-0.80 |

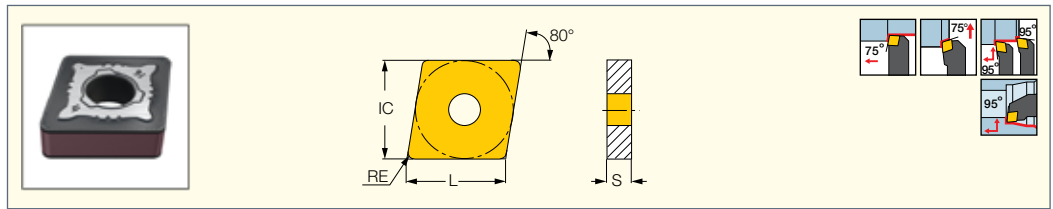
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PC LNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-R3M

Doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für die Schruppbearbeitung von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ← Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC806 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 160612-R3M | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | | 2.00-9.00 | 0.30-0.90 |
| CNMG 160616-R3M | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | | 2.00-10.00 | 0.40-1.00 |
| CNMG 160624-R3M | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 2.40 | ● | ● | | 2.00-11.00 | 0.50-1.20 |
| CNMG 190612-R3M | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | 2.00-9.00 | 0.30-0.90 |
| CNMG 190616-R3M | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | ● | 2.00-10.00 | 0.40-1.00 |
| CNMG 190624-R3M | 19.34 | 19.05 | 6.35 | 2.40 | ● | ● | ● | 2.00-11.00 | 0.50-1.20 |

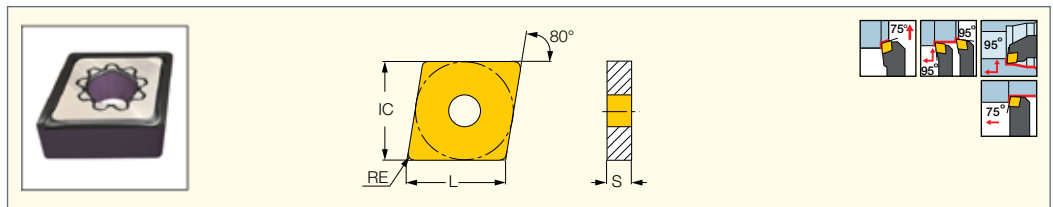
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-PCLNR/L-X (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • MCLNR/L (18) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-X (19) • A/S-PCLNR/L-X/G (88)

ISOTURN

CNMG-F3S

Doppelseitige 80°-Trigon-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Werkstückstoffen. Geeignet für Schlichtbearbeitungen.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC806 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 090404-F3S | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| CNMG 090408-F3S | 9.67 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| CNMG 120404-F3S | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| CNMG 120408-F3S | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |

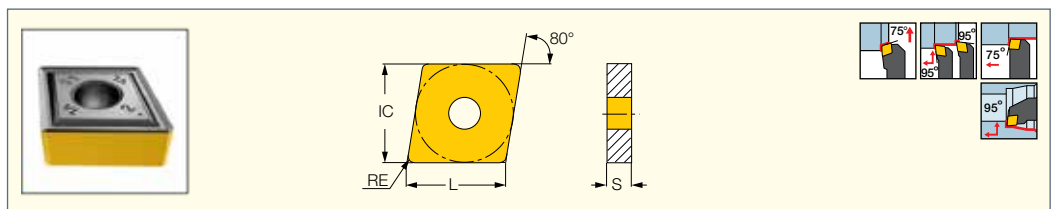
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • AVC-PCLNR/L (83) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • DCLNR/L-JHP-MC (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

ISOTURN

CNMG-VL

Doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit Spanformer für die Bearbeitung von hoch hitzebeständigen Legierungen und Ventilen aus rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC806 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120404-VL | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.30-3.00 | 0.05-0.15 |
| CNMG 120408-VL | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.50-4.00 | 0.10-0.25 |

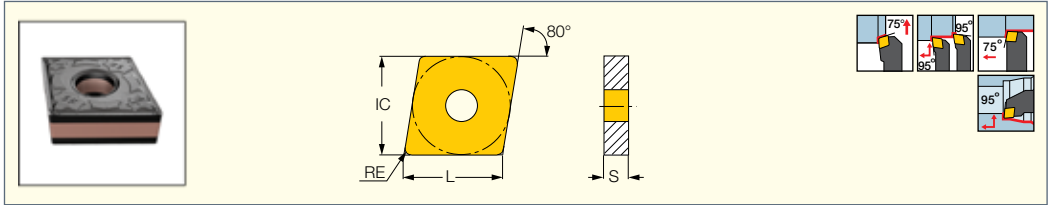
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG/CNGG-SF

Doppelseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten zum Feinstschlichten. Gute Spankontrolle bei sehr niedrigem Vorschub und Schnitttiefe.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC6015 | IC520N | IC428 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120402-SF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.20 | | ● | ● | | 0.30-2.00 | 0.03-0.25 |
| CNMG 120404-SF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | | | | 0.30-2.00 | 0.05-0.25 |
| CNGG 120401-SF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.10 | | | | ● | 0.20-1.50 | 0.03-0.15 |
| CNGG 120402-SF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.20 | | | | ● | 0.30-2.00 | 0.03-0.20 |
| CNGG 120404-SF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | | ● | 0.30-2.00 | 0.03-0.20 |

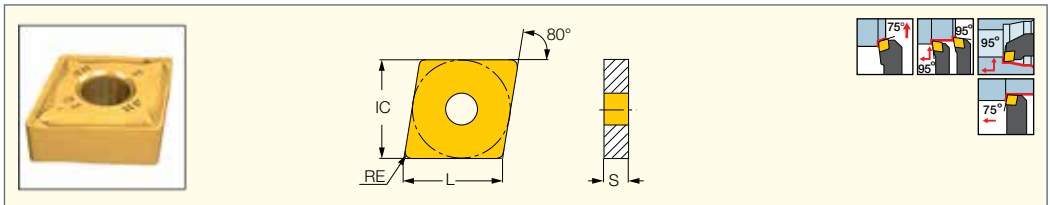
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCB NR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCB NR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-NF

Zweiseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC530N | IC6015 | IC8150 | IC20N | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120404-NF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.00-0.00 | 0.00-0.00 |
| CNMG 120408-NF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | | | ● | ● | ● | ● | 0.80-3.50 | 0.08-0.25 |

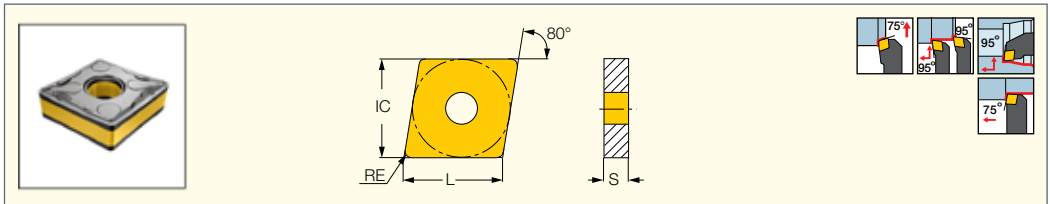
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCB NR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCB NR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-WF

Zweiseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatte in Wiper-Ausführung zum Schlichten mit hohen Vorschubwerten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120408-WF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.80-3.50 | 0.10-0.35 |

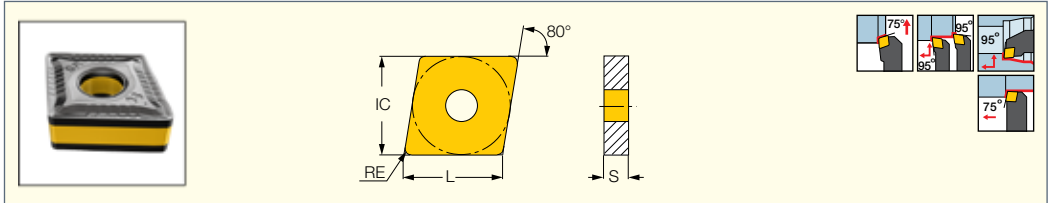
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCB NR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCB NR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-WG/NRW

Doppelseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten in Wiper-Ausführung zum Drehen mit exzellenter Oberflächengüte



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | IC520N | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120408-WG | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.80-3.50 | 0.10-0.50 |
| CNMG 120412-WG | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | | | | | | 1.50-4.00 | 0.30-0.80 |
| CNMG 120416-NRW | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | ● | | | | | | 2.00-4.50 | 0.30-0.80 |

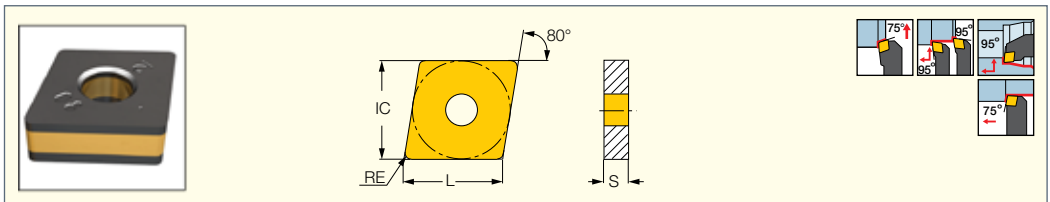
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMA

Doppelseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung kurzspanender Werkstückstoffe wie Gusseisen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|-------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8150 | IC20 | IC5010 | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMA 120404 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | ● | ● | ● | | | 1.00-4.00 | 0.03-0.34 |
| CNMA 120408 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1.00-4.00 | 0.05-0.43 |
| CNMA 120408F (1) | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | | | | | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.05-0.50 |
| CNMA 120412 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | | 1.50-4.50 | 0.08-0.60 |
| CNMA 120416 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | | ● | ● | ● | | | 2.00-6.00 | 0.30-0.60 |
| CNMA 160612 | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | | | ● | | ● | | | 2.00-10.00 | 0.10-0.80 |
| CNMA 160616 | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.60 | | | ● | | ● | | | 2.00-10.00 | 0.30-0.60 |
| CNMA 190612 | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | ● | | ● | ● | | | 2.00-10.00 | 0.10-0.80 |
| CNMA 190616 | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | | | | | ● | | | 2.50-10.00 | 0.30-1.00 |

• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

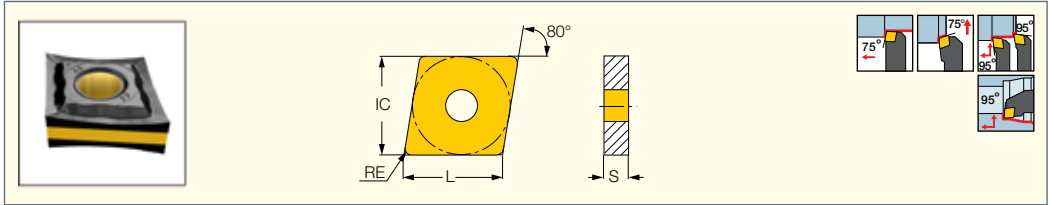
(1) Wiper-Geometrie

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • DCLNR/L-JHP-MC (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

ISOTURN

CNMG/CNGG-PP

Doppelseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung sehr zäher Werkstückstoffe mit mittleren Schnittparametern



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC28 | IC830 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC10 | IC6015 | IC8150 | IC428 | IC806 | IC807 | IC907 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120404-PP | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | • | • | • | • | • | • | • | | | | | | 1.00-4.00 | 0.14-0.30 |
| CNMG 120408-PP | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | • | • | | • | • | • | | 1.00-4.00 | 0.14-0.30 |
| CNMG 120412-PP | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | | | | • | | | | | | • | • | | 1.50-4.00 | 0.18-0.40 |
| CNMG 190612-PP | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | | | | | | | | | | • | • | | 2.00-8.00 | 0.30-0.60 |
| CNGG 120401-PP | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.10 | | | | | | | | | | | | • | | 0.40-2.00 | 0.05-0.20 |
| CNGG 120402-PP | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.20 | | | | | | | | | | | | • | | 0.40-2.50 | 0.08-0.25 |
| CNGG 120404-PP | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | | | | | | | | | | • | | 0.80-3.00 | 0.10-0.30 |
| CNGG 120408-PP | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | | | | | | | | | • | | • | | 1.00-4.00 | 0.10-0.30 |
| CNGG 120412-PP | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | | | | | | | | | • | | • | | 1.00-4.00 | 0.10-0.30 |
| CNGG 190612-PP | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | | | | | | | | | | | • | | 2.00-9.00 | 0.30-0.60 |

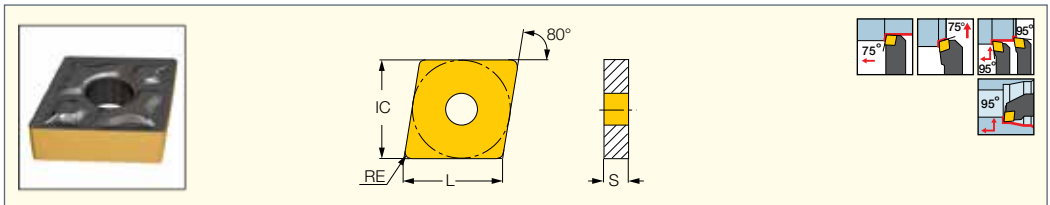
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG/CNGG-TF

Doppelseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstückstoffen mit mittleren Schnittparametern



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC908 | IC6015 | IC8150 | IC20 | IC20N | IC806 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 090304-TF | 9.70 | 9.52 | 3.18 | 0.40 | | | | • | | | • | | | | | | 1.00-3.00 | 0.12-0.35 |
| CNMG 090308-TF | 9.70 | 9.52 | 3.18 | 0.80 | • | | | • | | | • | | | | | | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| CNMG 120404-TF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | • | | • | • | | • | • | | | • | • | • | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| CNMG 120408-TF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| CNMG 120412-TF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | | • | • | • | • | • | • | | • | • | • | 1.50-4.50 | 0.15-0.40 |
| CNMG 160608-TF | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 0.80 | | | | | | | | | | | • | • | 1.00-6.00 | 0.12-0.35 |
| CNMG 160612-TF | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | | | | • | | | | | | | | | 1.50-6.00 | 0.15-0.45 |
| CNMG 190612-TF | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | | | • | | | | | | | | | 1.50-6.50 | 0.20-0.55 |
| CNGG 120408-TF | 12.96 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | | | | | | | | | | | • | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| CNGG 190612-TF | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | | | | | | | | | | | • | 2.00-9.00 | 0.30-0.70 |

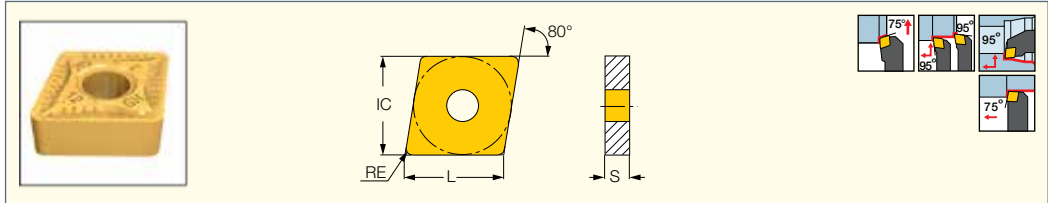
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-GN

Doppelseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten für allgemeine Anwendungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC6015 | IC8150 | IC20 | IC5010 | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120404-GN | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | | ● | | ● | ● | | ● | | | | 1.00-4.00 | 0.14-0.40 |
| CNMG 120408-GN | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | ● | ● | ● | 1.00-4.50 | 0.16-0.45 |
| CNMG 120412-GN | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | | ● | | ● | | | ● | | | | 1.50-5.00 | 0.22-0.50 |
| CNMG 160612-GN | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | | | ● | | ● | | | | ● | | | 2.00-7.00 | 0.22-0.60 |
| CNMG 160616-GN | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.60 | | | | ● | | | | | | | | | 2.00-7.00 | 0.22-0.75 |
| CNMG 190608-GN | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 0.80 | | | | ● | | | | | | | | | 1.50-8.00 | 0.20-0.70 |
| CNMG 190612-GN | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | | ● | | ● | | | | | | | 2.00-7.98 | 0.25-0.70 |

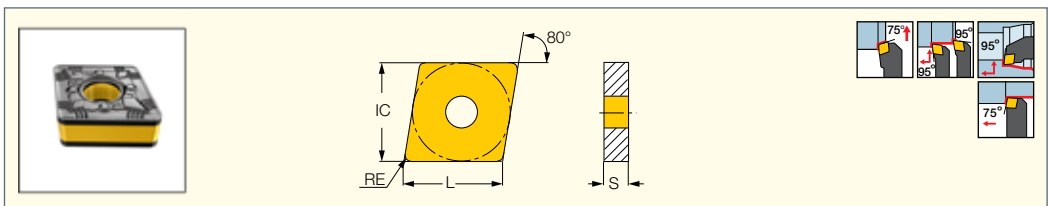
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • DCLNR/L-JHP-MC (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

ISOTURN

CNMG-NR

Doppelseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit speziellem Spanformer für die Schwerzerspannung



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC6015 | IC8150 | IC5010 | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120408-NR | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1.00-5.00 | 0.15-0.50 |
| CNMG 120412-NR | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | | ● | | ● | ● | | ● | | | 1.00-5.00 | 0.23-0.55 |
| CNMG 120416-NR | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | | | ● | | ● | | | | | | 1.00-5.00 | 0.30-0.60 |
| CNMG 160608-NR | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 0.80 | | ● | | ● | | | | | | | | 1.50-6.00 | 0.25-0.50 |
| CNMG 160612-NR | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | | ● | | ● | | | | | | ● | ● | 2.00-7.00 | 0.30-0.60 |
| CNMG 160616-NR | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | | ● | | ● | | | ● | ● | ● | 2.50-7.00 | 0.30-0.70 |
| CNMG 190608-NR | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 0.80 | | ● | | ● | | | | | | | | 3.50-8.00 | 0.30-0.72 |
| CNMG 190612-NR | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | ● | | ● | | | | | | ● | ● | 3.50-8.00 | 0.30-0.80 |
| CNMG 190616-NR | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | | ● | | ● | | | | ● | ● | 4.00-10.00 | 0.40-0.85 |
| CNMG 190624-NR | 19.30 | 19.05 | 6.35 | 2.40 | | | | ● | | | | | | | | 4.00-10.00 | 0.40-1.20 |
| CNMG 250924-NR | 25.79 | 25.40 | 9.52 | 2.40 | | | | ● | | | | | | | | 6.00-12.00 | 0.40-1.20 |

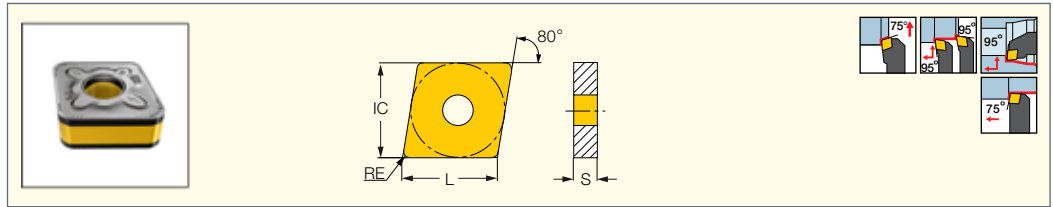
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-MR

Doppelseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten zum Schruppen von rostbeständigem Stahl und weichen Werkstückstoffen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8350 | IC8250 | IC8150 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 160612-MR | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | • | • | • | • | 2.00-10.00 | 0.30-0.90 |
| CNMG 190612-MR | 19.03 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | • | • | • | • | 2.00-10.00 | 0.30-0.90 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

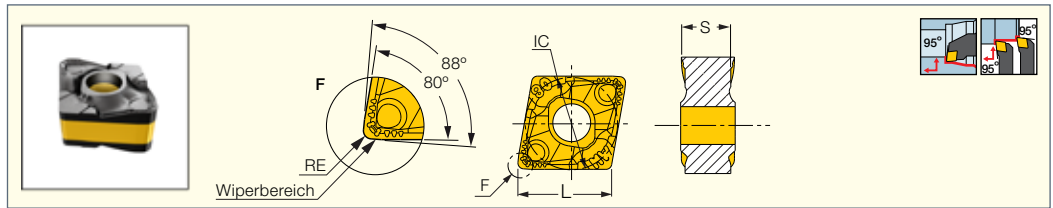
Werkzeuge siehe Seiten: C#-PCLNR/L-X (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • MCLNR/L (18) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-X (19)

• A/S-PCLNR/L-X/G (88)

HELITURN LD

CNMX-M3/4PW

Doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit helikaler Schneidkante für hohe Abspannraten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|-------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC8150 | IC20N | IC520N | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMX 090604-M3PW | 9.67 | 9.52 | 4.40 | 0.40 | • | | • | • | | | | | 1.00-4.50 | 0.20-0.50 |
| CNMX 090608-M3PW | 9.67 | 9.52 | 4.40 | 0.80 | • | | • | • | • | | | | 1.50-5.00 | 0.25-0.60 |
| CNMX 120708-M4PW | 12.90 | 12.70 | 6.78 | 0.80 | | • | • | • | | | • | • | 1.50-6.00 | 0.25-0.60 |
| CNMX 120712-M4PW | 12.90 | 12.70 | 6.78 | 1.20 | | • | • | • | | | • | • | 2.00-6.00 | 0.30-0.80 |
| CNMX 120716-M4PW | 12.90 | 12.70 | 6.78 | 1.60 | | • | • | • | | | • | • | 2.00-6.00 | 0.30-1.00 |
| CNMX 160712-M4PW | 16.12 | 15.88 | 6.40 | 1.20 | | • | • | • | | | • | • | 2.00-8.00 | 0.30-0.80 |
| CNMX 160716-M4PW | 16.12 | 15.88 | 6.40 | 1.60 | | • | • | • | | | • | • | 2.00-8.00 | 0.30-1.00 |

• PCLNR/L...X und A...PCLNR/L-X wurden speziell für diese Wendeschneidplatte entwickelt. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

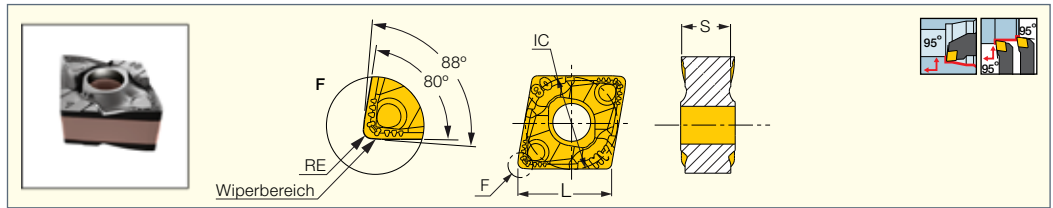
Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20)

• PCLNR/L-X-JHP-MC (20)

HELITURN LD

CNMX-M3/4MW

Doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit helikaler Schneidkante für hohe Abspannraten bei der Bearbeitung von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC8150 | IC806 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMX 090604-M3MW | 9.67 | 9.52 | 4.40 | 0.40 | • | • | • | | | | 0.80-4.00 | 0.15-0.45 |
| CNMX 090608-M3MW | 9.67 | 9.52 | 4.40 | 0.80 | • | • | • | | | | 1.00-5.00 | 0.20-0.60 |
| CNMX 120704-M4MW | 12.90 | 12.70 | 6.78 | 0.40 | | • | • | | • | • | 0.80-5.00 | 0.15-0.45 |
| CNMX 120708-M4MW | 12.90 | 12.70 | 6.78 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | 1.00-6.00 | 0.20-0.60 |
| CNMX 120712-M4MW | 12.90 | 12.70 | 6.78 | 1.20 | | • | • | • | • | • | 2.00-6.00 | 0.30-0.80 |

• PCLNR/L...X und A...PCLNR/L-X wurden speziell für diese Wendeschneidplatte entwickelt. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

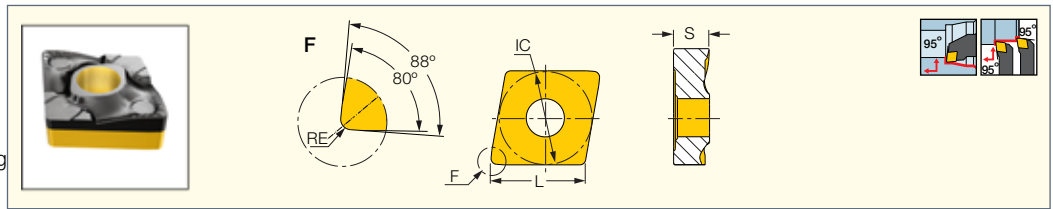
Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20)

• PCLNR/L-X-JHP-MC (20)

HELITURN LD

CNMM-M4PW

Einseitige, hoch positive Wendeschneidplatten mit helikaler Schneidkante und positivem Spanwinkel für die Schwerzerspannung



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------------|-------------|------|------|-------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | L | IC8250 | IC8150 | a_p (mm) | f (mm) |
| CNMM 120408-M4PW | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 12.90 | ● | ● | 1.50-5.00 | 0.24-0.59 |

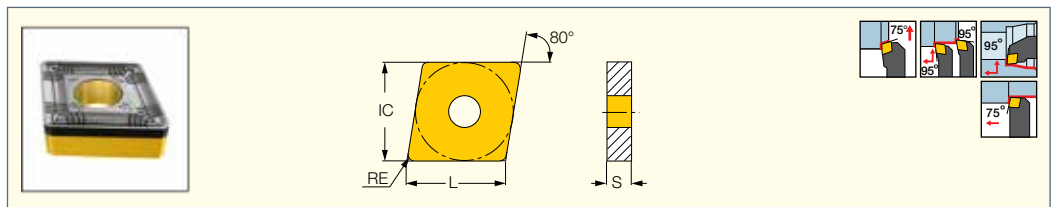
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMM-NR

Einseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten zum Schruppdrehen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8150 | IC907 | a_p (mm) | f (mm) |
| CNMM 190616-NR | 19.03 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | 2.00-10.00 | 0.40-1.00 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

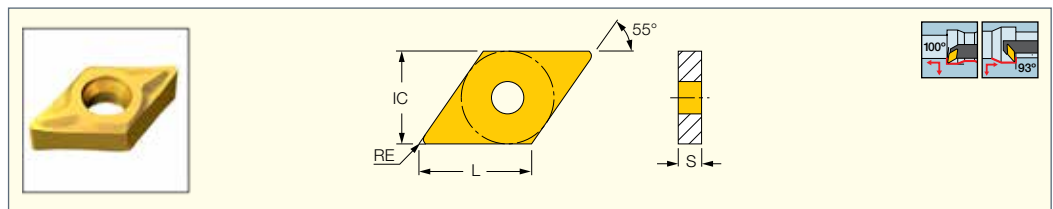
- Werkzeuge siehe Seiten:** DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • MCLNR/L (18) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17)

ISOTURN

MINIPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

DNGP-F2P

Doppelseitige, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Feinschlichten und Schlichten von rostbeständigem Stahl



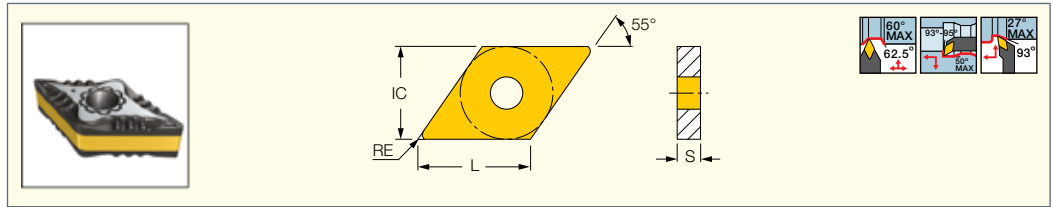
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC530N | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------------|-------------|------|------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | a_p (mm) | f (mm) |
| DNGP 070302R/L-F2P | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| DNGP 070304R/L-F2P | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| DNGP 070308R/L-F2P | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/E-SDXNR/L-07 (92) • A/E-SDZNR/L-07 (93) • PDJNR/L-S (24)

DNMG-F3P

Doppelseitige, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten von Stahl



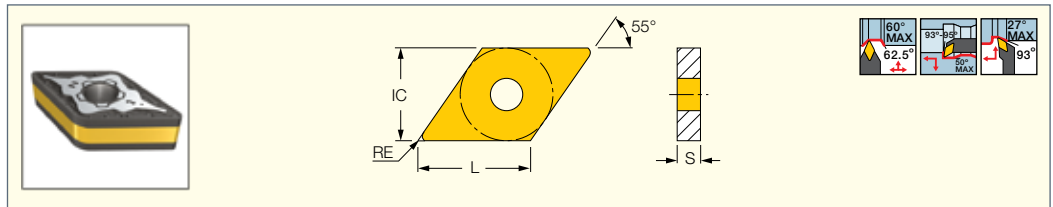
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110404-F3P | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 0.80-3.00 | 0.07-0.25 |
| DNMG 110408-F3P | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 1.00-3.50 | 0.08-0.25 |
| DNMG 110412-F3P | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 1.40-4.00 | 0.10-0.25 |
| DNMG 150404-F3P | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 0.80-3.00 | 0.07-0.25 |
| DNMG 150408-F3P | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 1.00-3.50 | 0.08-0.25 |
| DNMG 150412-F3P | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 1.40-4.00 | 0.10-0.25 |
| DNMG 150604-F3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 0.80-3.00 | 0.07-0.25 |
| DNMG 150608-F3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 1.00-3.50 | 0.08-0.25 |
| DNMG 150612-F3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 1.40-4.00 | 0.10-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNMG-M3P

Doppelseitige, rhombische 55°-Wendeschneidplatten für die mittlere Bearbeitung von Stahl



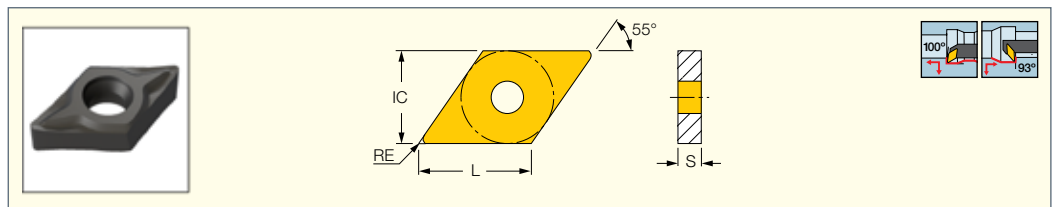
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC5010 | IC5005 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110408-M3P | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | | | ● | 0.50-5.00 | 0.15-0.50 |
| DNMG 110412-M3P | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | | | ● | 0.80-5.00 | 0.18-0.60 |
| DNMG 150408-M3P | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-6.00 | 0.15-0.50 |
| DNMG 150412-M3P | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | | | ● | 0.80-6.00 | 0.18-0.60 |
| DNMG 150608-M3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | ● | | | ● | 0.50-6.00 | 0.15-0.50 |
| DNMG 150612-M3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | | | ● | 0.80-6.00 | 0.18-0.60 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNGP-F2M

Doppelseitige, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Feinschlichten und Schlichten von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | RE | IC908 | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|------|------|---------|----|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | ap (mm) | | | f (mm) | |
| DNGP 070302R/L-F2M | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 | |
| DNGP 070304R/L-F2M | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 | |
| DNGP 070308R/L-F2M | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 | |

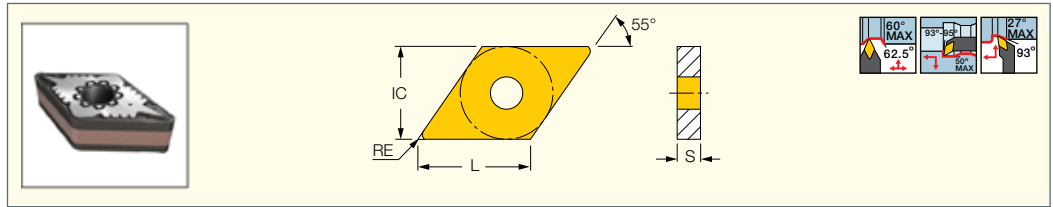
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E-SDXNR/L-07 (92) • A/E-SDZNR/L-07 (93) • PDJNR/L-S (24)

ISOTURN

DNMG-F3M

Doppelseitige, rhombische 55°-Wendeschneidplatten für die Schlicht-Bearbeitung von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110404-F3M | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.10-1.50 | 0.05-0.32 |
| DNMG 110408-F3M | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.10-1.50 | 0.10-0.42 |
| DNMG 110412-F3M | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.15-2.00 | 0.15-0.52 |
| DNMG 150404-F3M | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| DNMG 150408-F3M | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |
| DNMG 150412-F3M | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.20-2.50 | 0.15-0.50 |
| DNMG 150604-F3M | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| DNMG 150608-F3M | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |
| DNMG 150612-F3M | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.20-2.50 | 0.15-0.50 |

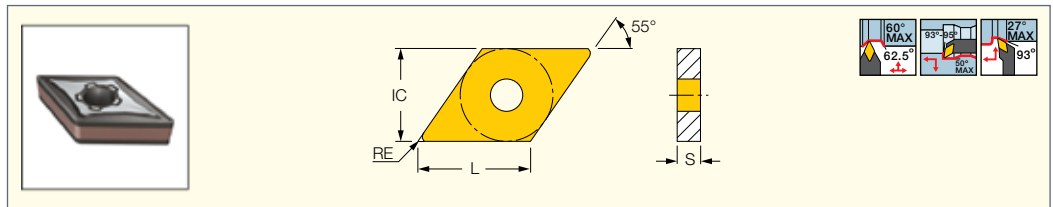
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-M3M

Doppelseitige, rhombische 55°-Wendeschneidplatten für die Schlicht-Bearbeitung von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110404-M3M | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-3.50 | 0.12-0.40 |
| DNMG 110408-M3M | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-4.00 | 0.15-0.50 |
| DNMG 110412-M3M | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-4.00 | 0.20-0.60 |
| DNMG 150408-M3M | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.15-0.50 |
| DNMG 150412-M3M | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-5.00 | 0.20-0.60 |
| DNMG 150608-M3M | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-5.00 | 0.15-0.50 |
| DNMG 150612-M3M | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-5.00 | 0.20-0.60 |

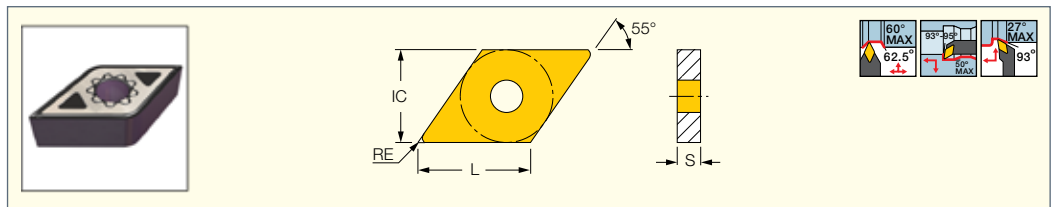
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-F3S

Doppelseitige, rhombische 55°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Werkstückstoffen. Geeignet für Schlichtbearbeitungen.



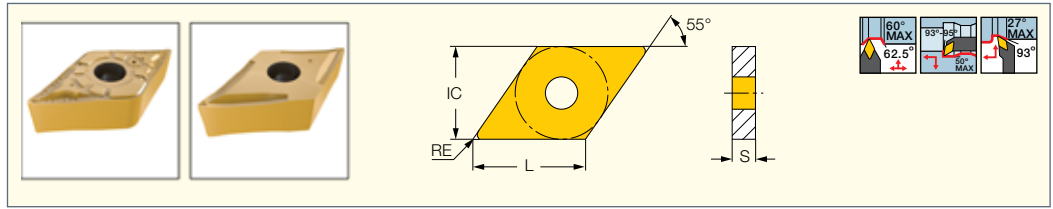
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC806 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110404-F3S | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.32 |
| DNMG 110408-F3S | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |
| DNMG 150404-F3S | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.32 |
| DNMG 150408-F3S | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |
| DNMG 150604-F3S | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.32 |
| DNMG 150608-F3S | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • DDJNR/L-JHP-MC (27) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92)

DNMG-CERMET

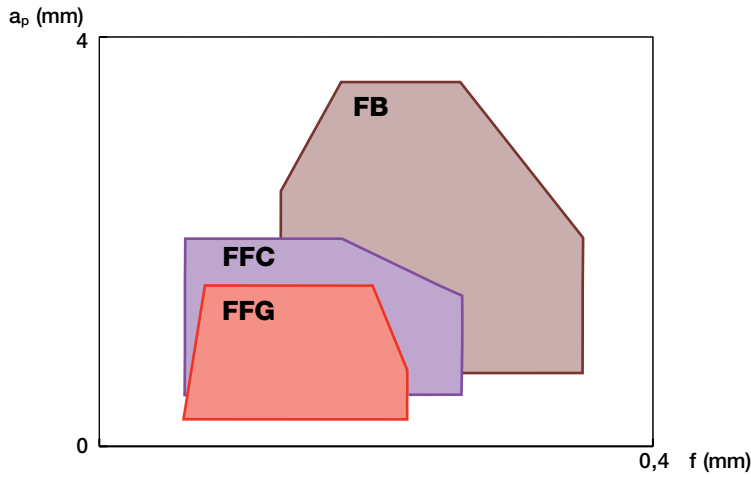
Doppelseitige, rhombische 55°-Cermet-Wendeschneidplatten für Vorschlicht- und Schlichtbearbeitungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC20N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110404-FFG | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | ● | 0.70-2.00 | 0.07-0.22 |
| DNMG 110402-FFC | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | ● | | 0.40-2.50 | 0.05-0.20 |
| DNMG 110404-FFC | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.80-3.00 | 0.07-0.25 |
| DNMG 110408-FFC | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 1.00-3.50 | 0.08-0.25 |
| DNMG 150404-FFC | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | ● | 0.80-3.00 | 0.07-0.25 |
| DNMG 150604-FB | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | ● | | 0.50-3.00 | 0.07-0.23 |
| DNMG 150604-FFC | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | | ● | 0.80-3.00 | 0.08-0.25 |

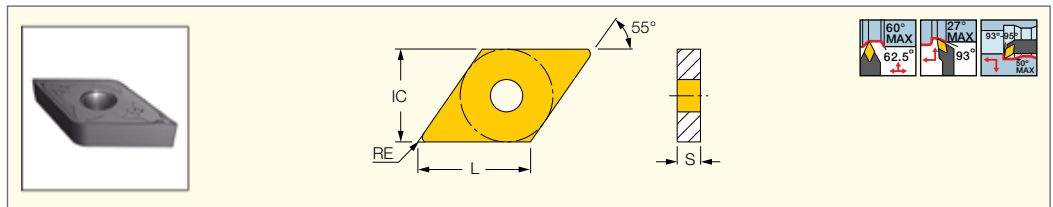
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDJNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)



DNMG/DNGG-SF

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Feinschlichten. Gute Spankontrolle bei niedrigem Vorschub und Schnitttiefe



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC530N | IC520N | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110404-SF | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | | 0.50-3.00 | 0.05-0.25 |
| DNGG 150401-SF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.10 | | | ● | 0.25-2.00 | 0.03-0.15 |
| DNGG 150402-SF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.20 | | | ● | 0.40-2.50 | 0.05-0.20 |

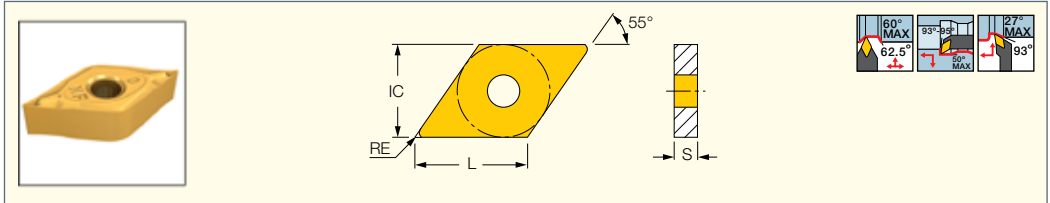
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDJNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-NF

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC835 | IC825 | IC530N | IC8150 | IC20N | IC520N | IC5010 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110402-NF | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | | ● | ● | | ● | ● | | | ● | ● | 0.40-2.50 | 0.07-0.18 |
| DNMG 110404-NF | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | | ● | | ● | ● | ● | | ● | ● | 0.80-3.00 | 0.07-0.25 |
| DNMG 110408-NF | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | ● | ● | | | ● | ● | 1.00-3.50 | 0.08-0.25 |
| DNMG 150404-NF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | ● | ● | | | | | ● | ● | 0.80-3.50 | 0.07-0.25 |
| DNMG 150408-NF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | | ● | | ● | | | | | | 1.00-3.51 | 0.08-0.25 |
| DNMG 150604-NF | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | | | ● | ● | | | | | ● | ● | 0.80-3.50 | 0.07-0.25 |

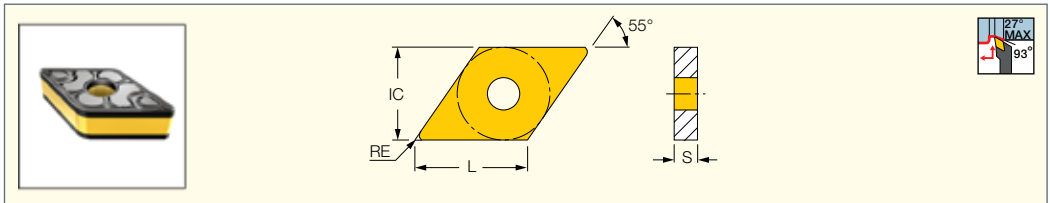
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-WG

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten in Wiper-Ausführung zum Drehen mit exzellenter Oberflächengüte



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC825 | IC8150 | IC5010 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 150408-WG | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | | | 1.00-2.50 | 0.18-0.40 |
| DNMG 150608-WG | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | ● | | | ● | 1.00-2.50 | 0.18-0.40 |
| DNMG 150612-WG | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | ● | | ● | | 1.00-3.00 | 0.20-0.80 |

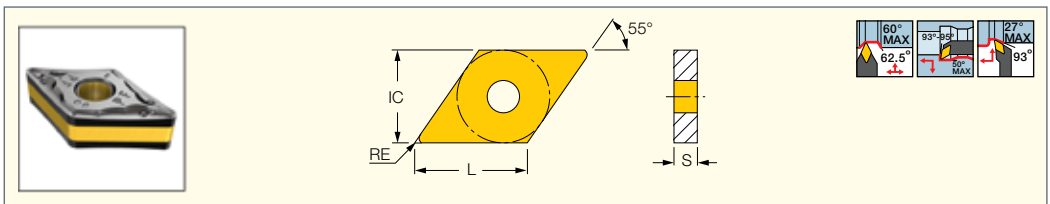
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-PF

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Schlichten von legierten und rostbeständigen Stählen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC8150 | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110408-PF | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | 0.30-3.00 | 0.07-0.30 |
| DNMG 150612-PF | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | ● | 1.00-4.00 | 0.10-0.30 |

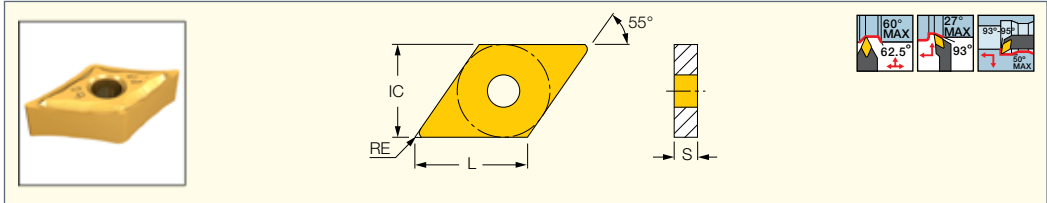
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG/DNGG-PP

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung sehr zäher Werkstückstoffe mit mittleren Schnittparametern



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|------|--------|--------|------|-------|-------|-------------------------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC880 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC10 | IC6015 | IC8150 | IC20 | IC806 | IC807 | IC907 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110404-PP | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | • | | • | | | | • | | | | | 0.40-3.00 | 0.12-0.30 |
| DNMG 110408-PP | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | | | • | • | | • | | | | | | 1.00-3.50 | 0.12-0.30 |
| DNMG 150408-PP | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | | | • | | | • | | | | | | 1.00-4.00 | 0.12-0.30 |
| DNMG 150604-PP | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | | | | • | | | | | | • | • | | 0.50-4.00 | 0.12-0.30 |
| DNMG 150608-PP | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | • | • | • | • | | • | | | • | • | | | 1.00-3.50 | 0.12-0.30 |
| DNGG 150604-PP | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | | | | • | | | | | | | • | | 0.50-4.00 | 0.12-0.30 |
| DNGG 150608-PP | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | | | | • | | | | • | | • | • | | 1.00-4.00 | 0.12-0.30 |

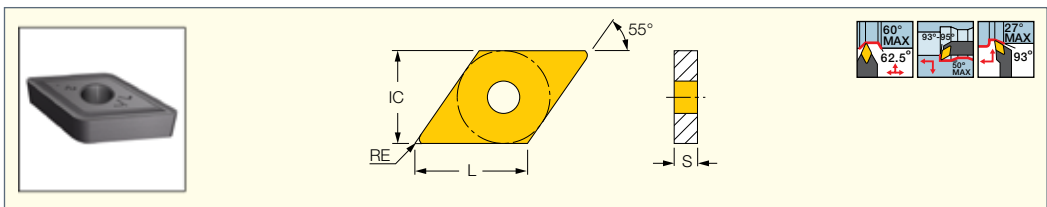
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-VL

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit Spanformer für die Bearbeitung hoch hitzebeständiger Legierungen und Ventilen aus rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC908 | IC806 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110404-VL | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | • | • | 0.50-3.50 | 0.10-0.25 |
| DNMG 110408-VL | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | • | 0.50-3.50 | 0.10-0.25 |
| DNMG 150404-VL | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | • | • | 0.50-3.50 | 0.10-0.25 |
| DNMG 150408-VL | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | 0.50-3.50 | 0.10-0.25 |

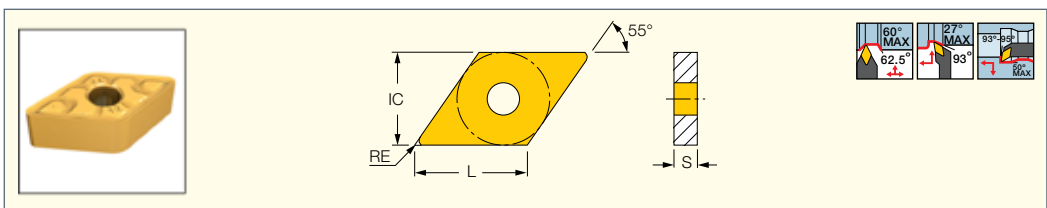
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG/DNGG-TF

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstückstoffen mit mittleren Schnittparametern



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|------|-------|-------|-------------------------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC880 | IC6025 | IC8250 | IC530N | IC6015 | IC8150 | IC20 | IC20N | IC806 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110404-TF | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | | • | • | | | • | | | | | 1.00-3.00 | 0.12-0.30 |
| DNMG 110412-TF | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | | | • | | | | • | | | • | | 1.50-4.00 | 0.15-0.35 |
| DNMG 150404-TF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | • | | • | | | | • | | | • | | 1.00-3.00 | 0.15-0.30 |
| DNMG 150408-TF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | | • | • | • | | • | • | | 1.00-3.50 | 0.15-0.30 |
| DNMG 150412-TF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | | • | | | | • | | | • | | 1.50-4.00 | 0.12-0.40 |
| DNMG 150604-TF | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | | • | • | | • | • | • | | • | • | | 1.00-3.00 | 0.14-0.30 |
| DNMG 150608-TF | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | • | • | • | | • | • | • | • | • | • | | 1.00-3.50 | 0.15-0.30 |
| DNMG 150612-TF | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | • | • | • | | • | • | • | | • | • | | 1.50-4.00 | 0.11-0.35 |
| DNGG 150404-TF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | • | | | | • | | | • | | 1.00-3.00 | 0.15-0.30 |
| DNGG 150408-TF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | | • | | | | • | | | • | | 1.00-3.50 | 0.15-0.30 |

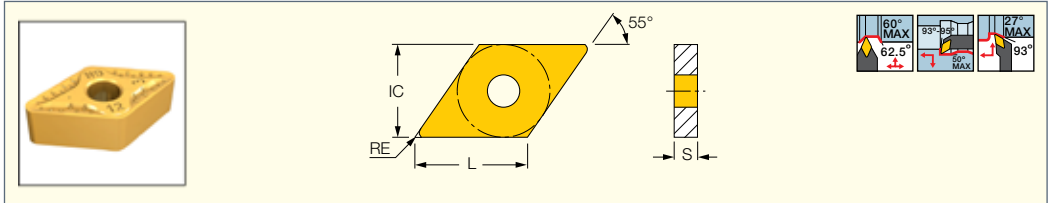
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-GN

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten für allgemeine Anwendungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|--------|--------|-------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC850 | IC8250 | IC8150 | IC20N | IC5010 | IC428 | IC5005 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 110408-GN | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | | | • | • | | • | | | 1.00-4.00 | 0.18-0.38 |
| DNMG 110412-GN | 11.63 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | | | • | • | | | | | 1.50-4.50 | 0.18-0.38 |
| DNMG 150408-GN | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | | • | • | | | | | 1.00-4.00 | 0.18-0.18 |
| DNMG 150412-GN | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | • | • | • | | • | | | 1.50-5.00 | 0.18-0.43 |
| DNMG 150608-GN | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | • | • | • | • | • | | • | • | 1.00-4.00 | 0.18-0.38 |
| DNMG 150612-GN | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | • | | • | • | | | • | • | 1.50-5.00 | 0.18-0.43 |

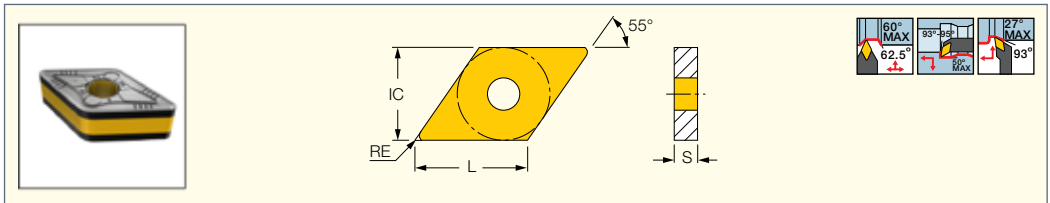
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-NR

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit speziellem Spanformer für die Schwerzerspannung



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMG 150612-NR | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | • | • | 2.00-6.00 | 0.23-0.50 |
| DNMG 150616-NR | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.60 | • | • | 2.00-6.00 | 0.25-0.50 |

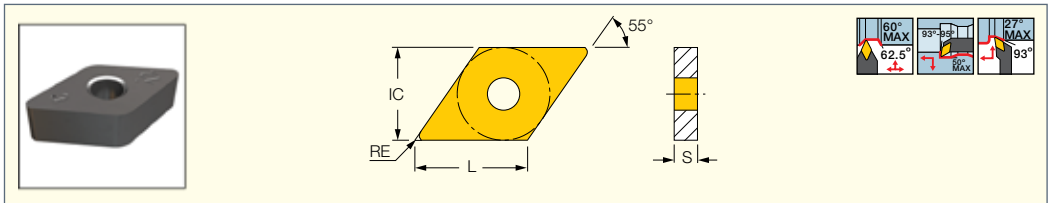
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMA

Doppelseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung kurzspanender Werkstückstoffe wie Gusseisen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC5010 | IC428 | IC5005 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMA 150412 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | • | • | 1.50-4.00 | 0.05-0.40 |
| DNMA 150608 | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | • | • | • | 1.50-4.00 | 0.03-0.40 |
| DNMA 150612 | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | • | • | • | 1.50-4.00 | 0.05-0.40 |

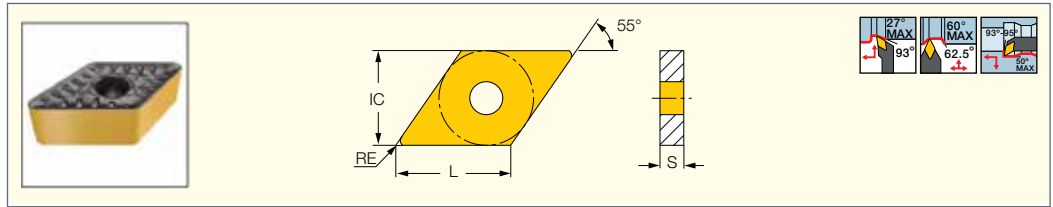
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMM-R3P

Einseitige, rhombische 55°-Dreh-
Wendeschneidplatten zum
Schruppdrehen von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMM 150608-R3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | ● | ● | 0.70-6.00 | 0.20-0.55 |
| DNMM 150612-R3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | 1.00-6.00 | 0.25-0.70 |
| DNMM 150616-R3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | 1.50-6.00 | 0.32-0.90 |

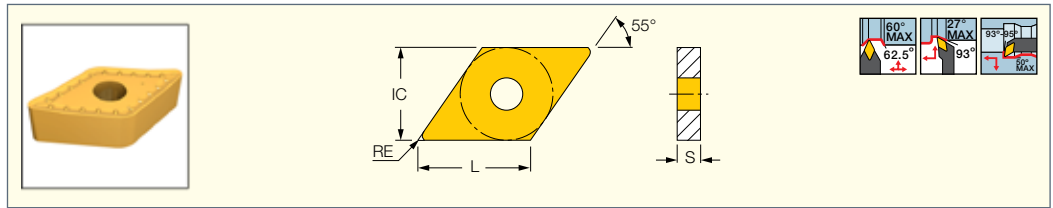
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28)
• PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMM-NM

Einseitige, negative, rhombische
55°-Wendeschneidplatten zum
Schruppen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC8250 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | ap (mm) | f (mm) |
| DNMM 150612-NM | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | ● | 1.50-4.50 | 0.25-0.40 |

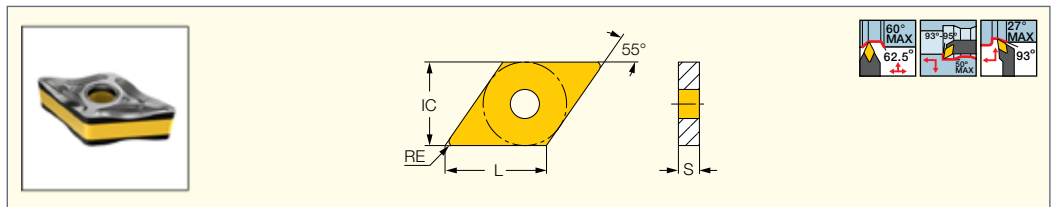
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28)
• PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

HELITURN LD

DNMX-M3P

Doppelseitige, rhombische
55°-Wendeschneidplatten mit
helikaler Schneidkante für hohe
Abspannraten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC6015 | IC8150 | IC806 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| DNMX 150608-M3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 2.00-7.00 | 0.25-0.50 |
| DNMX 150612-M3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 2.50-7.00 | 0.30-0.60 |
| DNMX 150616-M3P | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.60 | ● | | ● | ● | ● | ● | | | 2.50-5.50 | 0.30-0.60 |

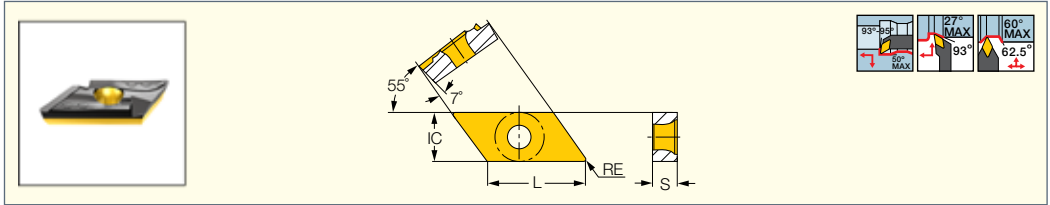
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28)
• PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

KNMX

55°-Wendeschneidplatten zum Profildrehen



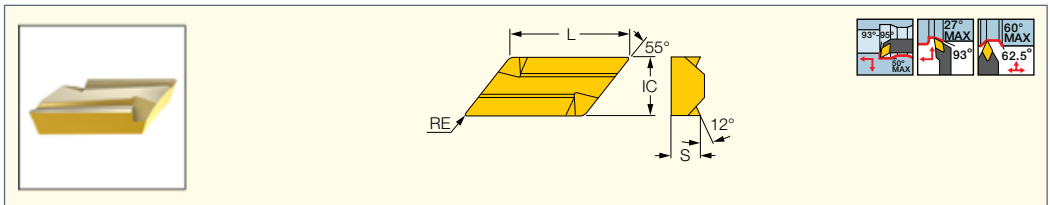
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | IC5010 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| KNMX 160405-R/LP | 19.72 | 9.52 | 4.76 | 0.50 | ● | ● | | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.10-0.40 |
| KNMX 160410-R/LP | 19.72 | 9.52 | 4.76 | 1.00 | ● | ● | ● | | ● | 1.50-4.00 | 0.15-0.45 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: CKJNR/L (28) • CKNNR/L (29) • SKJNR/L (28)

ISOTURN

KNUX

55°-Wendeschneidplatten zum Profildrehen



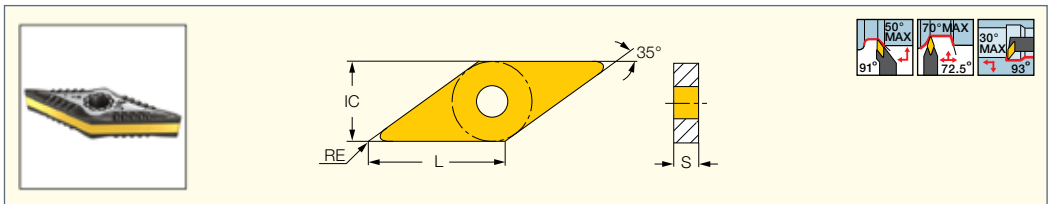
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC9025 | IC9015 | IC20 | ap (mm) | f (mm) |
| KNUX 160405 R/L11 | 19.72 | 9.52 | 4.76 | 0.50 | ● | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.10-0.40 |
| KNUX 160405 R/L12 | 19.72 | 9.52 | 4.76 | 0.50 | ● | ● | | 1.50-4.00 | 0.10-0.40 |
| KNUX 160410 R/L11 | 19.72 | 9.52 | 4.76 | 1.00 | ● | ● | | 1.50-4.00 | 0.15-0.45 |
| KNUX 160410 R/L12 | 19.72 | 9.52 | 4.76 | 1.00 | | ● | | 1.50-4.00 | 0.15-0.45 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: CKJNR/L (28) • CKNNR/L (29)

ISOTURN

VNMG-F3P

Doppelseitige, rhombische 35°-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten von Stahl



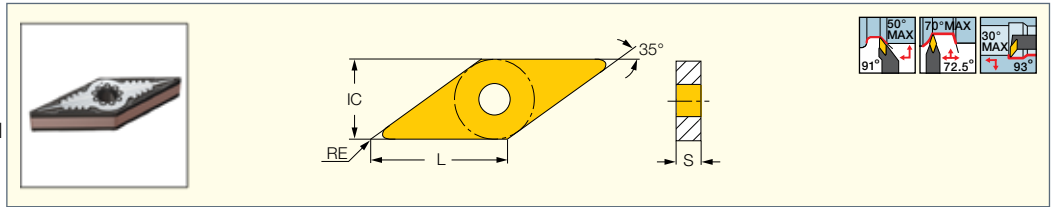
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC880 | IC8250 | IC8150 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| VNMG 12T302-F3P | 12.40 | 7.15 | 3.89 | 0.20 | ● | ● | ● | ● | 0.40-2.00 | 0.08-0.20 |
| VNMG 12T304-F3P | 12.40 | 7.15 | 3.89 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 0.70-2.00 | 0.08-0.20 |
| VNMG 160404-F3P | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 0.70-2.00 | 0.07-0.24 |
| VNMG 160408-F3P | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 1.00-3.00 | 0.08-0.24 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: AVC-DVUNR/L (84) • MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

VNMG-F3M

Doppelseitige, rhombische
35°-Wendeschneidplatten zum
Schlichten von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| VNMG 12T302-F3M | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.20 | | | | • | | • | 0.10-1.50 | 0.03-0.20 |
| VNMG 12T304-F3M | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.40 | | | | • | | • | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| VNMG 12T308-F3M | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.80 | | | | • | | • | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| VNMG 160404-F3M | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | • | • | • | | • | | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| VNMG 160408-F3M | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | | | | • | | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |

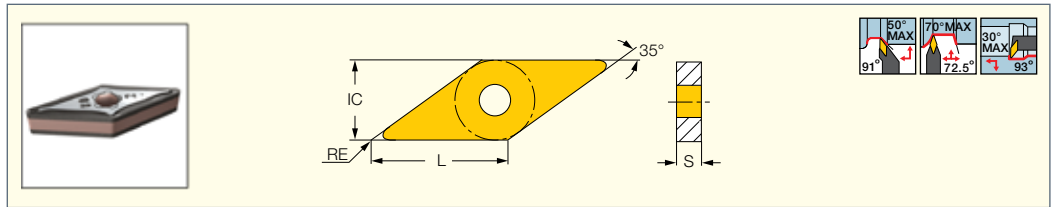
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-SVUNR/L (93) • AVC-DVUNR/L (84) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVNN-F (31) • MVJNR/L (30) • MVNN (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVNN-F (30)

ISOTURN

VNMG-M3M

Doppelseitige, rhombische
35°-Wendeschneidplatten
für die Bearbeitung von
rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-----|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC4 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| VNMG 12T304-M3M | 12.40 | 7.15 | 3.89 | 0.40 | • | • | • | • | • | | | 0.40-2.00 | 0.08-0.20 |
| VNMG 12T308-M3M | 12.40 | 7.15 | 3.89 | 0.80 | • | • | • | • | • | | | 0.70-2.00 | 0.08-0.20 |
| VNMG 160404-M3M | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | • | • | • | • | | | | 0.70-3.00 | 0.07-0.20 |
| VNMG 160408-M3M | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | | • | • | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |

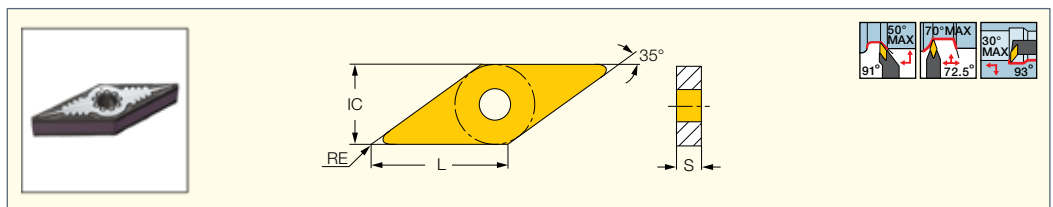
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: AVC-DVUNR/L (84) • MVJNR/L (30) • MVNN (31)

ISOTURN

VNMG-F3S

Doppelseitige, rhombische
35°-Wendeschneidplatten für die
Bearbeitung von Titan und hoch
hitzebeständigen Werkstückstoffen.
Für Schlichtbearbeitungen.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC806 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| VNMG 12T302-F3S | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.20 | • | • | 0.10-1.50 | 0.05-0.20 |
| VNMG 12T304-F3S | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.40 | • | • | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |
| VNMG 12T308-F3S | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.80 | • | • | 0.10-1.50 | 0.05-0.30 |

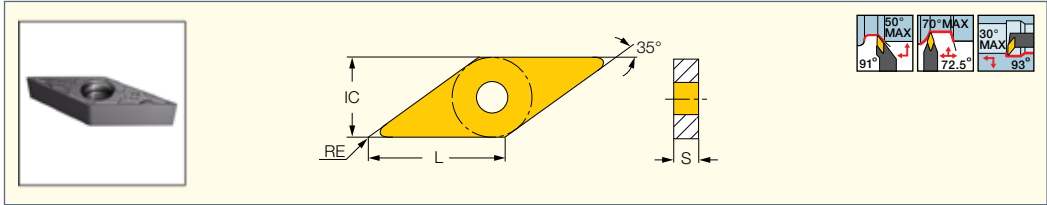
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-SVUNR/L (93) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVNN-F (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVNN-F (30)

ISOTURN

VNMG-SF

Doppelseitige, rhombische 35°-Wendeschneidplatten zum Feinstschlichten. Gute Spankontrolle bei sehr niedrigem Vorschub und Schnitttiefen.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC908 | IC570 | ap (mm) | f (mm) |
| VNMG 12T302-SF | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.20 | ● | ● | 0.30-2.00 | 0.03-0.20 |
| VNMG 12T304-SF | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.40 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.25 |

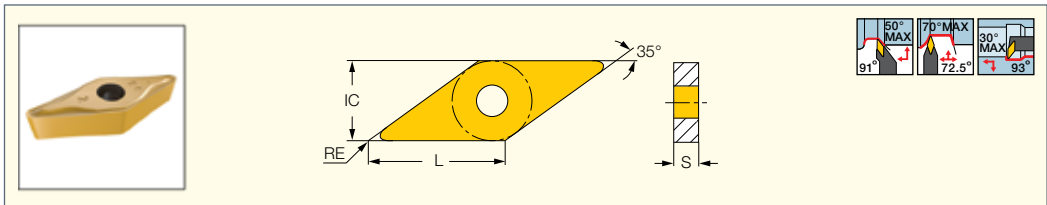
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-SVUNR/L (93) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVNN-F (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

ISOTURN

VNMG-FNF-CERMET

Doppelseitige, rhombische 35°-Cermet-Wendeschneidplatten für Vorschlicht- und Schlichtbearbeitungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC20N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| VNMG 12T302-FNF | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.20 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.07-0.23 |
| VNMG 12T304-FNF | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.40 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.07-0.23 |
| VNMG 12T308-FNF | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.80 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.07-0.23 |

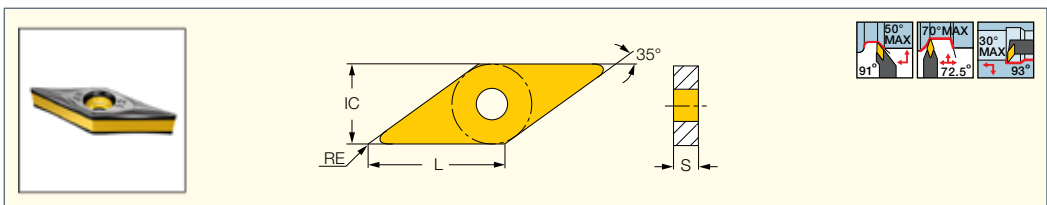
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-SVUNR/L (93) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVNN-F (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

ISOTURN

VNMG/VNGG-NF

Doppelseitige, negative, rhombische 35°-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | | |
|----------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|------|--------|--------|------|-------|--------|-------|-------------------------|-------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC530N | IC10 | IC6015 | IC8150 | IC20 | IC20N | IC5010 | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| VNMG 12T302-NF | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.20 | ● | | ● | ● | | ● | ● | | | ● | | | | ● | ● | 0.40-2.50 | 0.07-0.18 |
| VNMG 12T304-NF | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.40 | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | | | ● | | | | ● | ● | 0.70-2.00 | 0.07-0.24 |
| VNMG 12T308-NF | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1.00-3.00 | 0.08-0.24 |
| VNMG 160404-NF | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | | ● | ● | | ● | ● | | | ● | | | | ● | ● | 0.70-2.50 | 0.07-0.24 |
| VNMG 160408-NF | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | | | | ● | | | | ● | | | | | | | | 1.00-3.00 | 0.08-0.25 |
| VNGG 12T302-NF | 12.40 | 7.15 | 3.90 | 0.20 | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | 0.40-2.50 | 0.05-0.17 |
| VNGG 12T304-NF | 12.40 | 7.15 | 3.90 | 0.40 | | | | | | | | | | | | | | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.25 |

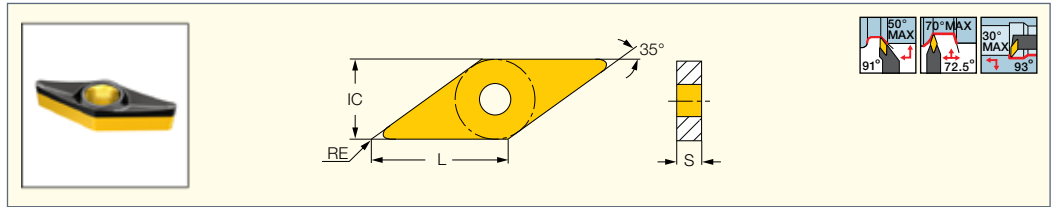
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-SVUNR/L (93) • AVC-DVUNR/L (84) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVNN-F (31) • MVJNR/L (30) • MVVNN (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

ISOTURN

VNMM-PP

Einseitige, negative, rhombische 35°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung sehr zäher Werkstückstoffe mit mittleren Schnittparametern



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC20 | ap (mm) | f (mm) |
| VNMM 12T304-PP | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.40 | ● | ● | 0.80-2.50 | 0.12-0.20 |
| VNMM 12T308-PP | 12.40 | 7.15 | 3.97 | 0.80 | ● | ● | 1.00-2.50 | 0.12-0.25 |

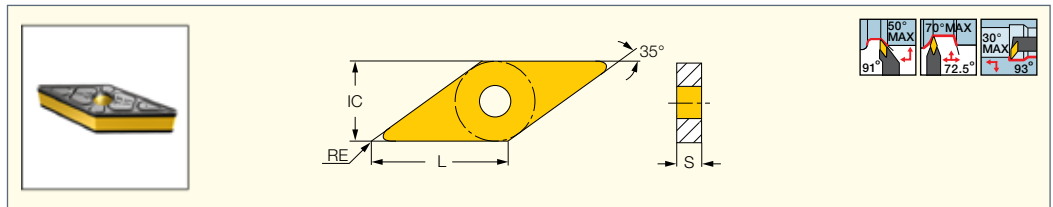
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-SVUNR/L (93) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVNN-F (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

ISOTURN

VNMG-TF

Doppelseitige, negative, rhombische 35°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstückstoffen mit mittleren Schnittparametern



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC8250 | IC6015 | IC8150 | IC806 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| VNMG 160408-TF | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1.00-3.50 | 0.10-0.30 |
| VNMG 160412-TF | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | | | | | | | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.12-0.38 |
| VNMG 220408-TF | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | | ● | | | | | | 1.00-3.50 | 0.14-0.36 |

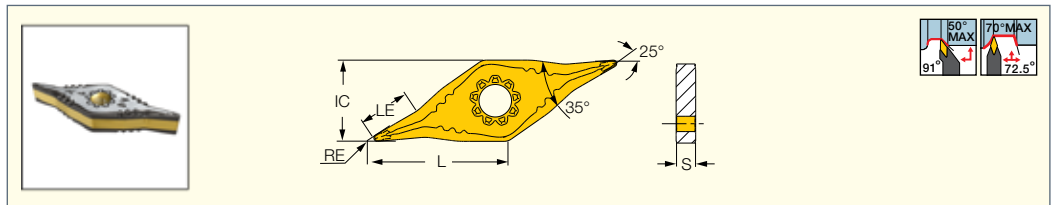
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: AVC-DVUNR/L (84) • MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

YNMG-F3P

Doppelseitige, negative Wendeschneidplatten zum Innen- und Außendrehen, Profildrehen und Hinterstechen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|-----|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | LE | S | RE | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| YNMG 160404-F3P | 16.60 | 9.52 | 5.7 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.40-3.00 | 0.03-0.12 |
| YNMG 160408-F3P | 16.60 | 9.52 | 5.3 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.90-4.00 | 0.05-0.15 |

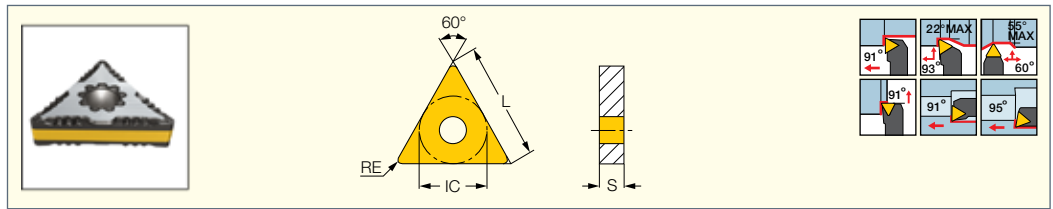
• Verwenden Sie die Unterlegplatte IYSN 322 für diese Wendeschneidplatte. • User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

TNMG-F3P

Doppelseitige, negative, dreieckige
Wendeschneidplatten zum
Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 160404-F3P | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 0.50-2.00 | 0.07-0.25 |
| TNMG 160408-F3P | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 0.90-3.00 | 0.08-0.25 |
| TNMG 160412-F3P | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 1.30-4.00 | 0.10-0.25 |
| TNMG 220408-F3P | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 0.90-3.00 | 0.08-0.25 |
| TNMG 220412-F3P | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 1.30-4.00 | 0.10-0.25 |

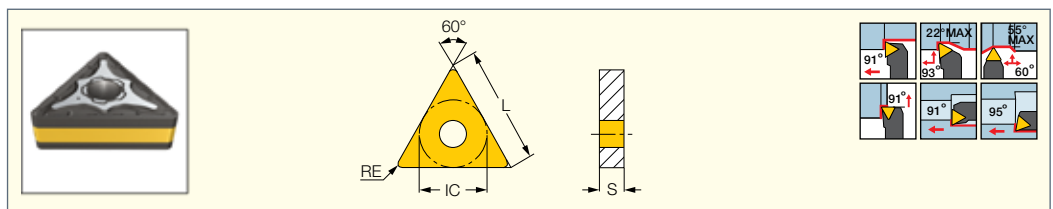
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34)
• PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-M3P

Doppelseitige, dreieckige
Wendeschneidplatten für die mittlere
Bearbeitung von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 160404-M3P | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 0.40-5.00 | 0.10-0.30 |
| TNMG 160408-M3P | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.15-0.50 |
| TNMG 160412-M3P | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 0.80-5.00 | 0.18-0.60 |
| TNMG 220408-M3P | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 0.50-6.60 | 0.15-0.50 |
| TNMG 220412-M3P | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 0.80-6.60 | 0.18-0.60 |
| TNMG 220416-M3P | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | ● | ● | ● | 1.00-6.60 | 0.23-0.65 |

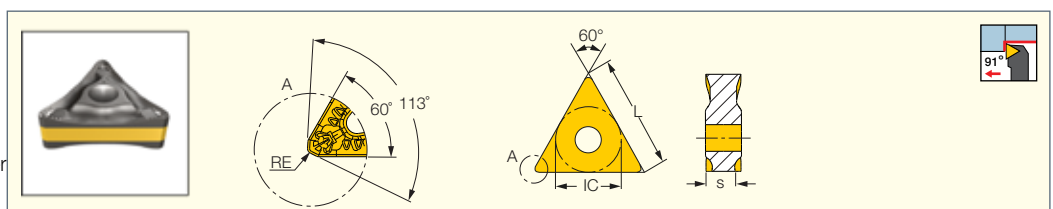
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34)
• PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

HELITURN LD

TNMX-M3/4PW

Doppelseitige, dreieckige
Wendeschneidplatten mit helikaler
Schneidkante und Wiper-Geometrie
für ein hohes Zeitspannvolumen bei der
Bearbeitung von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMX 160604-M3PW | 16.50 | 9.52 | 4.40 | 0.40 | ● | ● | ● | 2.00-5.00 | 0.25-0.40 |
| TNMX 160608-M3PW | 16.50 | 9.52 | 4.40 | 0.80 | ● | ● | ● | 2.50-5.50 | 0.30-0.50 |
| TNMX 220712-M4PW | 22.00 | 12.70 | 7.40 | 1.20 | ● | ● | ● | 3.00-6.00 | 0.35-0.60 |
| TNMX 220716-M4PW | 22.00 | 12.70 | 7.40 | 1.60 | ● | ● | ● | 3.50-6.50 | 0.40-0.70 |

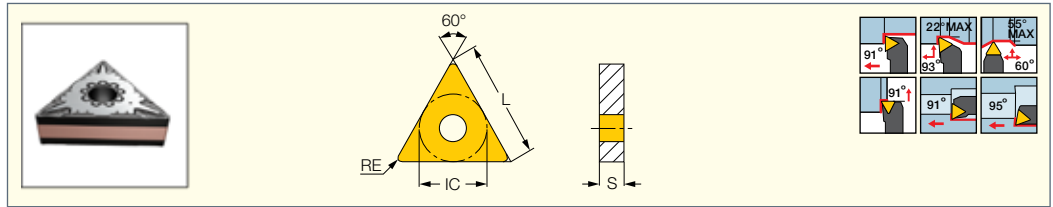
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33)

ISOTURN

TNMG-F3M

Doppelseitige, dreieckige
Wendeschneidplatten zum Schlichten
von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC20N | IC520N | IC806 | IC807 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 160404-F3M | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.32 |
| TNMG 160408-F3M | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.42 |
| TNMG 160412-F3M | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.15-2.00 | 0.15-0.52 |
| TNMG 220404-F3M | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.32 |
| TNMG 220408-F3M | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.42 |
| TNMG 220412-F3M | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.15-2.00 | 0.15-0.52 |

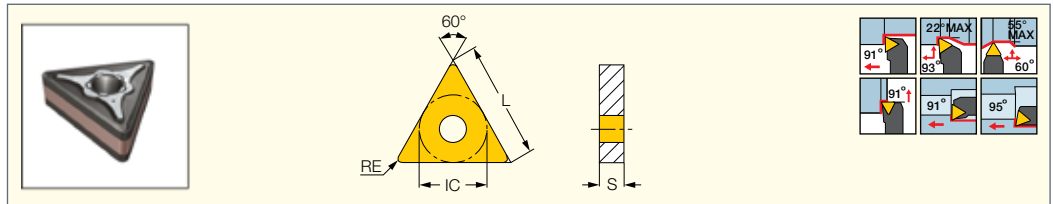
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34)
• PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-M3M

Doppelseitige, rhombische
Wendeschneidplatten für die
Bearbeitung von rostbeständigem
Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC5500 | IC6025 | IC6015 | IC807 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 160404-M3M | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-4.00 | 0.15-0.50 |
| TNMG 160408-M3M | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-4.00 | 0.15-0.50 |
| TNMG 160412-M3M | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-4.00 | 0.20-0.60 |
| TNMG 220408-M3M | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.15-0.50 |
| TNMG 220412-M3M | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.20-0.60 |
| TNMG 220416-M3M | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.30-0.65 |

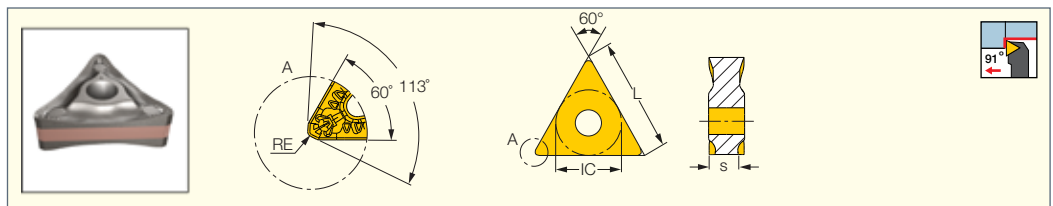
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34)
• PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

HELITURN LD

TNMX-M3/4MW

Doppelseitige, dreieckige
Wendeschneidplatten mit helikaler
Schneidkante und Wiper-Geometrie
für ein hohes Zeitspanvolumen bei
der Bearbeitung von rostbest. Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMX 160604-M3MW | 16.50 | 9.52 | 4.40 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 2.00-5.00 | 0.12-0.40 |
| TNMX 160608-M3MW | 16.50 | 9.52 | 4.40 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 2.50-5.50 | 0.15-0.50 |
| TNMX 220704-M4MW | 22.00 | 12.70 | 7.94 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 2.00-5.00 | 0.12-0.40 |
| TNMX 220708-M4MW | 22.00 | 12.70 | 7.94 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 2.50-5.50 | 0.15-0.50 |
| TNMX 220712-M4MW | 22.00 | 12.70 | 7.94 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 3.00-6.00 | 0.18-0.50 |

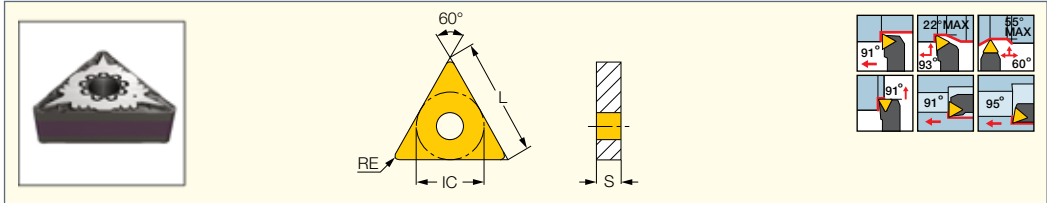
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33)

ISOTURN

TNMG-F3S

Doppelseitige, dreieckige 60°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Werkstückstoffen. Geeignet für Schlichtbearbeitungen.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC806 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 160404-F3S | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.32 |
| TNMG 160408-F3S | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |
| TNMG 220404-F3S | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.32 |
| TNMG 220408-F3S | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.10-0.40 |

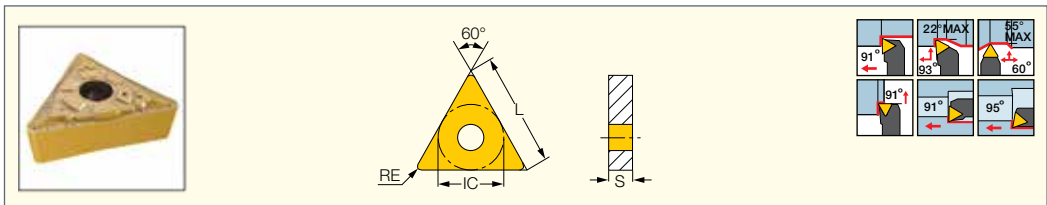
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-FFG-CERMET

Doppelseitige Trigon-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten von Stahl und Gusseisen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC520N | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 160404-FFG | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | 0.50-2.00 | 0.07-0.25 |
| TNMG 160408-FFG | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | 0.90-2.50 | 0.08-0.25 |

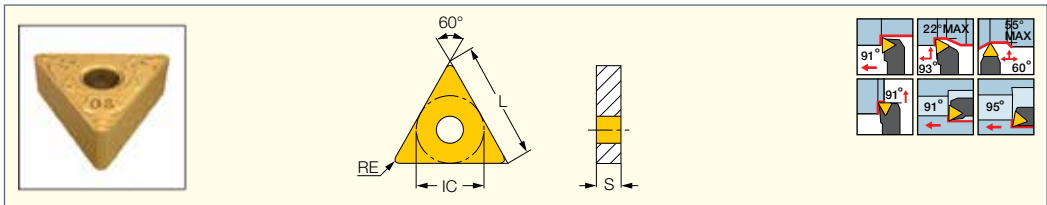
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-SF

Doppelseitige, negative Wendeschneidplatten zum Feinstschlichten. Gute Spankontrolle bei sehr niedrigen Vorschüben und Schnitttiefen.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC530N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 160404-SF | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | 0.40-2.00 | 0.04-0.25 |
| TNMG 160408-SF | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | 1.00-3.00 | 0.06-0.30 |

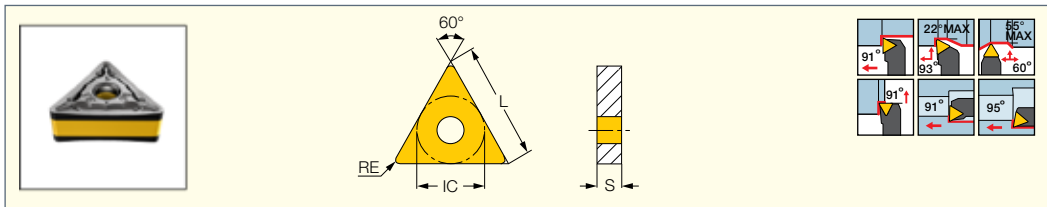
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-PF

Doppelseitige, negative, dreieckige Wendeschneidplatten zum Feinstschlichten. Gute Spankontrolle bei sehr niedrigem Vorschub und Schnitttiefe.



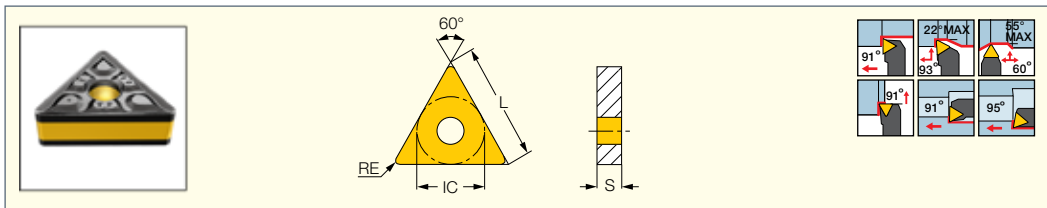
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC8150 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| TNMG 160408-PF | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | 0.80-3.00 | 0.08-0.30 | |

- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
- Werkzeuge siehe Seiten:** A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-TF

Zweiseitige, negative, dreieckige Wendeschneidplatten zum Schlichten von legierten und rostbeständigen Stählen



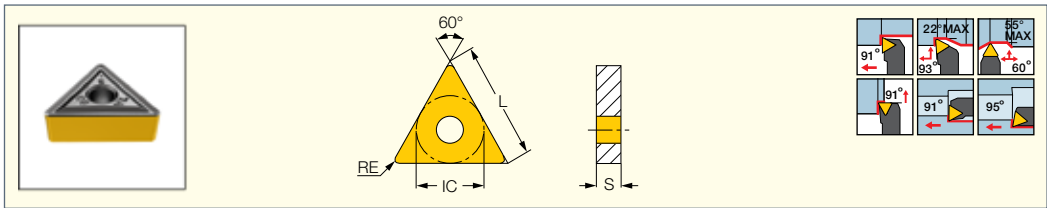
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------|--------|--------|------|-------|-------|-------|-------------------------|------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC908 | IC6015 | IC8150 | IC20 | IC20N | IC806 | IC807 | IC907 | a_p (mm) | f (mm) |
| TNMG 160304-TF | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.40 | | ● | | | | | | | | ● | 1.00-3.00 | 0.12-0.30 |
| TNMG 160308-TF | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.80 | | | | | | | | | | ● | 1.00-3.00 | 0.12-0.30 |
| TNMG 160404-TF | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 1.00-3.00 | 0.12-0.30 |
| TNMG 160408-TF | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1.00-3.00 | 0.12-0.30 |
| TNMG 160412-TF | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | | ● | | | ● | | | | ● | ● | 1.00-5.00 | 0.12-0.40 |
| TNMG 220404-TF | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | | | ● | | | | ● | ● | 1.00-3.50 | 0.14-0.35 |
| TNMG 220408-TF | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | ● | | | ● | | ● | | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.15-0.40 |
| TNMG 220412-TF | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | ● | | | | | | | ● | ● | 1.00-4.50 | 0.18-0.40 |

- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
- Werkzeuge siehe Seiten:** A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-VL

Doppelseitige, negative, dreieckige Wendeschneidplatten mit Spanformer für die Bearbeitung hoch hitzebeständiger Legierungen und Ventilen aus rostbeständigem Stahl



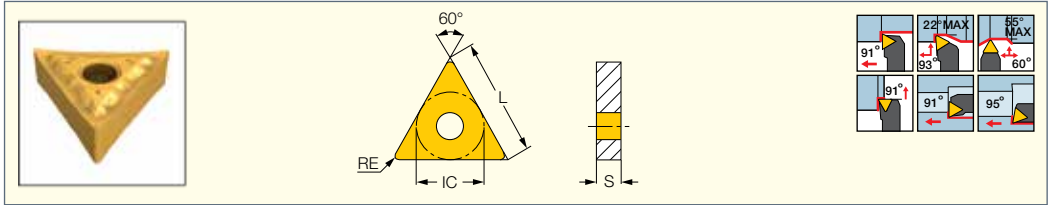
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC908 | IC806 | IC807 | IC907 | a_p (mm) | f (mm) |
| TNMG 160404-VL | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | ● | | | 0.80-3.50 | 0.10-0.25 |
| TNMG 160408-VL | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 0.80-3.50 | 0.10-0.25 |

- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
- Werkzeuge siehe Seiten:** A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG/TNGG-PP

Doppelseitige, negative, dreieckige Wendeschneidplatten für die Bearbeitung sehr zäher Werkstückstoffe mit mittleren Bearbeitungsparametern



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC8150 | IC20 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 160402-PP | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | | | | | | • | 0.50-1.50 | 0.05-0.25 |
| TNMG 160404-PP | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | • | • | | • | | 0.50-3.00 | 0.13-0.30 |
| TNMG 160408-PP | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | | • | • | | | 1.00-3.00 | 0.12-0.30 |
| TNMG 220404-PP | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | • | | • | | | | 0.50-3.50 | 0.14-0.32 |
| TNMG 220408-PP | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | | • | • | • | | 1.00-3.50 | 0.14-0.32 |

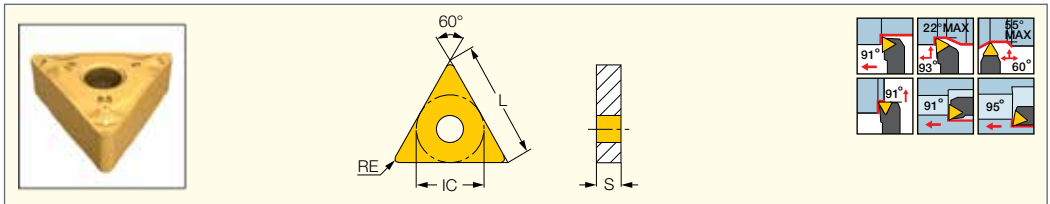
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-NF

Doppelseitige, negative, dreieckige Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 110304-NF | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | • | | 0.40-2.00 | 0.07-0.25 |
| TNMG 160408-NF | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | • | 1.00-3.00 | 0.08-0.25 |

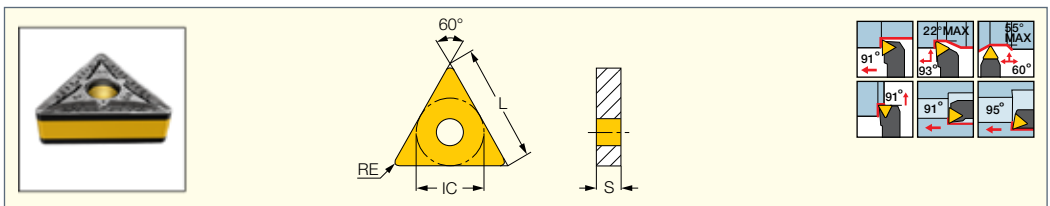
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-GN

Doppelseitige, negative, dreieckige Wendeschneidplatten für allgemeine Anwendungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|--------|------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC8150 | IC20 | IC5010 | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMG 160404-GN | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | | | | | | | • | • | | 1.00-3.00 | 0.12-0.30 |
| TNMG 160408-GN | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | | 1.00-3.50 | 0.18-0.39 |
| TNMG 160412-GN | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | | | | • | | | | | | | 1.50-4.00 | 0.18-0.43 |
| TNMG 220408-GN | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | | | | | | | 1.00-4.00 | 0.18-0.40 |
| TNMG 220412-GN | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | • | • | | | | | | | | 1.50-4.50 | 0.18-0.45 |
| TNMG 220416-GN | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | | • | | | | | | | | 2.00-5.00 | 0.25-0.45 |
| TNMG 270612-GN | 27.50 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | • | | • | | | | | | | | 2.00-6.00 | 0.25-0.45 |

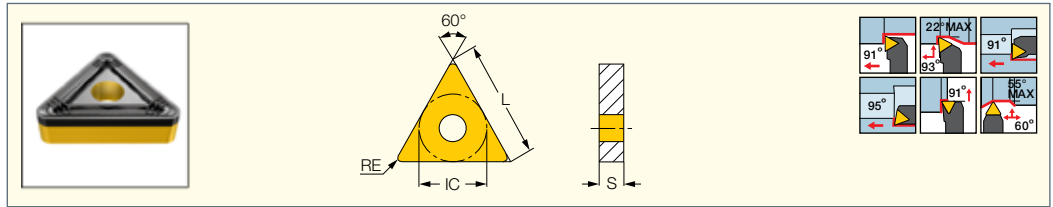
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMM-NR

Einseitige, negative, dreieckige
Wendeschneidplatten mit
speziellem Spanformer für die
Schwerzerspanung



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC8150 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | ap (mm) | f (mm) |
| TNMM 220416-NR | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | 2.50-6.00 | 0.30-0.50 |

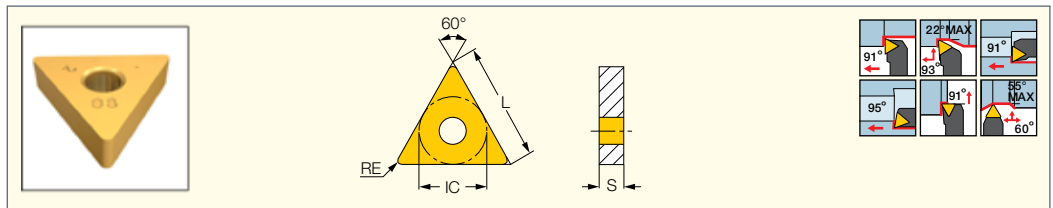
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR/L (34) • PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMA

Doppelseitige, negative, dreieckige
Wendeschneidplatten ohne
Spanformer für die Bearbeitung
kurzspanender Werkstückstoffe wie
Gusseisen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC20 | IC5010 | IC428 | IC5005 | ap (mm) | f (mm) |
| TNMA 160404 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | ● | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.21 |
| TNMA 160408 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.05-0.25 |
| TNMA 160412 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | | ● | ● | ● | 1.50-4.50 | 0.10-0.29 |
| TNMA 160416 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.60 | | ● | | | 1.50-4.50 | 0.10-0.40 |
| TNMA 220408 | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | 1.50-5.00 | 0.05-0.33 |
| TNMA 220412 | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | ● | ● | ● | 1.50-5.00 | 0.10-0.33 |
| TNMA 220416 | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | | ● | ● | 1.50-5.00 | 0.10-0.37 |

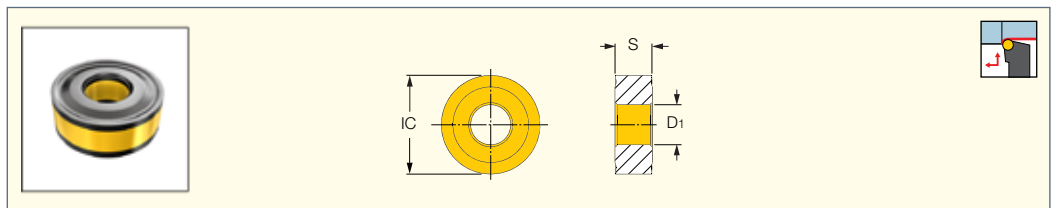
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

RNMG

Doppelseitige, negative, runde
Wendeschneidplatten zum mittleren
Schruppen



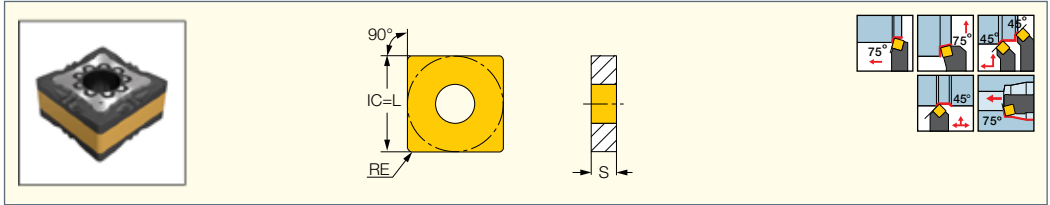
| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | Di | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| RNMG 120400 | 12.70 | 4.76 | 5.15 | ● | ● | 2.00-5.00 | 0.30-0.60 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

ISOTURN

SNMG-F3P

Doppelseitige, quadratische
Wendeschneidplatten zum
Vorschlichten und Schlichten von
Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|----------------|--------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC20N | IC520N | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 090404-F3P | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-3.50 | 0.07-0.25 |
| SNMG 090408-F3P | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.90-3.50 | 0.08-0.25 |
| SNMG 120408-F3P | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.90-3.50 | 0.08-0.25 |
| SNMG 120412-F3P | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.90-3.50 | 0.10-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36)

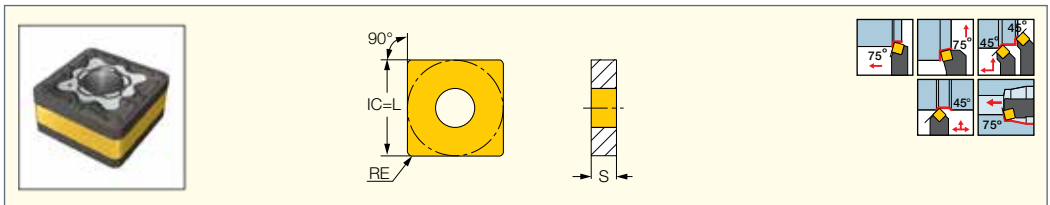
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38)

• PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-M3P

Doppelseitige, quadratische
Wendeschneidplatten für die mittlere
Bearbeitung von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 090404-M3P | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 0.50-3.50 | 0.15-0.50 |
| SNMG 090408-M3P | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 0.50-3.50 | 0.15-0.55 |
| SNMG 120408-M3P | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | 0.50-6.00 | 0.15-0.50 |
| SNMG 120412-M3P | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 0.80-6.00 | 0.18-0.60 |
| SNMG 150612-M3P | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | 0.80-7.50 | 0.18-0.60 |
| SNMG 150616-M3P | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | ● | ● | 1.20-7.50 | 0.20-0.70 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36)

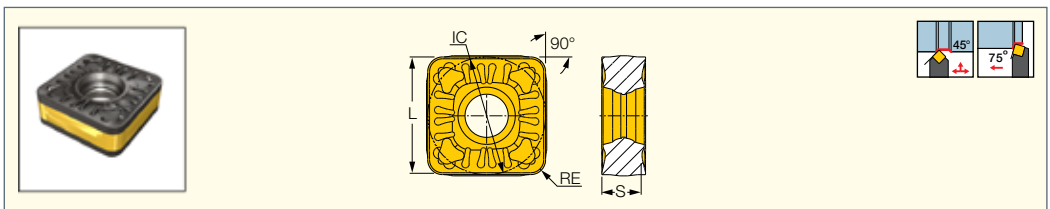
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38)

• PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

DOVE IQTURN
HEAVY DUTY LINE

SOMG-R3P-IQ

Doppelseitige, quadratische
Wendeschneidplatten mit
7° negativem seitlichen Freiwinkel
zum Drehen von Stahl in der
Schwerzerspannung



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| SOMG 150612-R3P-IQ | 15.88 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | 2.00-9.00 | 0.30-0.60 |
| SOMG 150616-R3P-IQ | 15.88 | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | 2.00-9.00 | 0.30-0.70 |
| SOMG 190612-R3P-IQ | 19.05 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | 3.00-12.00 | 0.30-0.80 |
| SOMG 190616-R3P-IQ | 19.05 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | 3.50-12.00 | 0.35-0.85 |
| SOMG 190624-R3P-IQ | 19.05 | 19.05 | 6.35 | 2.40 | ● | ● | 3.50-12.00 | 0.40-1.00 |
| SOMG 250924-R3P-IQ | 25.40 | 25.40 | 9.52 | 2.40 | ● | ● | 4.00-15.00 | 0.40-1.00 |

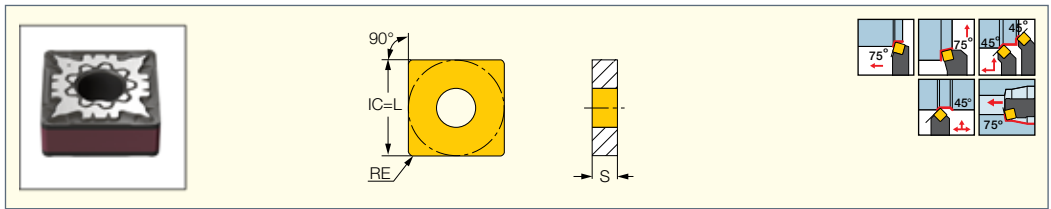
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-PSROR/L-IQ (40) • PSBOR/L-IQ (40) • PSDON-IQ (37)

ISOTURN

SNMG-F3M

Doppelseitige, quadratische Wendeschneidplatten zum Schlichten von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 090404-F3M | 9.52 | 4.76 | 0.40 | | ● | ● | ● | ● | | 0.50-3.50 | 0.05-0.30 |
| SNMG 090408-F3M | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | | | ● | ● | | 0.50-3.50 | 0.05-0.30 |
| SNMG 120404-F3M | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | | | ● | ● | | 0.90-3.50 | 0.10-0.40 |
| SNMG 120408-F3M | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.90-3.50 | 0.10-0.40 |
| SNMG 120412-F3M | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.90-3.50 | 0.10-0.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36)

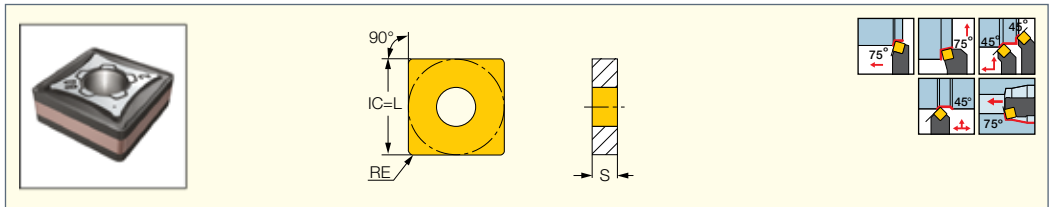
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38)

• PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-M3M

Doppelseitige, quadratische 90°-Wendeschneidplatten für die mittlere Bearbeitung von rostbeständigem Stahl.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 090404-M3M | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | | | | ● | | 0.50-4.50 | 0.15-0.50 |
| SNMG 090408-M3M | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | | ● | | 0.50-4.50 | 0.15-0.50 |
| SNMG 120408-M3M | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.15-0.50 |
| SNMG 120412-M3M | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-5.00 | 0.20-0.60 |
| SNMG 120416-M3M | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | ● | ● | | ● | | 0.50-5.00 | 0.25-0.70 |
| SNMG 150612-M3M | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | ● | ● | | ● | | 0.50-8.00 | 0.10-0.60 |
| SNMG 150616-M3M | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | ● | | ● | | 0.50-8.00 | 0.10-0.65 |
| SNMG 190612-M3M | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | ● | ● | | ● | | 0.10-9.50 | 0.10-0.60 |
| SNMG 190616-M3M | 19.05 | 6.35 | 1.60 | | ● | ● | | ● | | 0.10-9.50 | 0.10-0.65 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36)

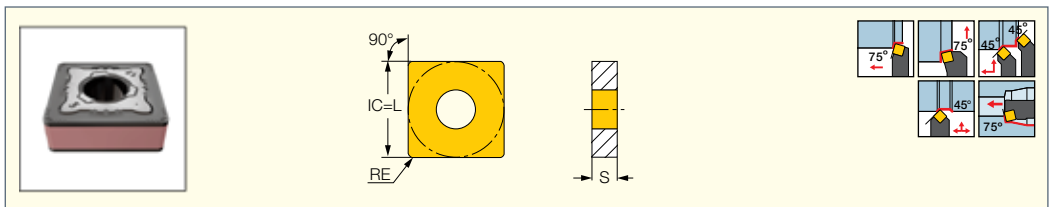
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38)

• PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-R3M

Doppelseitige, quadratische 90°-Wendeschneidplatten für die Schruppbearbeitung von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC806 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 190612 R3M | 19.05 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | ● | 2.00-11.00 | 0.30-0.90 |
| SNMG 190616-R3M | 19.05 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | 2.00-11.00 | 0.30-0.90 |

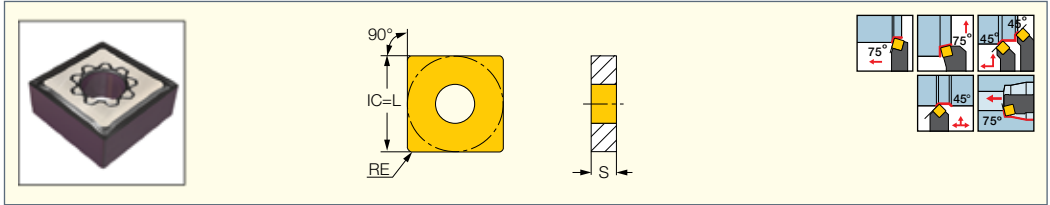
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: DSNR/L (37) • DSDNN (36) • DSSNR/L (36) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSSNR/L (39)

ISOTURN

SNMG-F3S

Doppelseitige, quadratische 90°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Werkstückstoffen. Geeignet für Schlichtbearbeitungen.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC806 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 090404-F3S | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.35 |
| SNMG 090408-F3S | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.35 |
| SNMG 120404-F3S | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.35 |
| SNMG 120408-F3S | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.05-0.35 |

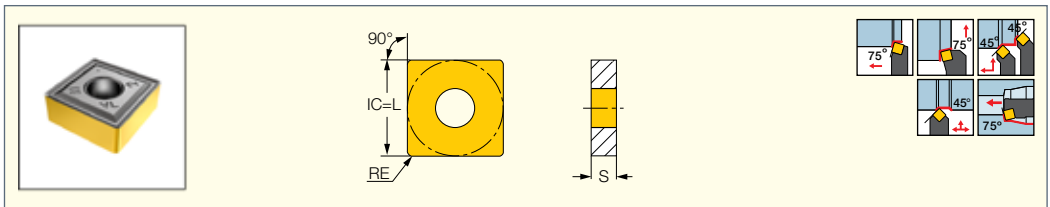
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-VL

Doppelseitige, negative, quadratische Wendeschneidplatten mit Spanformer für die Bearbeitung hoch hitzebeständiger Legierungen und Ventilen aus rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC806 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 120404-VL | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 1.00-5.00 | 0.10-0.25 |
| SNMG 120408-VL | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 1.00-5.00 | 0.10-0.25 |

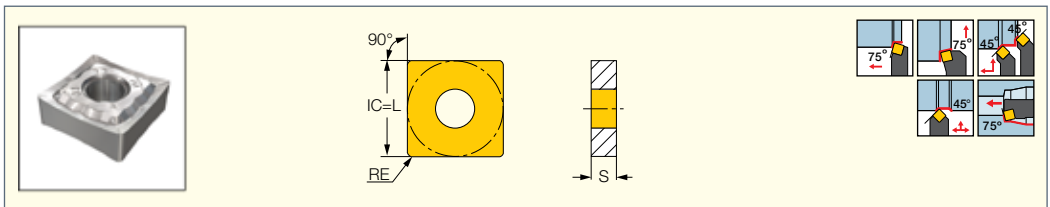
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-PP

Doppelseitige, negative, quadratische Wendeschneidplatten für die Bearbeitung sehr zäher Werkstückstoffe mit mittleren Bearbeitungsparametern



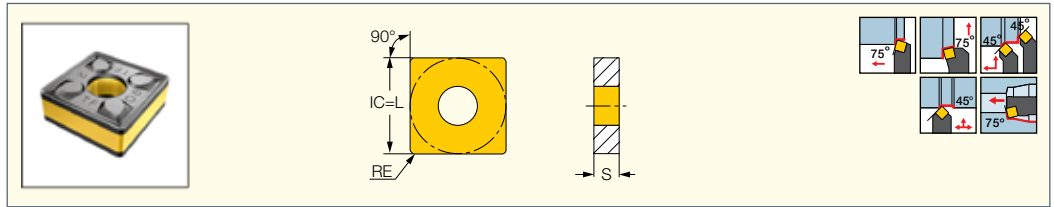
| Bezeichnung | Abmessungen | | | IC830 | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 120408-PP | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | 1.00-4.00 | 0.14-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

SNMG-TF

Doppelseitige, negative, quadratische Wendeschneidplatten für die Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstückstoffen mit mittleren Bearbeitungsparametern



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ← Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|----------------|-------------|------|------|----------------|--------|--------|--------|------|-------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC6015 | IC8150 | IC20 | IC806 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 090304-TF | 9.52 | 3.17 | 0.40 | | ● | | | | | | | 0.80-3.00 | 0.10-0.30 |
| SNMG 120404-TF | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | ● | | | | | | ● | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| SNMG 120408-TF | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | | | ● | ● | | 1.00-4.00 | 0.13-0.35 |
| SNMG 120412-TF | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | | 1.50-4.00 | 0.15-0.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

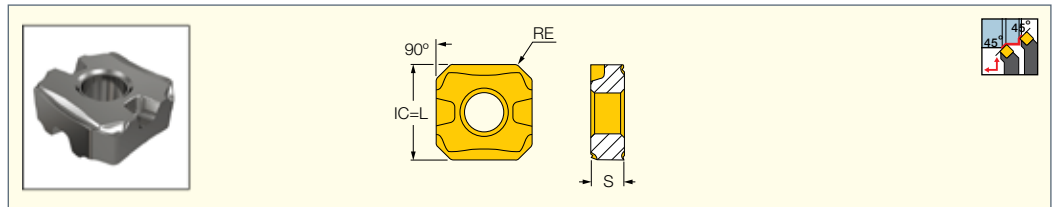
Werkzeuge siehe Seiten: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14)

• HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38)

• PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

SNMG-EM-M/R

Doppelseitige, quadratische Wendeschneidplatten für die mittlere Bearbeitung von hoch hitzebeständigen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------|-------------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC806 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 120408-EM-M | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | | 1.00-3.00 | 0.20-0.40 |
| SNMG 120408-EM-R | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 3.00-6.00 | 0.25-0.50 |

• Verwenden Sie den Plattensitz RST 443R/L SET mit DSSNR/L-Werkzeugen und den Plattensitz TSN 423-PIN SET mit PSSNR/L-JHP- PSDNN-JHP-Werkzeugen.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: DSDNN (36) • DSSNR/L (36) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

Die Wendeschneidplatte verfügt über 4 Schneidkanten (2 auf jeder Seite) mit spezieller Radienform - diese Ausführung vereinfacht die Hitzeabfuhr aus der Schnittzone. Die 2 Schneidkanten ohne Spanformer (flach) werden nicht verwendet. Die Wendeschneidplatten sind auch in der Schneidstoffsorte IC806 verfügbar, einem PVD-beschichteten Feinkornsubstrat für die beste Bearbeitung von hoch hitzebeständigen Legierungen.

Vorteile:

- Höhere Schnittgeschwindigkeit aufgrund der besseren Hitzeabfuhr
- Reduziert Kerbverschleiß aufgrund des 45° Anstellwinkels
- Höherer Vorschub (der 45° Anstellwinkel produziert dünne Späne)
- Produktivitätssteigerung bis zu 50 %
- Bearbeitung in zwei Richtungen mit demselben Werkzeug möglich (Längs- und Plandrehen)
- Bis zu 6 mm Schnitttiefe

Klemmhalter

Diese Wendeschneidplatten müssen in den speziellen Plattensitz RST 443R/L SET geklemmt werden. Diese Plattensitze wurden für den Einsatz auf R-Clamp-Haltern entwickelt: DSSNR/L ...-12. Die Sonderausführung hat einen Orientierungsstift, der die falsche Positionierung der Schneidkanten verhindert.



Korrekte Positionierung der WSP

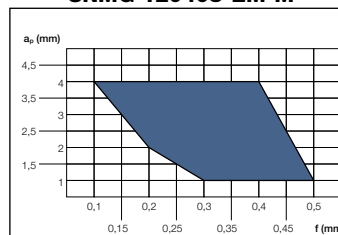


Falsche Positionierung der WSP



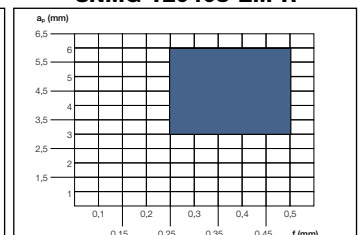
Orientierungsstift

Spanbruchbereich SNMG 120408-EM-M



Werkstückstoff: Inconel 718 Vc: 50 m/min mit Kühlschmiermittel

Spanbruchbereich SNMG 120408-EM-R

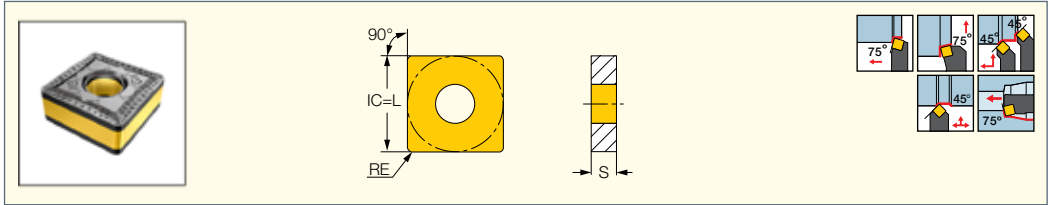


Werkstückstoff: Inconel 718 Vc: 50 m/min mit Kühlschmiermittel

ISOTURN

SNMG-GN

Doppelseitige, negative, quadratische Wendeschneidplatten für allgemeine Anwendungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|----------------|-------------|------|------|----------------|--------|--------|--------|------|--------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC8150 | IC20 | IC5010 | IC428 | IC5005 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 120408-GN | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | • | • | • | • | • | • | • | 1.00-5.00 | 0.20-0.45 |
| SNMG 120412-GN | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | | | • | | | | | 1.40-5.00 | 0.25-0.50 |
| SNMG 150612-GN | 15.88 | 6.35 | 1.20 | • | | • | | • | | | | 2.00-7.00 | 0.30-0.60 |
| SNMG 190612-GN | 19.05 | 6.35 | 1.20 | • | • | • | | | | | | 2.00-7.00 | 0.30-0.60 |
| SNMG 190616-GN | 19.05 | 6.35 | 1.60 | • | | | | | | | | 2.00-9.00 | 0.30-0.65 |

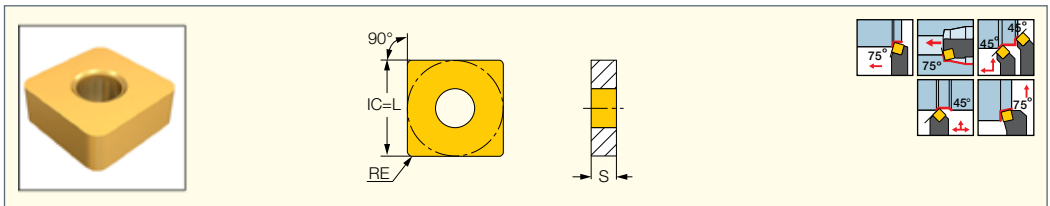
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMA

Zweiseitige, negative, quadratische Wendeschneidplatten ohne Spanformer für kurzspanende Werkstückstoffe



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------|-------------|------|------|----------------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC20 | IC5010 | IC428 | IC5005 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMA 120408 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | 1.50-5.00 | 0.05-0.50 |
| SNMA 120412 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | • | • | • | 1.50-5.00 | 0.10-0.50 |
| SNMA 120416 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | • | • | • | 2.00-6.00 | 0.10-0.60 |
| SNMA 190612 | 19.05 | 6.35 | 1.20 | • | • | | • | 2.00-7.00 | 0.10-0.60 |
| SNMA 190616 | 19.05 | 6.35 | 1.60 | | • | • | | 2.50-10.00 | 0.10-0.60 |

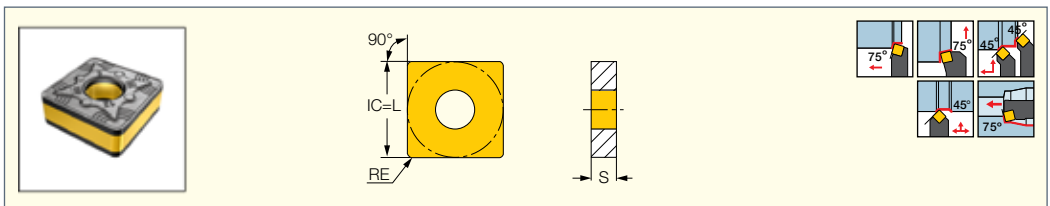
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-NR

Doppelseitige, negative, quadratische Wendeschneidplatten mit speziellem Spanformer für die Schwerzerspannung



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|------|------|----------------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|-------------------------|-------|------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC8150 | IC5010 | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMG 120412-NR | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | | • | | | • | • | | | 2.00-5.00 | 0.30-0.70 |
| SNMG 120416-NR | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | • | | • | | | | | | 2.50-6.00 | 0.30-0.70 |
| SNMG 150608-NR | 15.88 | 6.35 | 0.80 | | | • | | | | | | | 2.50-8.00 | 0.30-0.70 |
| SNMG 150612-NR | 15.88 | 6.35 | 1.20 | | • | • | | | | | | | 2.50-8.00 | 0.30-0.70 |
| SNMG 150616-NR | 15.88 | 6.35 | 1.60 | | | | • | • | | | | | 2.50-8.00 | 0.30-0.70 |
| SNMG 190612-NR | 19.05 | 6.35 | 1.20 | | | • | | | | | • | • | 3.00-8.00 | 0.40-0.70 |
| SNMG 190616-NR | 19.05 | 6.35 | 1.60 | • | • | • | • | | | | | | 3.50-10.00 | 0.40-0.70 |
| SNMG 250724-NR | 25.40 | 7.94 | 2.40 | | • | | | | | | | | 5.00-15.00 | 0.40-1.00 |
| SNMG 250924-NR | 25.40 | 9.52 | 2.40 | • | • | • | | | | | | | 5.00-15.00 | 0.40-1.00 |

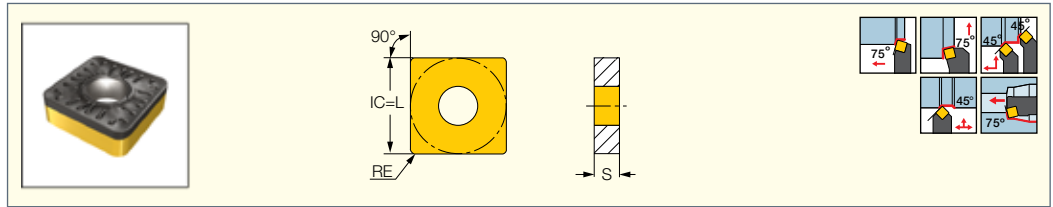
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMM-R3P

Einseitige, quadratische
Wendeschneidplatten zum
Schruppdrehen von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|----------------|--------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMM 120408-R3P | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | | ● | ● | 0.70-7.50 | 0.20-0.55 |
| SNMM 120412-R3P | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | | ● | ● | 1.00-7.50 | 0.25-0.70 |
| SNMM 120416-R3P | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | | ● | ● | 2.00-7.50 | 0.30-0.90 |
| SNMM 150612-R3P | 15.88 | 6.35 | 1.20 | ● | | ● | ● | 2.00-9.50 | 0.30-0.70 |
| SNMM 150616-R3P | 15.88 | 6.35 | 1.60 | ● | | ● | ● | 2.50-9.50 | 0.30-0.90 |
| SNMM 190612-R3P | 19.05 | 6.35 | 1.20 | ● | | ● | ● | 3.00-12.00 | 0.25-0.80 |
| SNMM 190616-R3P | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | ● | ● | 3.50-12.00 | 0.30-0.90 |
| SNMM 190624-R3P | 19.05 | 6.35 | 2.40 | ● | | ● | ● | 3.50-12.00 | 0.30-1.20 |
| SNMM 250924-R3P | 25.40 | 9.52 | 2.40 | ● | | ● | ● | 4.00-15.00 | 0.40-1.20 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-L12MWX2 (14)

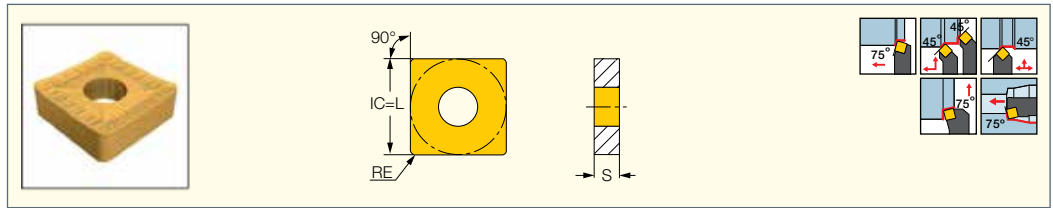
• HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38)

• PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMM-NM

Einseitige, quadratische
Wendeschneidplatten zum
Schruppen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMM 190616-NM | 19.05 | 6.35 | 1.60 | ● | ● | 2.50-10.00 | 0.30-0.70 |

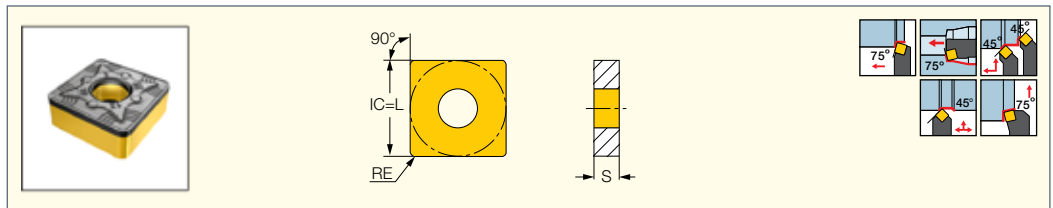
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSSNR/L (36) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSSNR/L (39)

ISOTURN

SNMM-NR

Einseitige, negative, quadratische
Wendeschneidplatten mit
speziellem Spanformer für die
Schwerzerspannung



| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IC8350 | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) |
| SNMM 190616-NR | 19.05 | 6.35 | 1.60 | | ● | | 2.50-8.00 | 0.35-1.00 |
| SNMM 250724-NR | 25.40 | 7.94 | 2.40 | ● | ● | ● | 5.00-15.00 | 0.35-1.00 |

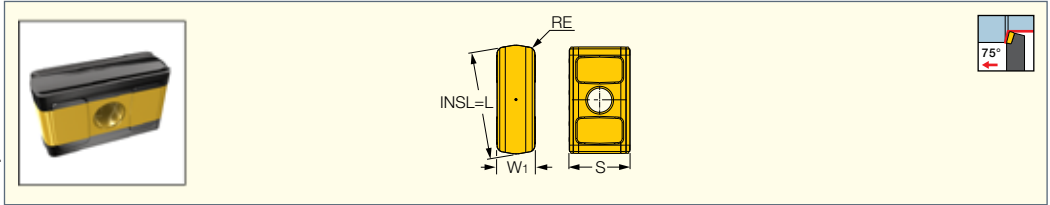
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSSNR/L (36) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSSNR/L (39)

HEAVY^{SUPER}TURN

LOMX-H6P

Tangentiale Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten für ein hohes Zeitspanvolumen bei der Bearbeitung von Stahl. Schnitttiefen bis zu 35 mm.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|----------------|-------|-------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | W ₁ | INSL | S | RE | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| LOMX 402224-H6P | 14.40 | 40.30 | 22.60 | 2.40 | ● | ● | 7.00-35.00 | 1.00-2.00 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe: PLBOR/L (41)

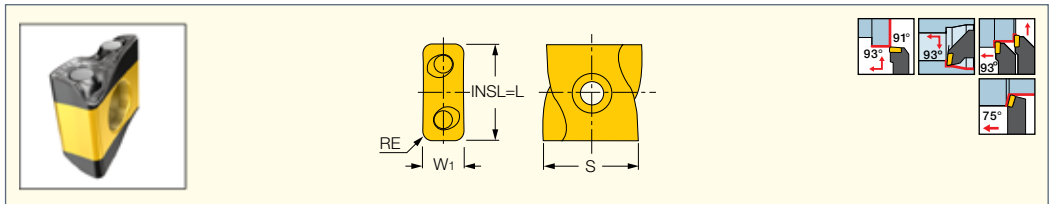
Anwendungsbereich H6P-Spanformer



HELITURN
TANGENTIAL LINE

LNMX-HT

Tangential geklemmte Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten und positivem Spanwinkel für hohe Abspannraten

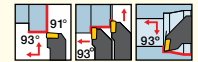
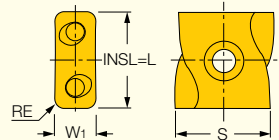


| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|--------------------------|----------------|-------|-------|------|----------------|--------|--------|-------|--------|-------|--------|-------------------------|-------|---------------------|-----------|
| | W ₁ | INSL | S | RE | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC908 | IC8150 | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| LNMX 110408R/L-HT | 4.75 | 11.00 | 11.40 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | 0.50-5.00 | 0.15-0.60 |
| LNMX 110412R/L-HT | 4.75 | 11.00 | 11.40 | 1.20 | ● | | ● | ● | ● | ● | | | | 0.80-5.00 | 0.20-0.80 |
| LNMX 150608R/L-HT | 6.40 | 15.00 | 13.40 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | 1.00-6.00 | 0.25-0.60 |
| LNMX 150612R/L-HT | 6.40 | 15.00 | 13.40 | 1.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | 1.50-7.00 | 0.30-0.80 |
| LNMX 150616L-HT | 6.40 | 15.00 | 13.40 | 1.60 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | | 2.00-8.00 | 0.30-1.00 |
| LNMX 221016R/L-HT | 9.40 | 22.00 | 20.00 | 1.60 | | ● | ● | | ● | | | | | 4.00-15.00 | 0.30-1.00 |
| LNMX 221024R/L-HT | 9.40 | 22.00 | 20.00 | 2.40 | | ● | ● | | ● | | | | | 5.00-15.00 | 0.30-1.10 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: C#-SLANR/L-TANG (44) • PLANR/L-TANG (42) • S-PLANR-TANG (86) • S-SLANR/L-TANG (85) • SLANR/L-15-TANG-JHP (44)
 • SLANR/L-TANG (43) • SLBNR/L-TANG (45) • SLFNR/L-TANG (45)

LNMX-HM

Tangential geklemmte
Wendeschneidplatten mit positivem
Spanwinkel für die Bearbeitung von
weichen und zähen Werkstückstoffen
mit hohen Abspannraten



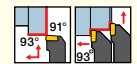
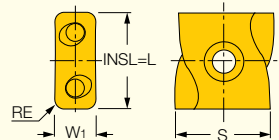
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ← Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------|-------------|----------------|-------|------|----------------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | INSL | W ₁ | S | RE | IC8250 | IC8015 | IC806 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| LNMX 110408R/L-HM | 11.00 | 4.75 | 11.40 | 0.80 | ● | ● | | ● | | 1.00-5.00 | 0.10-0.40 |
| LNMX 110412R/L-HM | 11.00 | 4.75 | 11.40 | 1.20 | ● | ● | | | | 1.00-5.00 | 0.10-0.40 |
| LNMX 150608R/L-HM | 15.00 | 6.40 | 13.40 | 0.80 | ● | | ● | ● | | 1.00-6.00 | 0.10-0.50 |
| LNMX 150612R/L-HM | 15.00 | 6.40 | 13.40 | 1.20 | ● | | ● | | ● | 1.50-7.00 | 0.15-0.70 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-SLANR/L-TANG (44) • PLANR/L-TANG (42) • S-PLANR-TANG (86) • S-SLANR/L-TANG (85) • SLANR/L-15-TANG-JHP (44) • SLANR/L-TANG (43) • SLFNR/L-TANG (45)

LNMX-WG

Tangential geklemmte
Wendeschneidplatten mit Wiper-
Geometrie für hohe Produktivität und
hervorragende Oberflächengüten



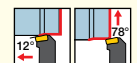
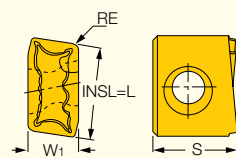
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC8250 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------|-------------|----------------|-------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | INSL | W ₁ | S | RE | | a _p (mm) | f (mm) |
| LNMX 150612R/L-WG | 15.00 | 6.40 | 13.40 | 1.20 | ● | 1.50-7.00 | 0.30-0.80 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-SLANR/L-TANG (44) • PLANR/L-TANG (42) • S-PLANR-TANG (86) • S-SLANR/L-TANG (85) • SLANR/L-15-TANG-JHP (44) • SLANR/L-TANG (43) • SLFNR/L-TANG (45)

LNMX-HF

Tangential geklemmte
Wendeschneidplatten zum
Hochvorschubdrehen



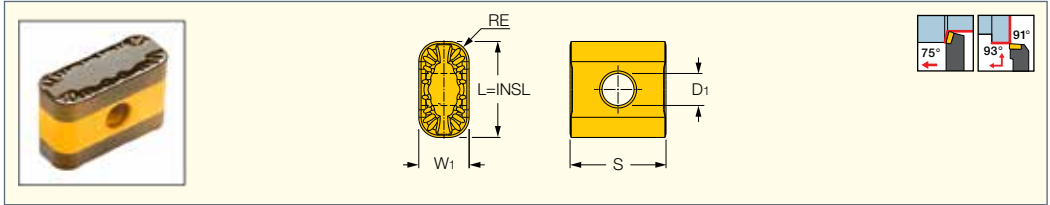
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ← Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|----------------|-------|-------|------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | W ₁ | INSL | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| LNMX 1608R/L-HF | 8.50 | 16.00 | 14.00 | 1.20 | ● | ● | ● | 0.50-2.40 | 1.50-2.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

ISOTURN

LNMX 19/30

Tangential geklemmte
Wendeschneidplatten für die
Bearbeitung von Eisenbahnradern



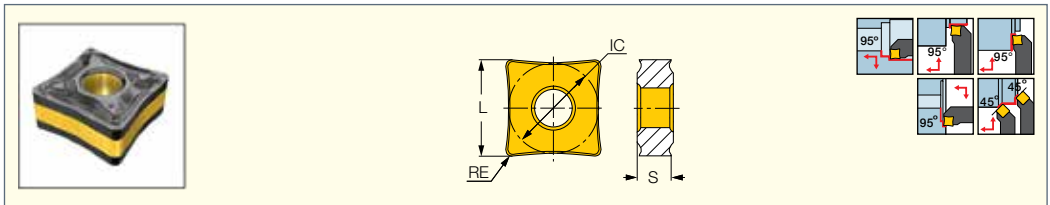
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|----------------|-------|-------|------|----------------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | W ₁ | INSL | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| LNMX 191940-WF | 10.00 | 19.05 | 19.05 | 4.00 | 6.35 | ● | ● | 0.30-5.00 | 0.25-1.30 |
| LNMX 191940-WM | 10.00 | 19.05 | 19.05 | 4.00 | 6.35 | ● | ● | 0.30-5.00 | 0.40-1.50 |
| LNMX 301940-WM | 12.00 | 30.00 | 30.00 | 4.00 | 6.35 | ● | ● | 0.50-12.00 | 0.70-1.90 |
| LNMX 301940-WR | 12.00 | 30.00 | 30.00 | 4.00 | 6.35 | ● | ● | 0.50-12.00 | 0.80-1.90 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: PRWR/L 175-CA (46) • PRWR/L 177-CA (46)

ISOTURN

QNMG-NF

Doppelseitige, negative
Wendeschneidplatten mit vier
80°-Schneidkanten zum Schlichten



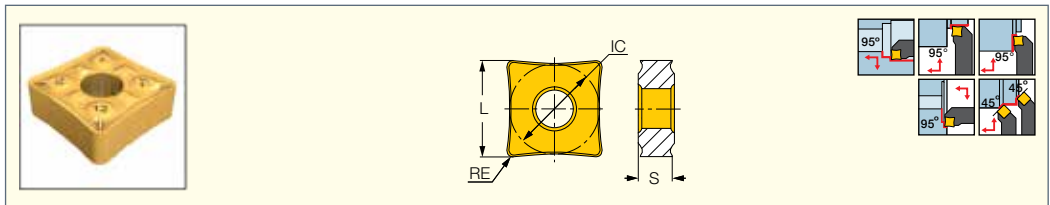
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC8150 | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | a _p (mm) | f (mm) |
| QNMG 120408-NF | 13.33 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | 0.80-3.00 | 0.08-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: PQFNR/L (47) • PQLNR/L (46) • PQSNR/L (47) • S-PQFNR/L (86) • S-PQLNR/L (86)

ISOTURN

QNMG-TF

Doppelseitige, negative
Wendeschneidplatten mit vier
80°-Schneidkanten für allgemeine
Anwendungen



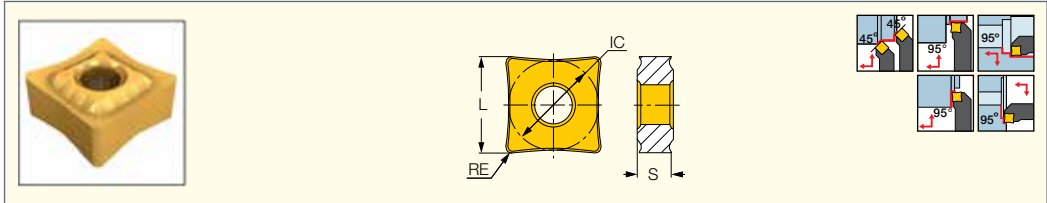
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC880 | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| QNMG 090404-TF | 10.32 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| QNMG 090408-TF | 10.32 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| QNMG 120404-TF | 13.41 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| QNMG 120408-TF | 13.33 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.12-0.35 |
| QNMG 120412-TF | 13.25 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | 1.50-4.50 | 0.15-0.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: PQFNR/L (47) • PQLNR/L (46) • PQSNR/L (47) • S-PQFNR/L (86) • S-PQLNR/L (86)

ISOTURN

QNMG-PP

Doppelseitige, negative
Wendeschneidplatten mit vier
80°-Schneidkanten für allgemeine
Anwendungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | ap (mm) | f (mm) |
| QNMG 090408-PP | 10.32 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | | 1.00-4.00 | 0.14-0.30 |
| QNMG 120408-PP | 13.33 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | 1.00-4.00 | 0.14-0.30 |

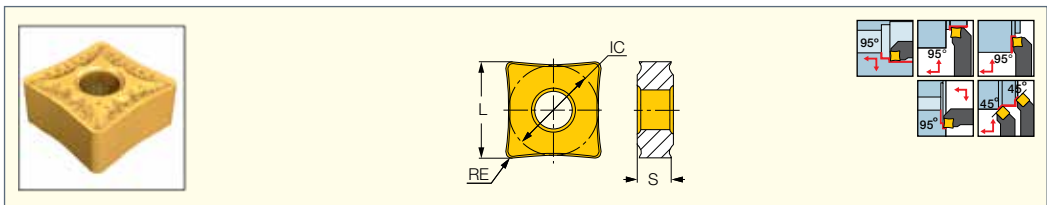
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: PQFNR/L (47) • PQLNR/L (46) • PQSNR/L (47) • S-PQFNR/L (86) • S-PQLNR/L (86)

ISOTURN

QNMG-GN

Doppelseitige, negative
Wendeschneidplatten mit vier
80°-Schneidkanten für allgemeine
Anwendungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC428 | ap (mm) | f (mm) |
| QNMG 090408-GN | 10.32 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | | • | | 1.00-4.50 | 0.16-0.45 |
| QNMG 120408-GN | 13.33 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | 1.00-4.50 | 0.16-0.45 |
| QNMG 120412-GN | 13.25 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | • | • | • | 1.50-5.00 | 0.22-0.50 |

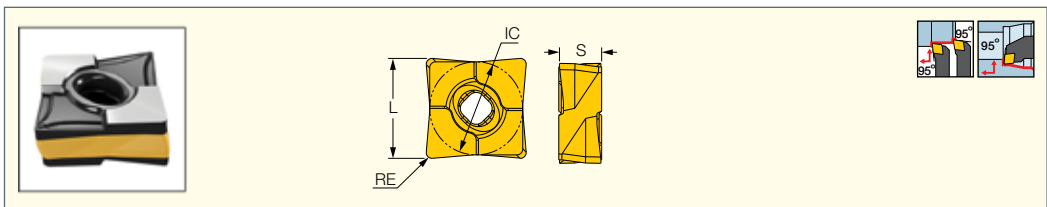
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: PQFNR/L (47) • PQLNR/L (46) • PQSNR/L (47) • S-PQFNR/L (86) • S-PQLNR/L (86)

LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3P

Doppelseitige, positive
80°-Wendeschneidplatten zum
Schlichten von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC8150 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| CXMG 090404-F3P | 10.40 | 9.70 | 4.65 | 0.40 | • | | 0.40-2.00 | 0.05-0.25 |
| CXMG 12T504-F3P | 13.83 | 12.50 | 5.80 | 0.40 | • | | 0.40-2.00 | 0.05-0.25 |
| CXMG 12T508-F3P | 13.75 | 12.50 | 5.80 | 0.80 | • | | 0.40-2.00 | 0.05-0.25 |
| CXMG 090402-F3P | 10.40 | 9.70 | 4.66 | 0.20 | • | • | 0.30-2.00 | 0.03-0.15 |

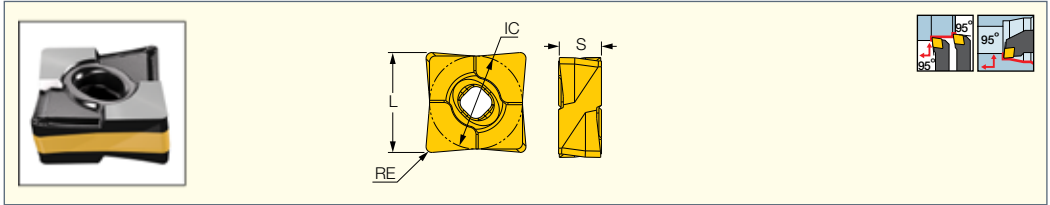
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PCLXR/L (82) • AVC-PCLXR/L (83) • PCLXR/L (48) • PCLXR/L-JHP (48)



CXMG-M3P

Doppelseitige, positive
80°-Wendeschneidplatten für die
mittlere Bearbeitung von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|------------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | IC8250 | IC8150 | ap (mm) | f (mm) | |
| CXMG 090408-M3P | 10.32 | 9.70 | 4.65 | 0.80 | ● | | 0.80-3.00 | 0.10-0.50 | |
| CXMG 12T508-M3P | 13.75 | 12.80 | 5.80 | 0.80 | ● | ● | 0.80-5.00 | 0.10-0.50 | |
| CXMG 12T512-M3P | 13.68 | 12.80 | 5.80 | 1.20 | ● | ● | 1.20-5.00 | 0.10-0.50 | |

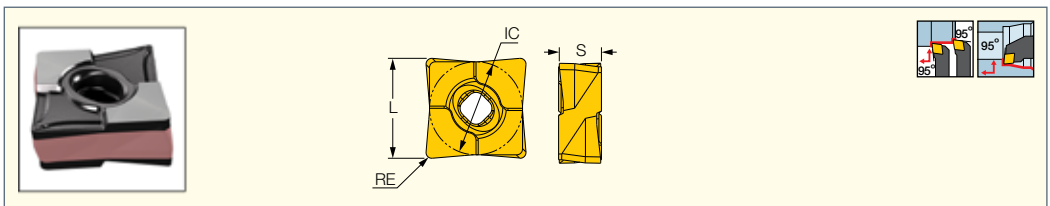
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PCLXR/L (82) • AVC-PCLXR/L (83) • PCLXR/L (48) • PCLXR/L-JHP (48)



CXMG-F3M

Doppelseitige, positive
80°-Wendeschneidplatten zum
Schlichten von rostbeständigem
Stahl und hoch hitzebeständigen
Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC6025 | IC806 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| CXMG 090404-F3M | 10.40 | 9.70 | 4.65 | 0.40 | | | ● | 0.40-2.00 | 0.05-0.25 |
| CXMG 12T504-F3M | 13.83 | 12.80 | 5.80 | 0.40 | ● | ● | ● | 0.40-2.00 | 0.05-0.25 |
| CXMG 12T508-F3M | 13.75 | 12.80 | 5.80 | 0.80 | ● | ● | ● | 0.80-2.00 | 0.05-0.25 |

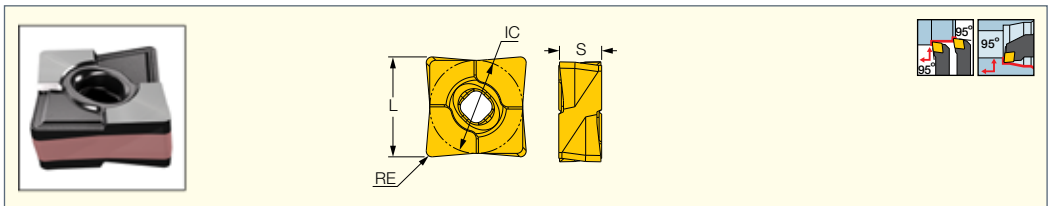
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PCLXR/L (82) • AVC-PCLXR/L (83) • PCLXR/L (48) • PCLXR/L-JHP (48)



CXMG-M3M

Doppelseitige, positive
80°-Wendeschneidplatten für
die mittlere Bearbeitung von
rostbeständigem Stahl und hoch
hitzebeständigen Legierungen



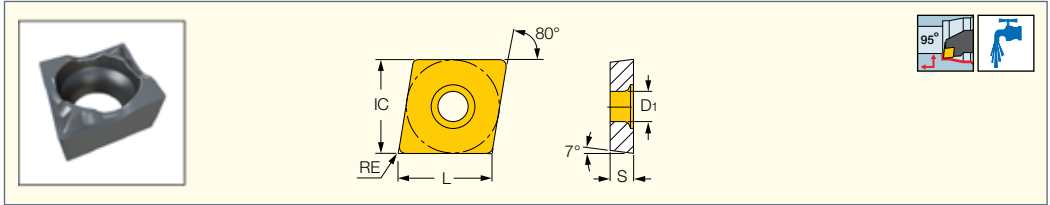
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|-------|----------------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | RE | S | IC | IC6025 | IC806 | IC807 | ap (mm) | f (mm) |
| CXMG 090408-M3M | 10.32 | 0.80 | 4.65 | 9.70 | ● | | | 0.80-3.00 | 0.15-0.50 |
| CXMG 12T508-M3M | 13.75 | 0.80 | 5.80 | 12.80 | ● | ● | ● | 0.80-5.00 | 0.15-0.50 |
| CXMG 12T512-M3M | 13.68 | 1.20 | 5.80 | 12.80 | ● | ● | ● | 1.20-5.00 | 0.15-0.50 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PCLXR/L (82) • AVC-PCLXR/L (83) • PCLXR/L (48) • PCLXR/L-JHP (48)

CCGT-F1P

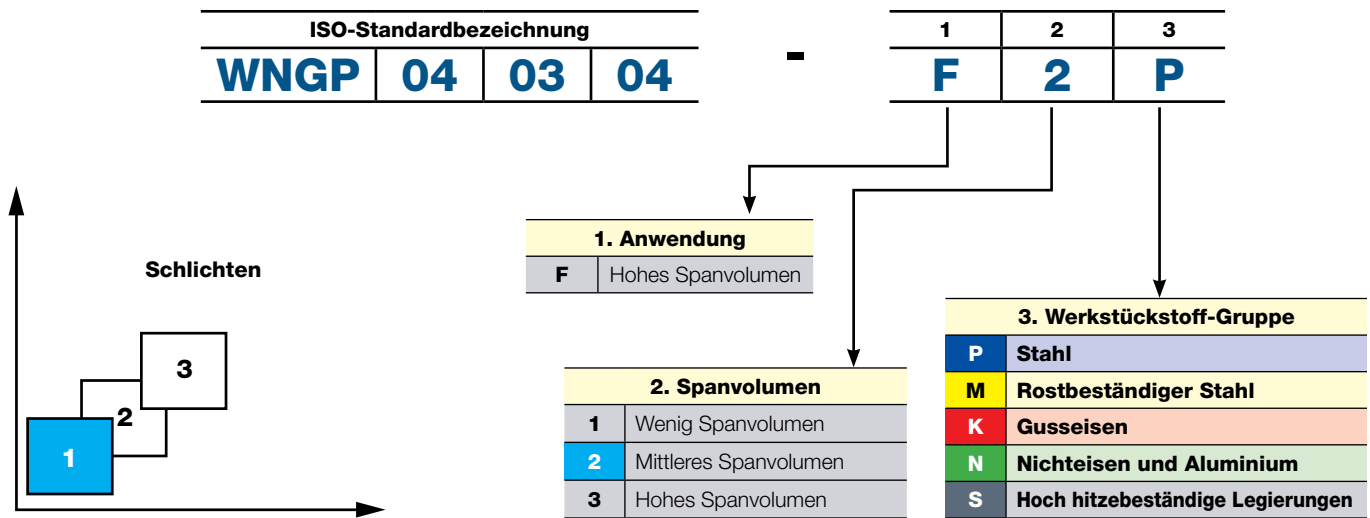
Rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit positivem Freiwinkel zum Feinschichten von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC908 | a _p (mm) | f (mm) |
| CCGT 03X101-F1P | 3.60 | 3.57 | 1.39 | 0.10 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.01-0.05 |
| CCGT 03X102-F1P | 3.60 | 3.57 | 1.39 | 0.20 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.02-0.10 |
| CCGT 03X104-F1P | 3.60 | 3.57 | 1.39 | 0.40 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.05-0.15 |
| CCGT 04T101-F1P | 4.40 | 4.37 | 1.79 | 0.10 | 2.30 | ● | 0.10-0.50 | 0.01-0.05 |
| CCGT 04T102-F1P | 4.40 | 4.37 | 1.79 | 0.20 | 2.30 | ● | 0.10-0.50 | 0.02-0.10 |
| CCGT 04T104-F1P | 4.40 | 4.37 | 1.79 | 0.40 | 2.30 | ● | 0.10-0.50 | 0.05-0.15 |

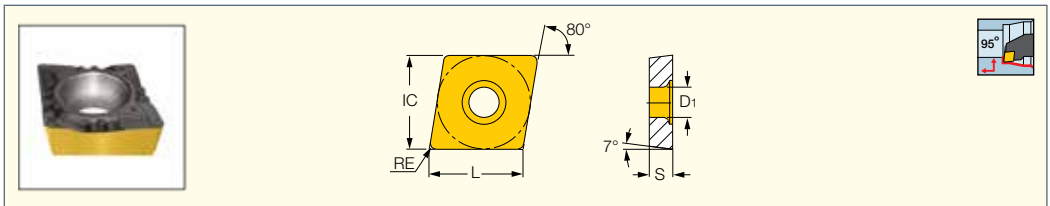
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97)



CCMT-F3P

Rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit positivem Freiwinkel zum Vorschichten und Schichten von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|----------------|---------------------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) | |
| CCMT 060202-F3P | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | ● | ● | 0.06-1.70 | 0.03-0.12 | |
| CCMT 060204-F3P | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | 0.10-1.70 | 0.05-0.18 | |
| CCMT 09T302-F3P | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | ● | ● | 0.08-2.00 | 0.04-0.16 | |
| CCMT 09T304-F3P | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | 0.11-2.00 | 0.06-0.25 | |
| CCMT 09T308-F3P | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | 0.15-2.00 | 0.08-0.32 | |
| CCMT 120404-F3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | ● | ● | 0.11-2.00 | 0.06-0.25 | |

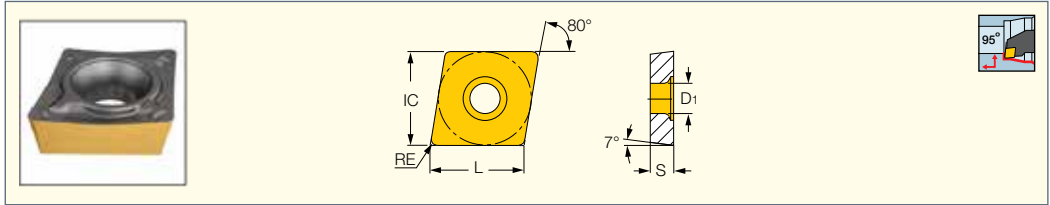
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-JHP-MC (52) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49)

ISOTURN

CCMT-M3P

Rhombische, 80°-Drehwende-schneidplatten mit positivem Freiwinkel für die mittlere Bearbeitung von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|----------------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC8150 | IC807 | a _p (mm) | f (mm) |
| CCMT 060204-M3P | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | | 0.50-2.00 | 0.10-0.25 |
| CCMT 060208-M3P | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.80 | ● | ● | | 1.00-4.00 | 0.10-0.30 |
| CCMT 09T304-M3P | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | | 0.50-3.00 | 0.10-0.20 |
| CCMT 09T308-M3P | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | | 1.00-4.00 | 0.10-0.30 |
| CCMT 09T312-M3P | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 1.20 | 4.40 | ● | ● | ● | 1.30-5.00 | 0.15-0.40 |
| CCMT 120404-M3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | ● | ● | | 0.50-3.00 | 0.10-0.20 |
| CCMT 120412-M3P | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 5.50 | ● | ● | | 1.30-5.00 | 0.15-0.40 |

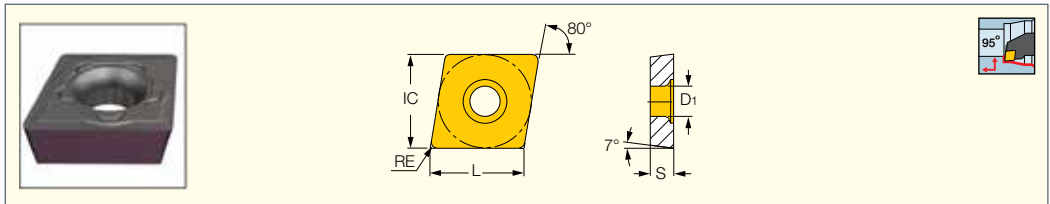
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCMT-M3M

Rhombische 80°-Wende-schneidplatten mit positivem Freiwinkel für die Bearbeitung von rostbeständigem Stahl



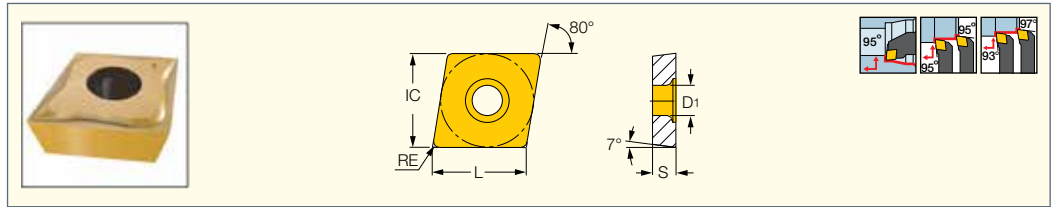
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|----------------|----------------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC6025 | IC6015 | IC807 | a _p (mm) | f (mm) |
| CCMT 060204-M3M | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | | 0.40-2.50 | 0.07-0.23 |
| CCMT 060208-M3M | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.80 | ● | ● | | 0.80-2.50 | 0.10-0.25 |
| CCMT 09T304-M3M | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | | 0.40-3.00 | 0.07-0.25 |
| CCMT 09T308-M3M | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | | 0.80-3.00 | 0.10-0.30 |
| CCMT 120404-M3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | ● | ● | | 0.40-3.50 | 0.10-0.30 |
| CCMT 120408-M3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | ● | ● | | 0.80-3.50 | 0.12-0.34 |
| CCMT 120412-M3M | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 5.50 | ● | ● | ● | 1.20-3.50 | 0.14-0.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

CCMT-CERMET

Einseitige, positive, rhombische 80°-Cermet-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



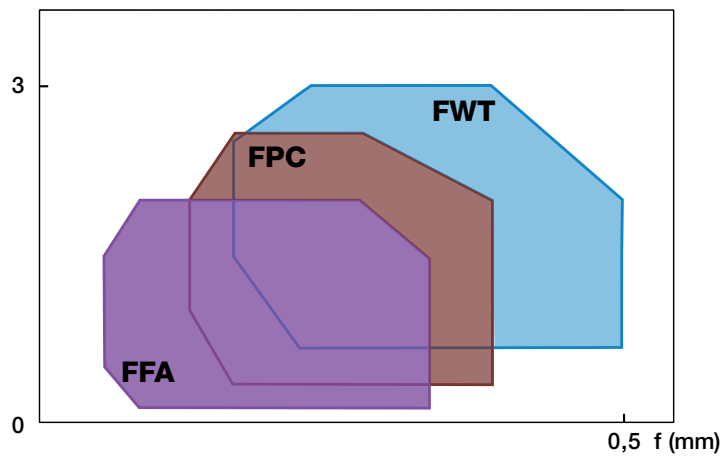
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC20N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| CCMT 09T302-FFA | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | ● | ● | 0.03-2.00 | 0.04-0.15 |
| CCMT 09T302-FWT | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | ● | ● | 1.50-3.00 | 0.00-0.50 |
| CCMT 09T304-FPC | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.03-0.20 |
| CCMT 09T308-FPC | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | ● | ● | 0.50-2.80 | 0.03-0.22 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-JHP-MC (52) • PCLCR/L-S (51)

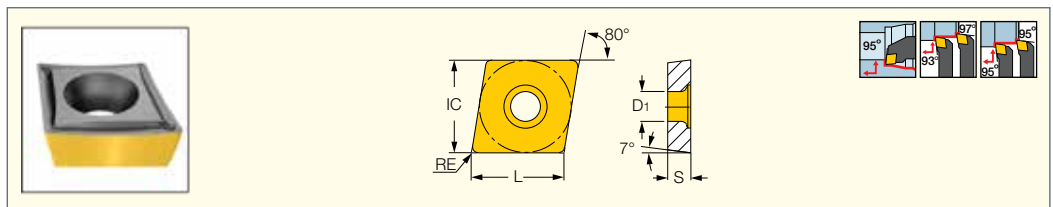
• PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49)

ap (mm)



CCMT/CCGT-SM

Einseitige, positive Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten von weichen Werkstückstoffen sowie exotischen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|-------|------|------|------|----------------|--------|--------|--------|------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D1 | IC6025 | IC8250 | IC6015 | IC8150 | IC20 | IC5010 | IC428 | IC5005 | IC806 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| CCGT 060201-SM | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.10 | 2.80 | | | | | | | | | | | ● | 0.25-2.00 | 0.05-0.20 |
| CCGT 060202-SM | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | | | | | | | | | | | ● | 0.25-2.00 | 0.05-0.25 |
| CCMT 060202-SM | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | | ● | | ● | | | | | ● | | | 0.25-2.00 | 0.05-0.25 |
| CCMT 060204-SM | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | ● | ● | | | | | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.07-0.25 |
| CCMT 060208-SM | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.80 | ● | ● | ● | ● | | | | | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.07-0.25 |
| CCMT 09T302-SM | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | ● | ● | ● | | | | | | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.06-0.25 |
| CCMT 09T304-SM | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.06-0.25 |
| CCMT 09T308-SM | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.07-0.25 |
| CCMT 120404-SM | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | | ● | ● | ● | | | | | ● | ● | ● | 0.70-3.50 | 0.07-0.25 |
| CCMT 120408-SM | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | ● | ● | ● | ● | | | | | ● | ● | ● | 0.70-3.50 | 0.07-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

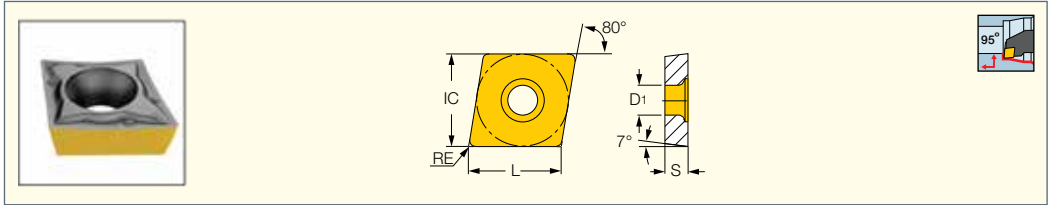
Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50)

• SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCMT-PF

Rhombische, positive
80°-Wendeschneidplatten zum
Vorschlichten und Schlichten von
weichen Werkstückstoffen und
exotischen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC907 | IC804 | a _p (mm) | f (mm) |
| CCMT 060202-PF | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.04-0.25 |
| CCMT 060204-PF | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | ● | | ● | ● | | 0.40-2.50 | 0.04-0.30 |
| CCMT 09T302-PF | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | ● | | | ● | ● | ● | | 0.50-3.00 | 0.05-0.30 |
| CCMT 09T304-PF | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | | | ● | ● | ● | | 0.50-3.50 | 0.05-0.35 |

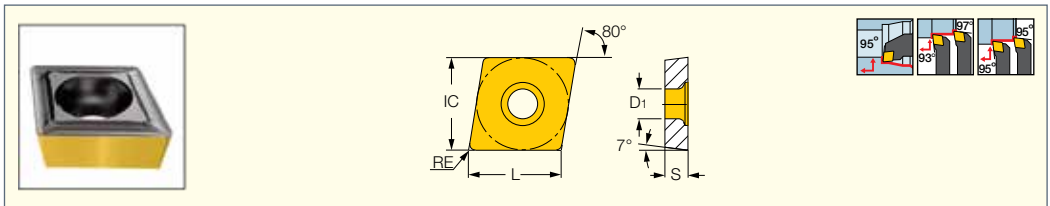
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50)
• SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCMT-14

Rhombische, positive
80°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel zum Vorschlichten und
Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|----------------|--------|------|-------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC8250 | IC20 | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| CCMT 060204-14 | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.14-0.25 |
| CCMT 09T304-14 | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | | ● | | | | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.14-0.25 |
| CCMT 09T308-14 | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | ● | | | 0.80-3.00 | 0.14-0.30 |
| CCMT 120408-14 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | ● | | ● | | | | | 0.80-3.00 | 0.14-0.30 |

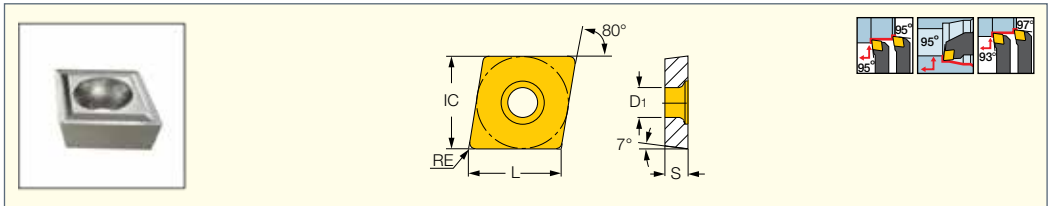
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • AVC-SCLCR/L (82) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-JHP-MC (52)
• PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49)

ISOTURN

CCMT/CCGT

Rhombische, positive
80°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel zum Vorschlichten und
Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|-------|------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC30N | IC20 | IC20N | IC520N | a _p (mm) | f (mm) |
| CCGT 060202 | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | | ● | | | | 0.50-2.00 | 0.10-0.20 |
| CCGT 060202L (1) | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | | ● | ● | | | 0.50-2.00 | 0.10-0.20 |
| CCGT 060204 | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | | ● | | | | 0.50-2.00 | 0.10-0.20 |
| CCGT 060204L (1) | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | | ● | | | | 0.50-2.00 | 0.10-0.20 |
| CCMT 060202 | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | ● | | | ● | | 0.50-2.00 | 0.10-0.20 |
| CCMT 060204 | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | | ● | | ● | ● | 0.50-2.00 | 0.12-0.22 |
| CCMT 09T302 | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | | | | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.12-0.25 |
| CCMT 09T304 | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | | | | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.12-0.25 |
| CCMT 09T308 | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | | | | ● | ● | 0.80-3.00 | 0.14-0.25 |

• Verwenden Sie linke Wendeschneidplatten mit linken Werkzeugen für die Außenbearbeitung und mit rechten Werkzeugen für die Innenbearbeitung.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seite 109-114, 215-238.

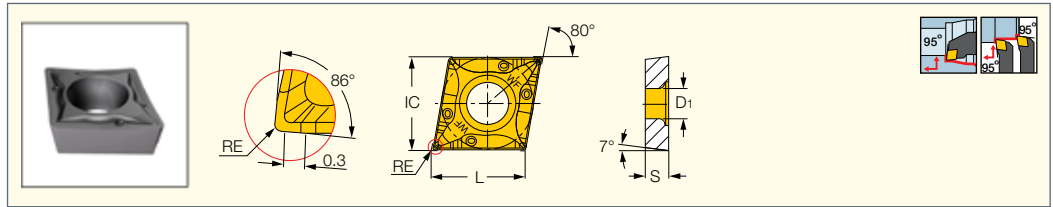
(1) Linke Wendeschneidplatte

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50)
• SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCET-WF

Rhombische, positive
80°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel und einer Wiper
nahe der Schneidkante zum
Hochvorschubschichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IC907 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|---------------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | a _p (mm) | | f (mm) | |
| CCET 0602005-WF | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.05 | 2.80 | ● | 0.05-2.00 | 0.01-0.20 | |
| CCET 09T3005-WF | 9.50 | 9.52 | 3.97 | 0.05 | 4.40 | ● | 0.05-2.00 | 0.01-0.20 | |

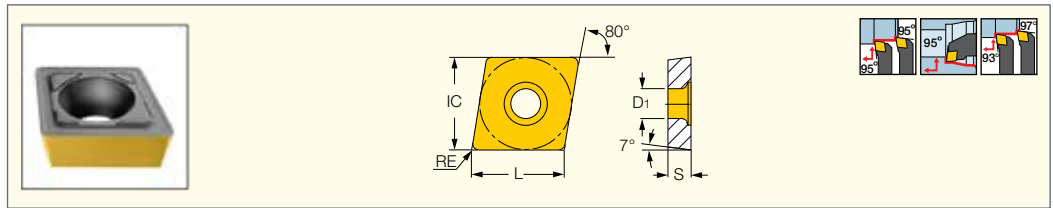
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50)
• SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCMT-WG

Rhombische, positive
80°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel und einer Wiper
nahe der Schneidkante zum
Hochvorschubschichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ← Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|----------------|-------|---------------------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) | |
| | | | | | | ● | ● | ● | | | |
| CCMT 060204-WG | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | | ● | ● | 0.40-2.00 | 0.10-0.35 | |
| CCMT 09T304-WG | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | | | 0.40-2.00 | 0.14-0.30 | |
| CCMT 09T308-WG | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | | | 0.50-2.50 | 0.20-0.38 | |
| CCMT 120408-WG | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | ● | | | 0.50-3.00 | 0.20-0.36 | |

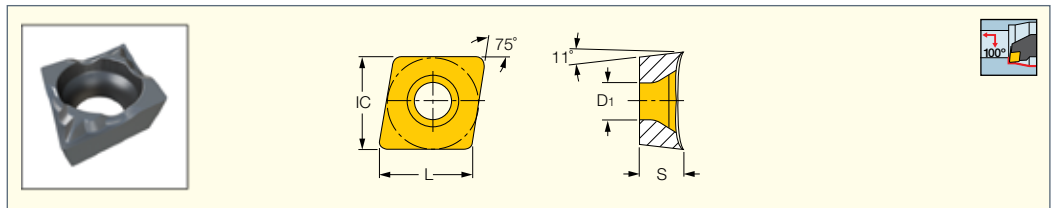
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50)
• SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

EPGT-F1P

Rhombische
75°-Wendeschneidplatten
mit positivem Freiwinkel zum
Feinschichten von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IC908 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|---------------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | a _p (mm) | | f (mm) | |
| EPGT 03X101-F1P | 3.70 | 3.57 | 1.39 | 0.10 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.01-0.05 | |
| EPGT 03X102-F1P | 3.70 | 3.57 | 1.39 | 0.20 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.02-0.10 | |
| EPGT 03X104-F1P | 3.70 | 3.57 | 1.39 | 0.40 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.05-0.15 | |

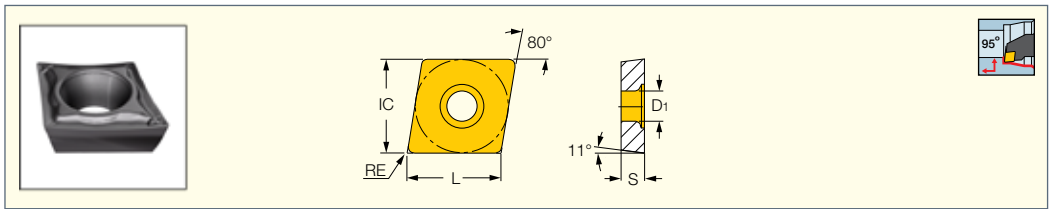
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe: A/E-SEXPR/L-03 (98)

ISOTURN

CPGT-SM

Rhombische, positive
80°-Wendeschneidplatten mit
11° Freiwinkel zum Vorschlichten
und Schlichten von weichen
Werkstückstoffen und exotischen
Legierungen



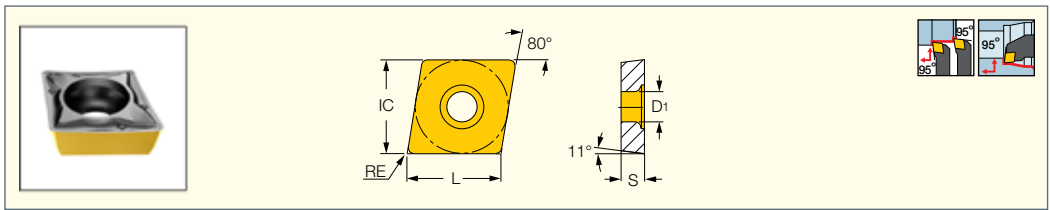
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IC907 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|------------------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | a _p (mm) | | f (mm) | |
| CPGT 060201-SM | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.10 | 2.80 | ● | 0.25-2.00 | 0.05-0.20 | |
| CPGT 060202-SM | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | ● | 0.25-2.00 | 0.05-0.30 | |
| CPGT 060204-SM | 6.45 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.35 | |
| CPGT 09T301-SM | 9.67 | 9.52 | 3.97 | 0.10 | 4.40 | ● | 0.25-2.00 | 0.05-0.25 | |
| CPGT 09T302-SM | 9.67 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | ● | 0.50-2.50 | 0.10-0.30 | |
| CPGT 09T304-SM | 9.67 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | 0.60-3.50 | 0.10-0.35 | |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

ISOTURN

CPMT-PF

Rhombische, positive
80°-Wendeschneidplatten
mit positivem Freiwinkel zum
Vorschlichten und Schlichten von
weichen Werkstückstoffen und
exotischen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|-------|----------------|--------|-------|-------|------------------------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC6025 | IC6015 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) | |
| CPMT 060204-PF | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.04-0.30 | |
| CPMT 060208-PF | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.80 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.08-0.30 | |
| CPMT 09T304-PF | 9.50 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.35 | |
| CPMT 09T308-PF | 9.50 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-3.50 | 0.10-0.35 | |

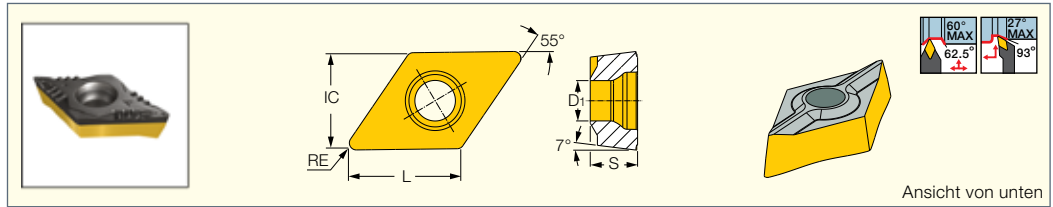
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.



T-LOCK

DCMT-F3P-SL

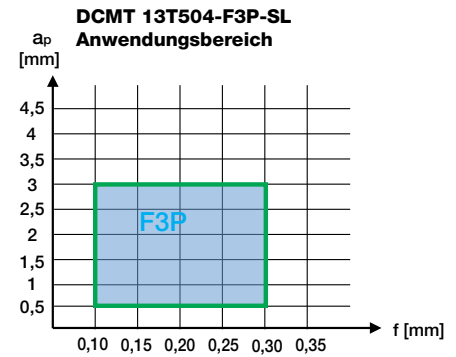
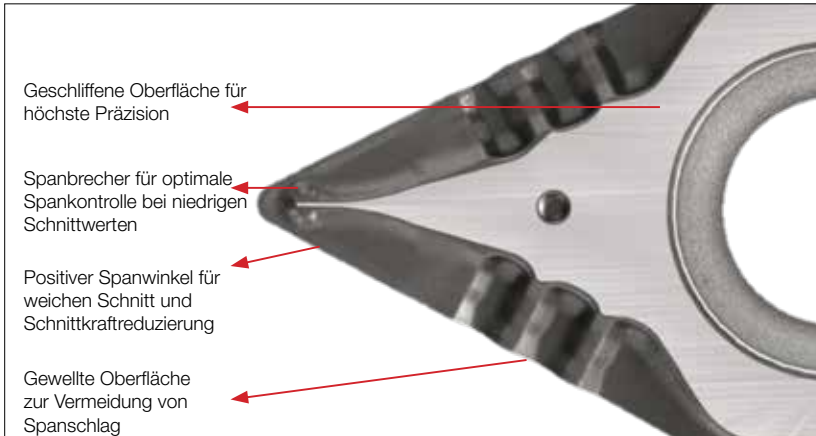
Rhombische 55°-Wendescheidplatten mit positivem Freiwinkel und formschlüssiger Klemmung zum Vorschlichten und Schlichten von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| DCMT 13T504-F3P-SL | 13.40 | 11.00 | 5.11 | 0.40 | 4.50 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.25 |
| DCMT 13T508-F3P-SL | 13.40 | 11.00 | 5.11 | 0.80 | 4.50 | ● | ● | 0.90-3.50 | 0.10-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

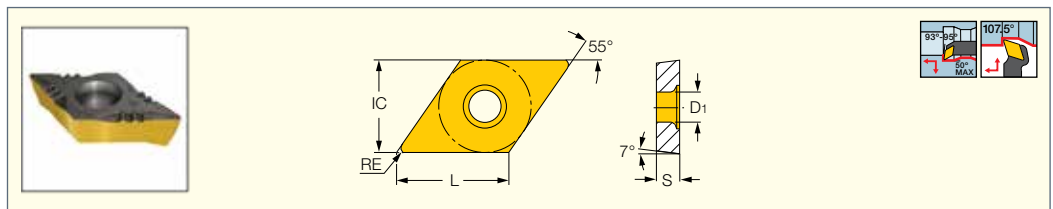
Werkzeuge siehe Seiten: A-SDUCR/L-13-SL (98) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (53) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (57) • SDACR/L-13S-SL-JHP (55) • SDJCR/L-13-SL (53) • SDNCN-13-SL (57)



ISOTURN

DCMT-F3P

Rhombische 55°-Wendescheidplatten mit positivem Freiwinkel zum Vorschlichten und Schlichten von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC807 | a _p (mm) | f (mm) |
| DCMT 070202-F3P | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | ● | ● | ● | ● | 0.06-1.50 | 0.03-0.12 |
| DCMT 070204-F3P | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | ● | ● | 0.08-1.50 | 0.05-0.18 |
| DCMT 11T302-F3P | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | 0.08-2.00 | 0.04-0.16 |
| DCMT 11T304-F3P | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | 0.11-2.00 | 0.06-0.25 |
| DCMT 11T308-F3P | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | 0.15-2.00 | 0.08-0.32 |

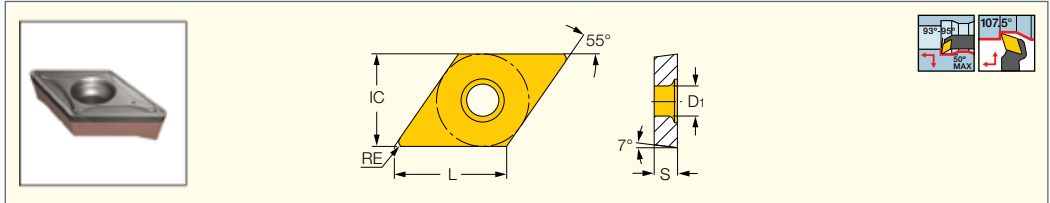
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-JHP-MC (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57)

ISOTURN

DCMT-M3M

Rhombische 55°-Wendescheidplatten mit positivem Freiwinkel zum Vorschlichten und Schlichten von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| DCMT 070204-M3M | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | | ● | | 0.40-2.50 | 0.07-0.23 |
| DCMT 070208-M3M | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.80 | ● | ● | | ● | | 0.80-2.50 | 0.10-0.25 |
| DCMT 11T304-M3M | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | | ● | | 0.40-3.00 | 0.07-0.25 |
| DCMT 11T308-M3M | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | | | ● | ● | ● | 0.80-3.00 | 0.10-0.30 |
| DCMT 11T312-M3M | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 1.20 | 4.40 | ● | ● | | ● | | 1.20-3.00 | 0.13-0.35 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

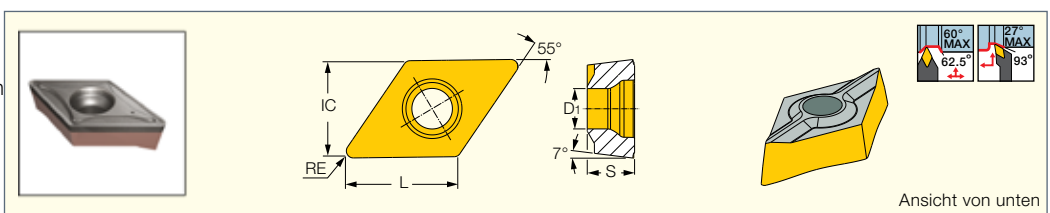
Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99)

• IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

T-LOCK

DCMT-M3M-SL

Rhombische 55°-Wendescheidplatten mit positivem Freiwinkel und formschlüssiger Klemmung zum Schlichtdrehen von weichen Werkstückstoffen und exotischen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|-------|------|------|----------------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC6025 | IC6015 | a _p (mm) | f (mm) |
| DCMT 13T508-M3M-SL | 13.40 | 11.00 | 5.11 | 0.80 | 4.50 | ● | ● | 0.90-3.50 | 0.10-0.25 |
| DCMT 13T512-M3M-SL | 13.40 | 11.00 | 5.11 | 1.20 | 4.50 | ● | ● | 0.90-3.50 | 0.15-0.30 |

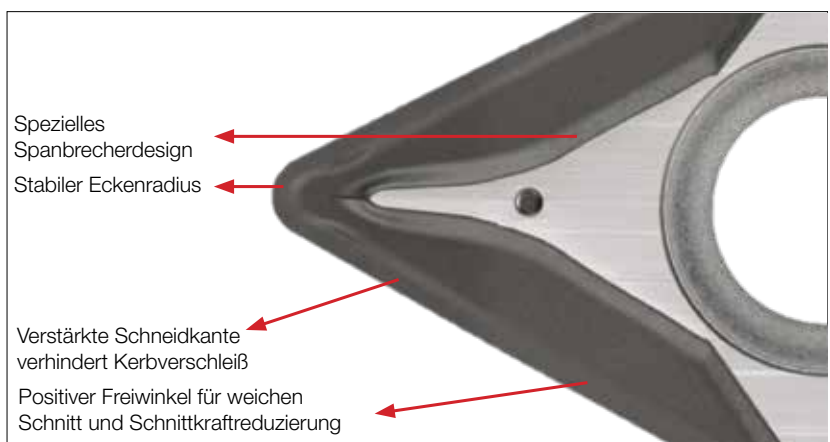
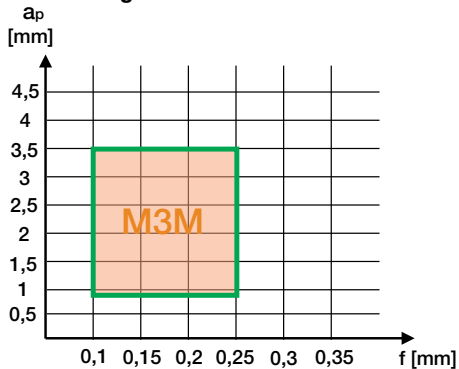
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-SDUCR/L-13-SL (98) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (53) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (57) • SDACR/L-13S-SL-JHP (55) • SDJCR/L-13-SL (53)

• SDNCN-13-SL (57)

DCMT 13T508-M3M-SL

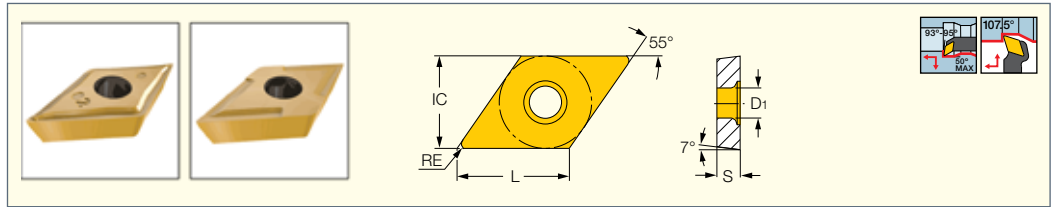
Anwendungsbereich



ISOTURN

DCMT-CERMET

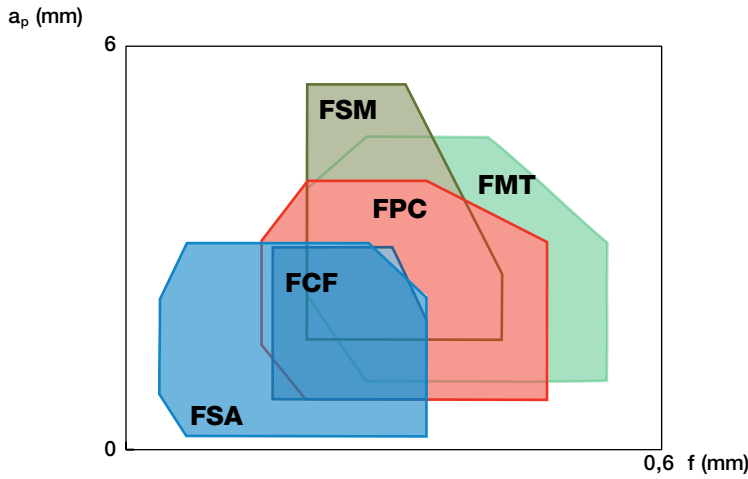
Einseitige, positive, rhombische 55°-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC20N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| DCGT 11T302-FSA | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | ● | | 0.30-2.00 | 0.02-0.15 |
| DCGT 11T304-FSA | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | ● | | 0.40-2.00 | 0.03-0.15 |
| DCMT 11T302-FCF | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.07-0.22 |
| DCMT 11T302-FSM | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.22 |
| DCMT 11T304-FPC | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | ● | ● | 0.50-2.70 | 0.04-0.25 |
| DCMT 11T304-FSM | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | | ● | 0.50-3.00 | 0.07-0.25 |
| DCMT 11T308-FPC | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | ● | ● | 0.50-2.70 | 0.04-0.25 |
| DCMT 11T312-FMT | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 1.20 | | ● | 1.50-5.00 | 0.15-0.50 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

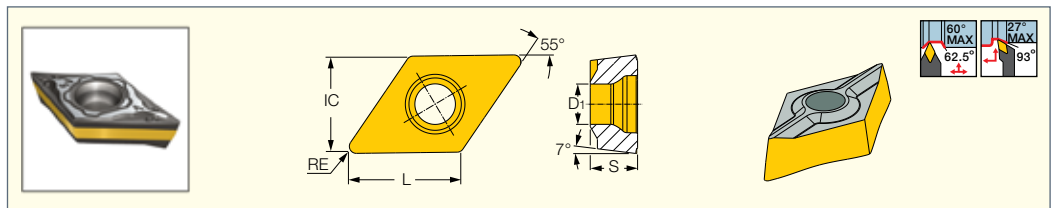
Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-JHP-MC (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57)



T-LOCK

DCMT-PF-SL

Rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit positivem Freiwinkel und formschlüssiger Klemmung zum Schlichtdrehen von weichen Werkstückstoffen und exotischen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC8150 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------|-------------|-------|------|------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D1 | | ap (mm) | f (mm) |
| DCMT 13T504-PF-SL | 13.40 | 11.00 | 5.11 | 0.40 | 4.50 | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.25 |
| DCMT 13T508-PF-SL | 13.40 | 11.00 | 5.11 | 0.80 | 4.50 | ● | 0.70-3.00 | 0.05-0.25 |

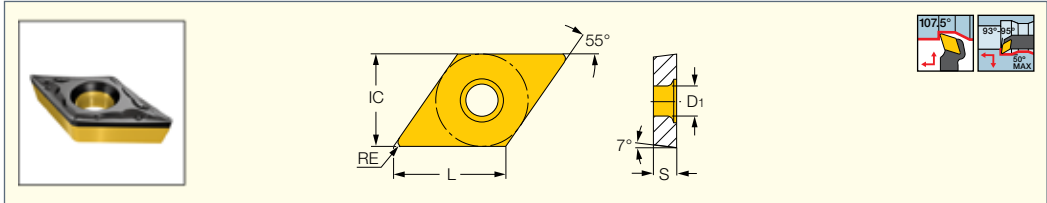
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-SDUCR/L-13-SL (98) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (53) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (57) • SDACR/L-13S-SL-JHP (55) • SDJCR/L-13-SL (53) • SDNCN-13-SL (57)

ISOTURN

DCMT-PF

Rhombische, positive 55°-Wendeschneidplatten zum Vorschlichten und Schlichten von weichen Werkstückstoffen und exotischen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC6025 | IC8250 | IC6015 | IC806 | IC807 | IC907 | IC804 | a _p (mm) | f (mm) |
| DCMT 070201-PF | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.10 | 2.80 | | | | | | ● | ● | | 0.30-3.00 | 0.02-0.25 |
| DCMT 070202-PF | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | ● | | | | | | | | 0.40-3.00 | 0.03-0.25 |
| DCMT 070204-PF | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | | | | | | | | 0.50-3.50 | 0.05-0.30 |
| DCMT 070208-PF | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.80 | | | | | | ● | ● | | 0.70-3.00 | 0.08-0.30 |
| DCMT 11T302-PF | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | ● | | | | ● | ● | ● | | 0.30-2.50 | 0.04-0.25 |
| DCMT 11T304-PF | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.50-3.00 | 0.05-0.25 |
| DCMT 11T308-PF | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.70-3.00 | 0.10-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

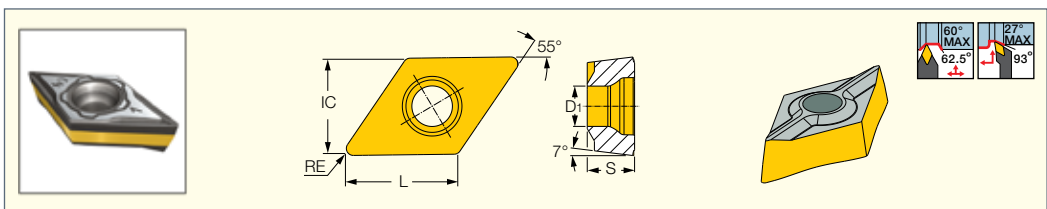
Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99)

• IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

T-LOCK

DCMT-SM-SL

Rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit positivem Freiwinkel und formschlüssiger Klemmung zum Schlichtdrehen von weichen Werkstückstoffen und exotischen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC8150 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------|-------------|-------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| DCMT 13T504-SM-SL | 13.40 | 11.00 | 5.11 | 0.40 | 4.50 | ● | 0.50-2.50 | 0.07-0.27 |
| DCMT 13T508-SM-SL | 13.40 | 11.00 | 5.11 | 0.80 | 4.50 | ● | 1.00-3.00 | 0.07-0.27 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

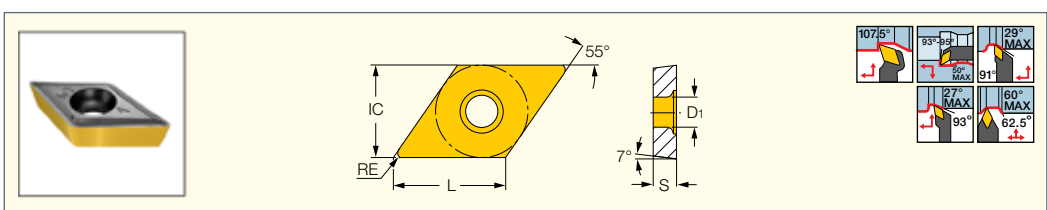
Werkzeuge siehe Seiten: A-SDUCR/L-13-SL (98) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (53) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (57) • SDACR/L-13S-SL-JHP (55) • SDJCR/L-13-SL (53)

• SDNCN-13-SL (57)

ISOTURN

DCMT/DCGT-SM

Rhombische, positive 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel zum Vorschlichten und Schlichten von weichen Werkstückstoffen und exotischen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------------------------|-------|---------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC8350 | IC6025 | IC8250 | IC530N | IC6015 | IC8150 | IC520N | IC806 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| DCMT 070202-SM | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | | ● | | | ● | | | | ● | ● | 0.50-2.00 | 0.04-0.20 |
| DCMT 070204-SM | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | | ● | ● | | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 |
| DCMT 070208-SM | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.80 | | | ● | | | | | | | | 0.50-3.00 | 0.07-0.25 |
| DCGT 11T302-SM | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | | | | | | | | | | ● | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 |
| DCGT 11T304-SM | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | | | | | | | | | | ● | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 |
| DCMT 11T302-SM | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | | ● | ● | ● | ● | | | | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 |
| DCMT 11T304-SM | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.07-0.25 |
| DCMT 11T308-SM | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | ● | | ● | ● | | ● | ● | ● | 1.00-3.00 | 0.07-0.25 |
| DCMT 11T312-SM | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 1.20 | 4.40 | | | | | | | ● | | | | 1.00-3.50 | 0.10-0.28 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

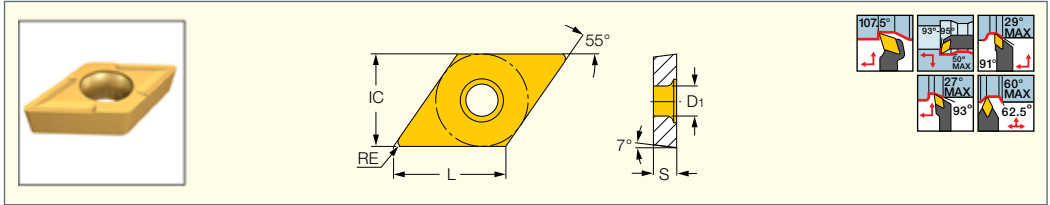
Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99)

• IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-JHP-MC (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57)

ISOTURN

DCMT/DCGT

Rhombische, positive
55°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel zum Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|-------|-------|--------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC8250 | IC908 | IC30N | IC530N | IC8150 | IC20N | IC520N | a _p (mm) | f (mm) |
| DCGT 070201R ⁽¹⁾ | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.10 | 2.80 | | | • | | | | | | 0.25-1.50 | 0.05-0.15 |
| DCGT 070202 | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | | | | • | | | | | 0.50-2.00 | 0.08-0.20 |
| DCGT 070204 | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | | | | • | | | | | 0.80-2.50 | 0.10-0.25 |
| DCMT 070202 | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | • | • | | | | • | • | • | 0.50-2.00 | 0.08-0.20 |
| DCMT 070204 | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | • | • | | | | • | • | • | 0.50-2.00 | 0.08-0.22 |
| DCGT 11T302 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | | | | • | | | | | 0.50-2.00 | 0.08-0.20 |
| DCGT 11T304 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | | | | • | | | | | 1.00-2.50 | 0.12-0.25 |
| DCMT 11T302 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | | | | • | • | | | | 0.50-2.00 | 0.08-0.20 |
| DCMT 11T304 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | | | | • | • | | | | 0.50-2.00 | 0.12-0.25 |
| DCMT 11T308 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | • | | | | | | | | 1.50-3.00 | 0.14-0.29 |

- Verwenden Sie rechte Wendeschneidplatten für rechte Werkzeuge zur Außenbearbeitung und für linke Werkzeuge zur Innenbearbeitung.
- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

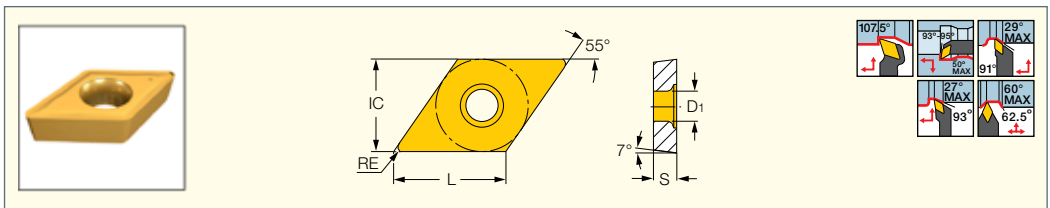
⁽¹⁾ Rechte Wendeschneidplatte

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99)
 • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

DCMT-14

Rhombische, positive
55°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel zum Vorschlichten
und Schlichten von weichen
Werkstückstoffen und exotischen
Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC8150 | IC20 | IC428 | IC5005 | a _p (mm) | f (mm) |
| DCMT 11T304-14 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | • | • | • | | | 1.00-2.50 | 0.14-0.25 |
| DCMT 11T308-14 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | | • | • | • | • | 1.50-3.00 | 0.14-0.29 |

- User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56)
 • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

DCET-WF

Rhombische, positive
55°-Wendeschneidplatten mit
Wiper zum Schlichten mit hohen
Vorschubwerten

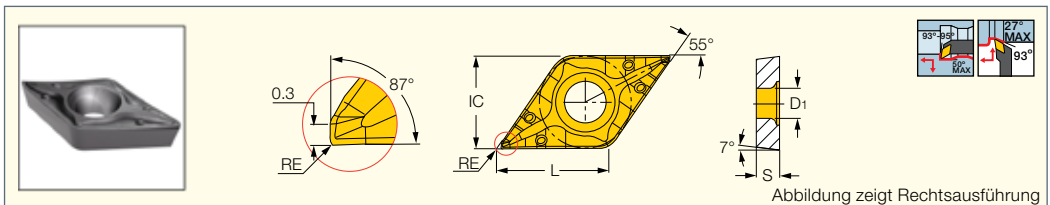


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|--------------------|-------------|------|------|------|----------------|-------------------------|------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| DCET 0702005R/L-WF | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.05 | 2.80 | • | 0.05-3.00 | 0.01-0.20 |
| DCET 11T3005R/L-WF | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.05 | 4.40 | • | 0.05-3.00 | 0.01-0.20 |

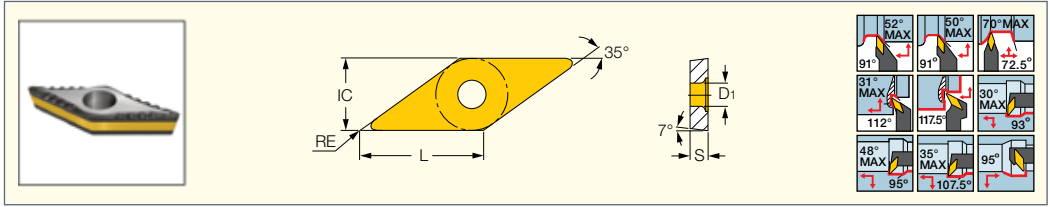
- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • PDACR/L-JHP (56)
 • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

VCMT-F3P

Rhombische 35°-Wendescheidplatten mit positivem Freiwinkel zum Vorschlichten und Schichtdrehen von Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| VCMT 110302-F3P | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | 2.80 | ● | ● | 0.06-1.70 | 0.03-0.14 |
| VCMT 110304-F3P | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | 0.10-1.70 | 0.05-0.20 |
| VCMT 110308-F3P | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | 2.80 | ● | ● | 0.13-1.70 | 0.07-0.28 |
| VCMT 110312-F3P | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 1.20 | 2.80 | ● | ● | 0.13-1.70 | 0.08-0.33 |
| VCMT 160402-F3P | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | 4.40 | ● | ● | 0.07-1.80 | 0.04-0.15 |
| VCMT 160404-F3P | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | 0.10-1.80 | 0.05-0.20 |
| VCMT 160408-F3P | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | 0.14-1.80 | 0.07-0.29 |
| VCMT 160412-F3P | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | 4.40 | ● | ● | 0.14-1.80 | 0.09-0.34 |

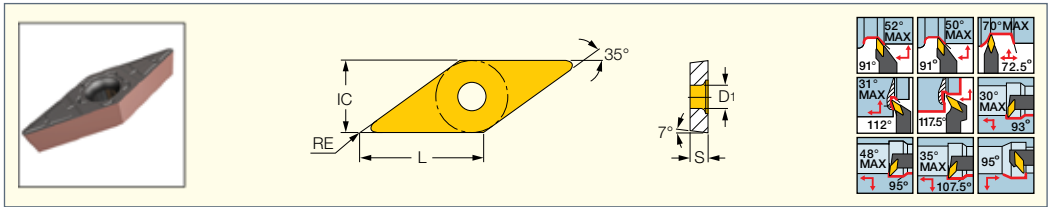
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVWCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-JHP-MC (61) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVPCR/L (62) • SVWCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

ISOTURN

VCMT-F3M

Rhombische 35°-Wendescheidplatten mit positivem Freiwinkel zum Schlichten von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC6025 | IC6015 | IC806 | IC807 | a _p (mm) | f (mm) |
| VCMT 110302-F3M | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | 2.85 | ● | ● | ● | | 0.06-1.70 | 0.03-0.14 |
| VCMT 110304-F3M | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 2.85 | ● | ● | ● | | 0.10-1.70 | 0.05-0.20 |
| VCMT 110308-F3M | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | 2.85 | ● | ● | ● | | 0.13-1.70 | 0.07-0.28 |
| VCMT 160402-F3M | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | 4.50 | ● | ● | ● | ● | 0.06-1.80 | 0.03-0.14 |
| VCMT 160404-F3M | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 4.50 | ● | ● | ● | | 0.10-1.80 | 0.05-0.20 |
| VCMT 160408-F3M | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 4.50 | ● | ● | ● | ● | 0.13-1.80 | 0.07-0.28 |

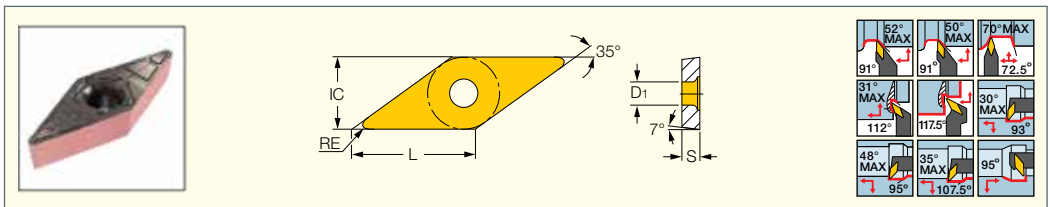
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • AVC-SVUCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVWCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-JHP-MC (61) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVPCR/L (62) • SVWCN (413) • SVXCR/L (413)

ISOTURN

VCMT-M3M

Rhombische 35°-Wendescheidplatten mit positivem Freiwinkel für die Bearbeitung von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC6025 | IC6015 | a _p (mm) | f (mm) |
| VCMT 160404-M3M | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | 1.00-5.00 | 0.07-0.25 |
| VCMT 160412-M3M | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | 4.40 | ● | ● | 1.00-5.00 | 0.13-0.35 |

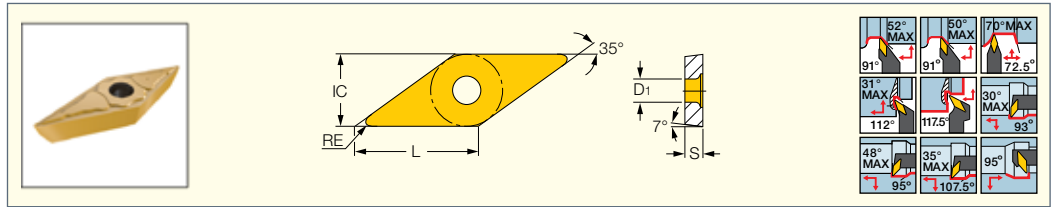
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVWCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVWCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

ISOTURN

VCMT-FPC-CERMET

Rhombische, positive 35°-Wendeschneidplatten zum Schlichtdrehen von Stahl und Automobilbauteilen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC20N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| VCMT 160404-FPC | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | 0.70-2.00 | 0.04-0.22 |
| VCMT 160408-FPC | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | 0.70-2.00 | 0.04-0.22 |

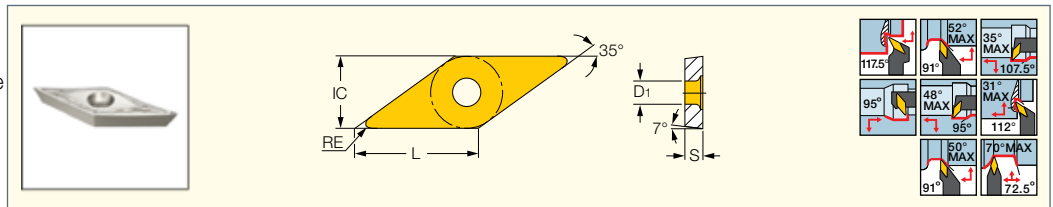
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVWCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVWCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

ISOTURN

VCGT-MD/PF

Rhombische 35°-Wendeschneidplatte mit positivem Freiwinkel zum Vorschlichten und Schlichten von weichen Werkstückstoffen und exotischen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC880 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D1 | | ap (mm) | f (mm) |
| VCGT 130304-PF | 13.00 | 7.94 | 3.18 | 0.40 | 3.40 | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seite: SVACR/L (60)

ISOTURN

VCET-WF

Rhombische, positive 35°-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel und Wiper zum Schlichten mit hohem Vorschub

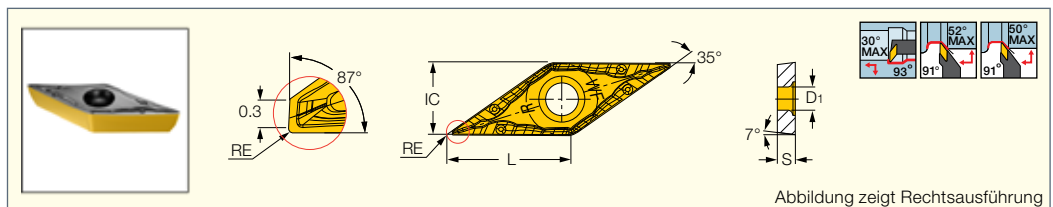


Abbildung zeigt Rechtsausführung

| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC907 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------------|-------------|------|------|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D1 | | ap (mm) | f (mm) |
| VCET 1103005R/L-WF | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.05 | 2.90 | ● | 0.05-4.00 | 0.01-0.20 |

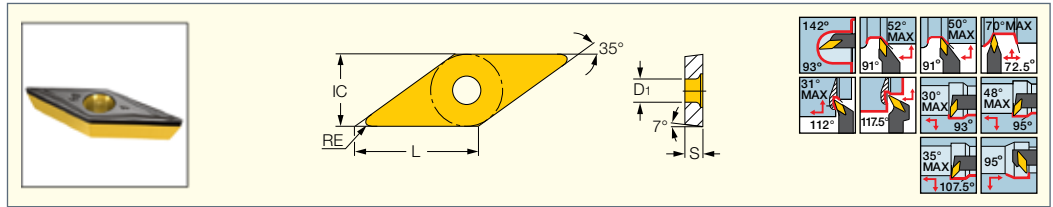
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60) • SVJCR/L (412) • PVACR/L-JHP-MC (61)

ISOTURN

VCMT-SM

Rhombische, positive
35°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel zum Vorschlichten
und Schichten von weichen
Werkstückstoffen und exotischen
Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|----------------|-------------|------|------|------|------|----------------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D1 | IC880 | IC6025 | IC8250 | IC908 | IC6015 | IC8150 | IC806 | IC807 | IC907 | IC4 | IC804 | ap (mm) | f (mm) |
| VCMT 110302-SM | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | 2.90 | | | | • | | | | • | • | | | 0.20-2.50 | 0.04-0.20 |
| VCMT 110304-SM | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 2.90 | | • | | • | • | | • | • | • | | | 0.50-3.00 | 0.07-0.24 |
| VCMT 110308-SM | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | 2.90 | | | | • | | | | | | | | 0.50-2.00 | 0.07-0.25 |
| VCMT 160402-SM | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | 4.40 | | • | | | • | | | • | • | | | 0.50-2.50 | 0.05-0.20 |
| VCMT 160404-SM | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 4.40 | | • | • | | | • | • | • | • | | | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 |
| VCMT 160408-SM | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 4.40 | • | • | • | | • | • | • | • | • | • | • | 0.13-1.80 | 0.07-0.25 |
| VCMT 160412-SM | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | 4.40 | | | | | | | | • | • | | | 0.50-3.00 | 0.10-0.25 |

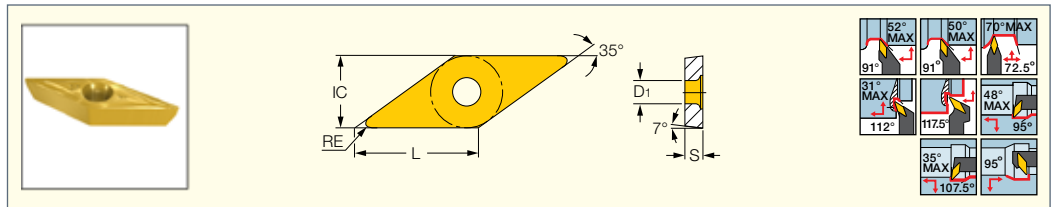
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVJCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • AVC-SVUCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-JHP-MC (61) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVPGR/L (62) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413)

ISOTURN

VCMT-14

Rhombische, positive
35°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel zum Vorschlichten
und Schichten von weichen
Werkstückstoffen und exotischen
Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|------|----------------|------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D1 | IC830 | IC20 | IC20N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| VCMT 160404-14 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 4.40 | • | • | • | • | 1.00-5.00 | 0.12-0.25 |
| VCMT 160408-14 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 4.40 | • | • | • | • | 1.00-5.00 | 0.12-0.30 |

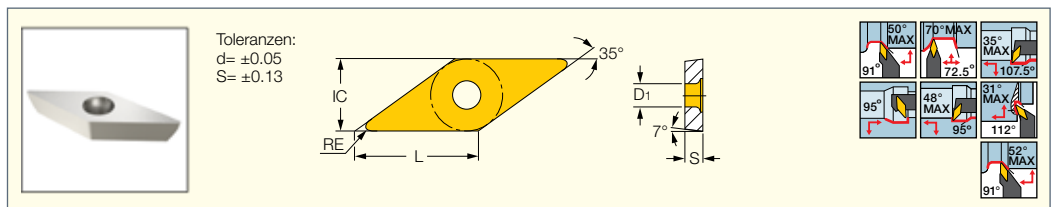
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVJCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413)

ISOTURN

VCMW

Rhombische, positive
35°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel für die Bearbeitung
kurzspanender Werkstückstoffe wie
z. B. Gusseisen



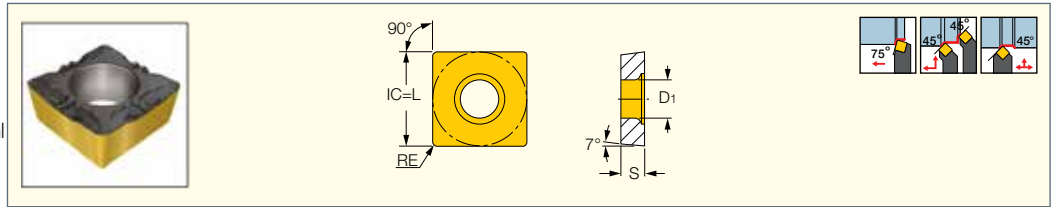
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------|-------------|------|------|------|------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D1 | | ap (mm) | f (mm) |
| VCMW 160404 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 4.40 | • | 0.70-4.00 | 0.05-0.25 |
| VCMW 160408 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 4.40 | • | 1.00-5.00 | 0.05-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVJCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

SCMT-F3P

Quadratische, positive
Wendeschneidplatten zum
Vorschlichten und Schlichten von Stahl



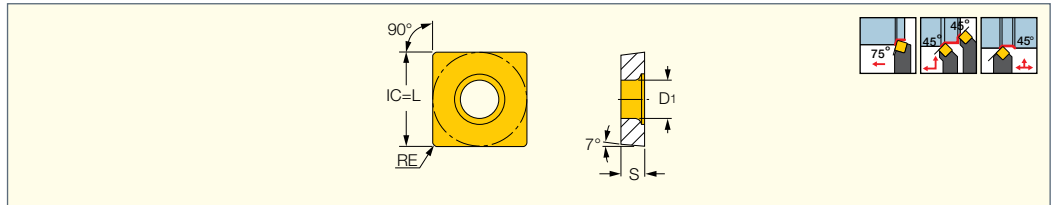
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|----------------|----------------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC8150 | IC807 | a _p (mm) | f (mm) |
| SCMT 09T304-F3P | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | • | • | • | 0.11-2.00 | 0.06-0.25 |
| SCMT 09T308-F3P | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | • | • | • | 0.15-2.00 | 0.08-0.32 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: SSBCL/L (62) • SSSCL/L (62)

SCMT-M3P

Quadratische, positive
Wendeschneidplatten für die mittlere
Bearbeitung von Stahl

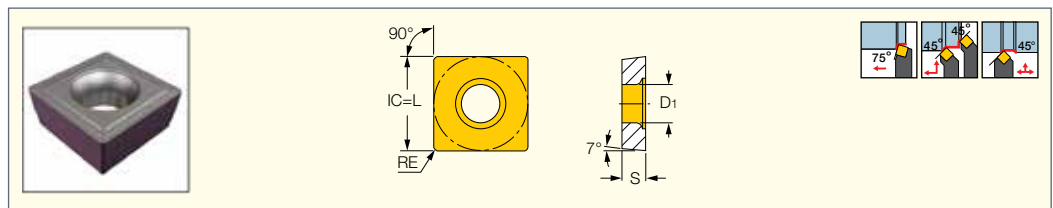


| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|----------------|----------------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC8150 | IC807 | a _p (mm) | f (mm) |
| SCMT 09T304-M3P | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | • | • | • | 0.00-0.00 | 0.00-0.00 |
| SCMT 09T308-M3P | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | • | • | • | 0.00-0.00 | 0.00-0.00 |
| SCMT 120404-M3P | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | • | • | • | 0.00-0.00 | 0.00-0.00 |
| SCMT 120408-M3P | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | • | • | • | 0.00-0.00 | 0.00-0.00 |
| SCMT 120412-M3P | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 5.50 | • | • | • | 0.00-0.00 | 0.00-0.00 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

SCMT-M3M

Quadratische, positive Wende-
schneidplatten für die Bearbeitung
von rostbeständigem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|----------------|----------------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | S | RE | D ₁ | IC6025 | IC6015 | IC807 | a _p (mm) | f (mm) |
| SCMT 09T304-M3M | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | • | • | • | 0.40-3.80 | 0.07-0.25 |
| SCMT 09T308-M3M | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | • | • | • | 0.80-3.80 | 0.10-0.30 |
| SCMT 120404-M3M | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | • | • | • | 0.40-4.00 | 0.10-0.25 |
| SCMT 120408-M3M | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | • | • | • | 0.80-4.00 | 0.12-0.34 |
| SCMT 120412-M3M | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 5.50 | • | • | • | 1.20-4.00 | 0.14-0.43 |

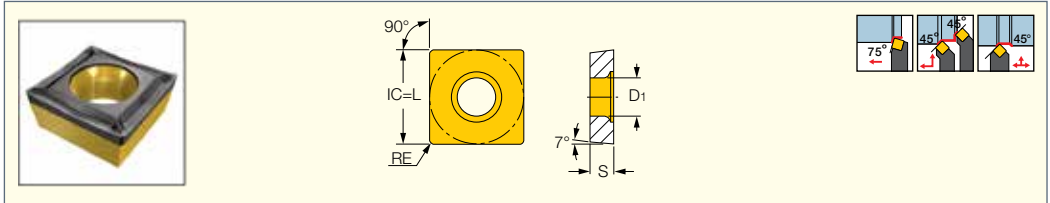
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: SSBCL/L (62) • SSSCL/L (62)

ISOTURN

SCMT-SM

Quadratische, positive
Wendeschnidplatten mit
7° Freiwinkel zum Vorschlichten
und Schlichten von weichen
Werkstückstoffen und exotischen
Legierungen



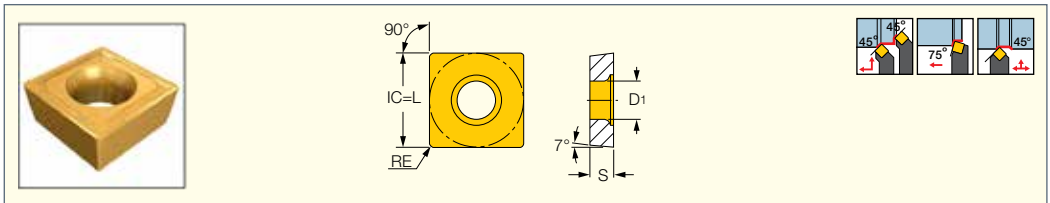
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | S | RE | D ₁ | IC830 | IC6025 | IC8250 | IC8150 | IC5005 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| SCMT 09T304-SM | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | | | • | • | | • | • | 0.50-3.00 | 0.07-0.25 |
| SCMT 09T308-SM | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | • | • | • | • | • | • | • | 0.50-3.00 | 0.10-0.30 |
| SCMT 120404-SM | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | | | • | • | | • | • | 0.50-3.50 | 0.10-0.25 |
| SCMT 120408-SM | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | | | • | • | | • | • | 1.00-4.00 | 0.10-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: SSBCLR/L (62) • SSSCLR/L (62)

ISOTURN

SCMT-14

Quadratische, positive
Wendeschnidplatten mit
7° Freiwinkel zum Vorschlichten
und Schlichten von weichen
Werkstückstoffen und exotischen
Legierungen



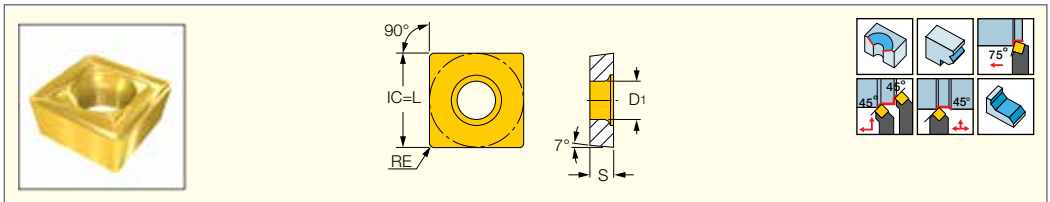
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|----------------|----------------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| SCMT 09T304-14 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | | • | • | 1.00-3.50 | 0.12-0.30 |
| SCMT 120404-14 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | • | | | 1.00-4.00 | 0.12-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: SSBCLR/L (62) • SSSCLR/L (62)

ISOTURN

SCMT-19

Quadratische, positive
Wendeschnidplatten mit
7° Freiwinkel zum leichten Schruppen
mit mittlerem bis hohem Vorschub

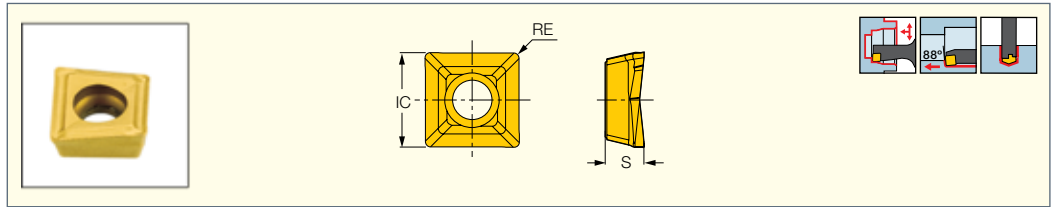


| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|----------------|----------------|------|--------|-------|-------|-------------------------|------------------------|
| | L | S | RE | D ₁ | IC830 | IC20 | IC5005 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f _z (mm) |
| SCMT 120408-19 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | • | • | • | • | • | 3.00-8.00 | 0.08-0.15 |
| SCMT 120412-19 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 5.50 | | • | | | | 3.00-8.00 | 0.08-0.15 |

• Schnittwerte siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: SSBCLR/L (62) • SSSCLR/L (62)

XOMT-DT

Wendescheidplatte für DR-Bohrer und Bohrstangen

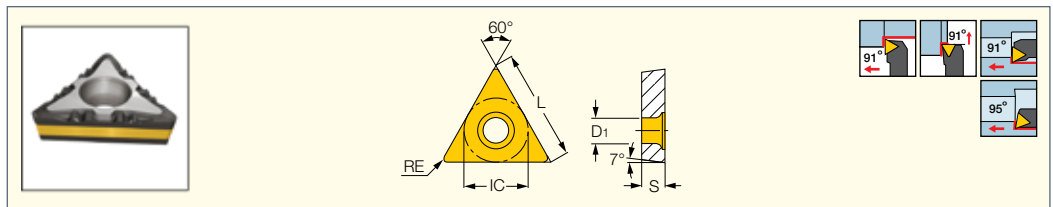


| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | | |
|-----------------------|-------------|------|------|----------------|-------|-------|-------|-------|--------|
| | IC | S | RE | IC28 | IC328 | IC250 | IC350 | IC908 | IC520M |
| XOMT 060204-DT | 6.16 | 2.56 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● |

• Zwei Schneidkanten • Für die Bearbeitung harter Werkstückstoffe und unterbrochenen Schnitt.
 Werkzeuge siehe Seiten: A-SXFOR-DR (106) • A-SXFOR/L (105)

TCMT-F3P

Dreieckige Wendeschneidplatten mit positivem Freiwinkel zum Vorschlichten und Schlichtdrehen von Stahl

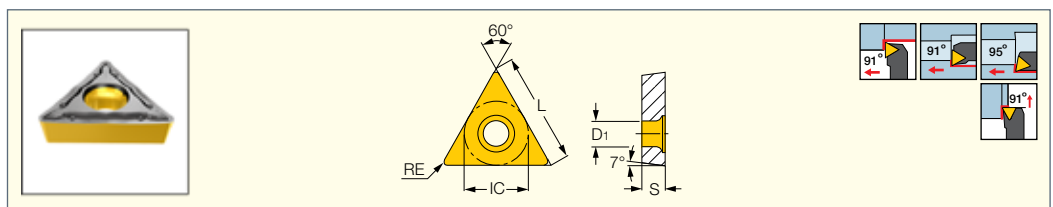


| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | S | RE | D ₁ | IC880 | IC8250 | IC8150 | IC807 | a _p (mm) | f (mm) |
| TCMT 090202-F3P | 9.60 | 2.38 | 0.20 | 2.50 | ● | ● | ● | ● | 0.06-1.70 | 0.03-0.14 |
| TCMT 090204-F3P | 9.60 | 2.38 | 0.40 | 2.50 | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.70 | 0.05-0.20 |
| TCMT 110202-F3P | 11.00 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | ● | ● | ● | ● | 0.06-1.70 | 0.03-0.14 |
| TCMT 110204-F3P | 11.00 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.70 | 0.05-0.20 |
| TCMT 110208-F3P | 11.00 | 2.38 | 0.80 | 2.80 | ● | ● | ● | ● | 0.13-1.70 | 0.07-0.28 |
| TCMT 16T304-F3P | 16.50 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.70 | 0.05-0.20 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: E-STFCR-HEAD (101) • S-MTLCL/L-W (100) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

TCMT-PF

Dreieckige Wendeschneidplatten mit positivem Freiwinkel zum Vorschlichten und Schlichten von weichen Werkstückstoffen und exotischen Legierungen



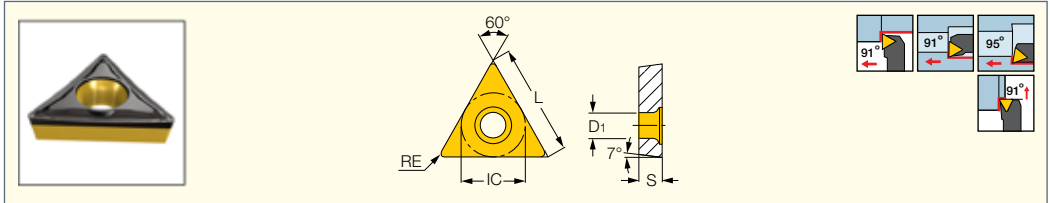
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| TCMT 110202-PF | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.85 | ● | ● | 0.20-3.00 | 0.05-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: E-STFCR-HEAD (101) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

ISOTURN

TCMT-SM

Dreieckige, positive
Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel zum Vorschlichten
und Schlichten von weichen
Werkstückstoffen und exotischen
Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|-------|--------|--------|-------|--------|-------|-------------------------|------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC908 | IC8150 | IC5010 | IC428 | IC5005 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| TCMT 110204-SM | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.20-3.00 | 0.05-0.25 |
| TCMT 110208-SM | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.80 | | | ● | | | | | | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.07-0.25 |
| TCMT 16T304-SM | 16.50 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | | ● | | ● | | | ● | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.06-0.25 |
| TCMT 16T308-SM | 16.50 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | | ● | | ● | | | ● | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.08-0.28 |
| TCMT 16T308-SM* | 16.50 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | | ● | | | | | | | | | 0.50-3.00 | 0.08-0.28 |

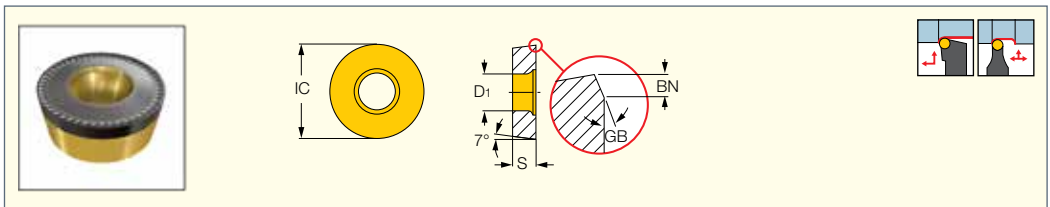
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: E-STFCR-HEAD (101) • S-MTLCLR/L-W (100) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

ISOTURN

RCMT-SR

Runde, positive Wendeschneidplatten
mit 7° Freiwinkel zum Profildrehen
einer Vielzahl von Werkstückstoffen
unter mittleren Bedingungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IC8150 | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|----------------|------|------|------------------------|-----------|-------------------------|--|
| | IC | S | D ₁ | GB | BN | a _p (mm) | | f (mm) | |
| RCMT 0803M0-SR | 8.00 | 3.18 | 3.40 | 15.0 | 0.15 | ● | 1.00-4.50 | 0.30-0.45 | |
| RCMT 1606M0-SR | 16.00 | 6.35 | 5.50 | 15.0 | 0.18 | ● | 2.00-8.00 | 0.40-0.60 | |

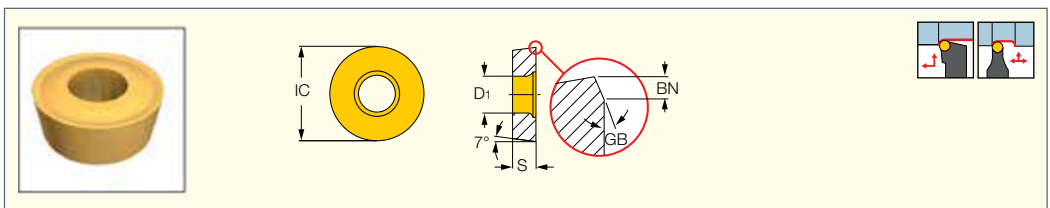
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: SRDCN (64) • SRGCR/L (63)

ISOTURN

RCMT-14

Runde, positive Wendeschneidplatten
mit 7° Freiwinkel zum Schlichten bei
Profildrehbearbeitungen einer Vielzahl
von Werkstückstoffen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|----------------|------|------|----------------|--------|--------|------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | D ₁ | GB | BN | IC354 | IC8250 | IC8150 | IC20 | IC5010 | IC806 | IC807 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| RCMT 0803M0-14 | 8.00 | 3.18 | 3.40 | 15.0 | 0.15 | | ● | ● | ● | | | | | 1.00-4.00 | 0.30-0.45 |
| RCMT 10T3M0-14 | 10.00 | 3.97 | 4.40 | 15.0 | 0.15 | ● | | ● | ● | | | | | 1.50-5.00 | 0.30-0.50 |
| RCMT 1204M0-14 | 12.00 | 4.76 | 5.50 | 15.0 | 0.15 | | ● | ● | ● | | ● | ● | | 1.50-6.00 | 0.30-0.50 |
| RCMT 1606M0-14 | 16.00 | 6.35 | 5.50 | 15.0 | 0.25 | | ● | ● | ● | | | | | 2.00-8.00 | 0.40-0.60 |
| RCMT 2006M0-14 | 20.00 | 6.35 | 6.50 | 15.0 | 0.25 | | | ● | ● | ● | | | | 2.50-10.00 | 0.50-0.70 |
| RCMT 2006M0E-14 | 20.00 | 6.35 | 6.50 | 15.0 | 0.25 | | | ● | | | | | | 2.50-10.00 | 0.50-0.70 |

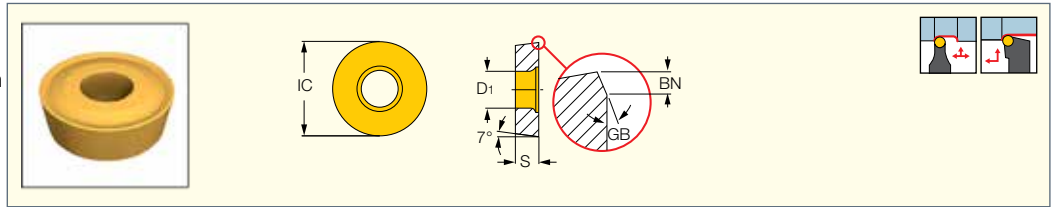
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-SRGCR-12-JHP (64) • C#-SRGCR/L (64) • SRDCN (64) • SRGCR-12-JHP (63) • SRGCR/L (63)

ISOTURN

RCMX

Runde, positive Wendschneidplatten mit 7° Freiwinkel mit verstärkter Schneidkante zum Schruppen bei Formdrehbearbeitungen



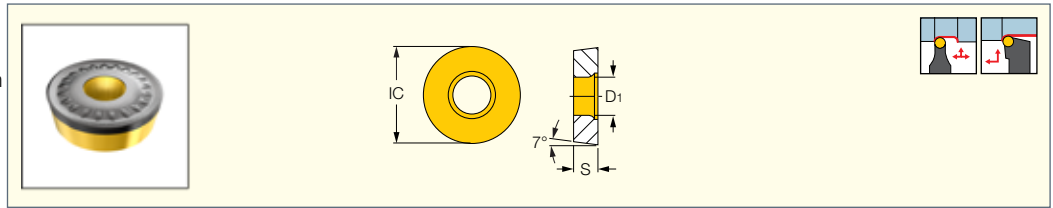
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|------|----------------|------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | D ₁ | GB | BN | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| RCMX 100300 | 10.00 | 3.18 | 3.60 | 15.0 | 0.01 | ● | | 1.50-5.00 | 0.30-0.50 |
| RCMX 120400 | 12.00 | 4.76 | 4.20 | 15.0 | 0.15 | ● | ● | 1.50-6.00 | 0.30-0.50 |
| RCMX 200600 | 20.00 | 6.35 | 6.50 | 15.0 | 0.01 | ● | | 2.50-10.00 | 0.50-0.50 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

ISOTURN

RCMX-NR

Runde, positive Wendschneidplatten mit 7° Freiwinkel und stabiler Schneidkante zum Schruppen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | IC8250 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| RCMX 250700-NR | 25.00 | 7.94 | 7.20 | ● | 4.00-10.00 | 0.50-1.50 |
| RCMX 3209M0-NR | 32.00 | 9.52 | 10.00 | ● | 7.00-13.00 | 0.70-2.00 |

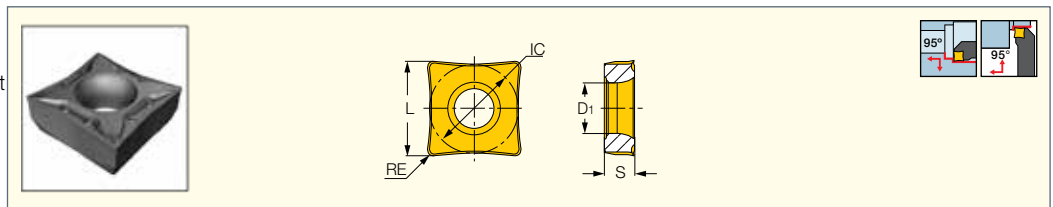
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: PRDCN (64) • PRGCR/L (65)

ISOTURN

QCMT-PF

Positive 80°-Wendschneidplatten mit 4 Schneidkanten und 7° Freiwinkel mit Spanformer zum Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC908 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| QCMT 09T302-PF | 9.65 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | ● | 0.50-2.50 | 0.05-0.30 |

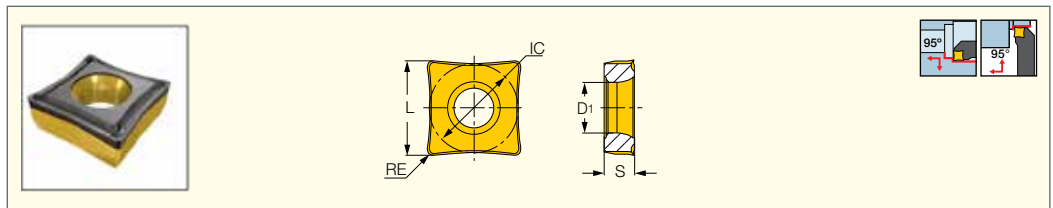
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: PQLCR/L (65) • PQLCR/L-S (65) • S/A-SQLCR/L (96)

ISOTURN

QCMT-SM

Positive 80°-Wendschneidplatte mit 4 Schneidkanten und 7° Freiwinkel mit Spanformer zum Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| QCMT 09T304-SM | 10.40 | 9.65 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.06-0.25 |

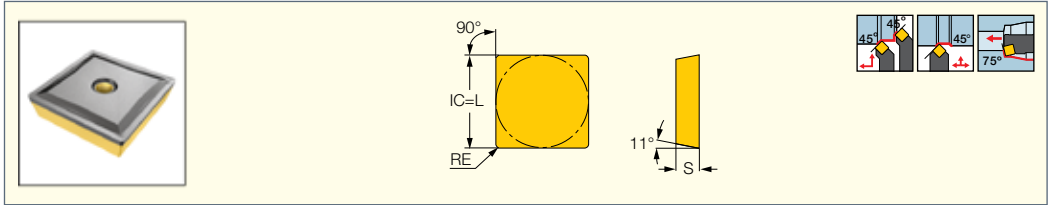
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: PQLCR/L (65) • PQLCR/L-S (65) • S/A-SQLCR/L (96)

ISOTURN

SPMR

Quadratische, positive
Wendeschneidplatten mit positivem
Spanformer zum Vorschlichten und
Schlichten



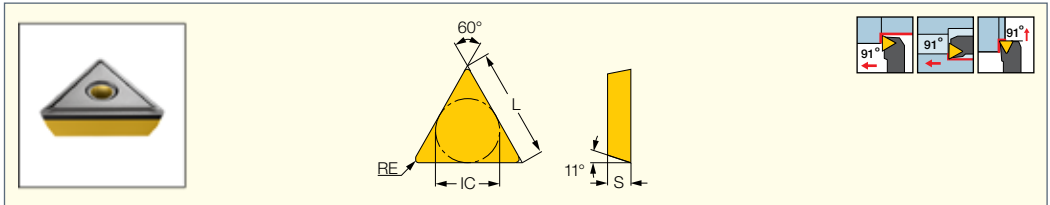
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------|-------------|------|------|--|----------------|--------|--------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | S | RE | | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC20N | ap (mm) | f (mm) |
| SPMR 090304 | 9.52 | 3.18 | 0.40 | | | • | | • | 1.50-5.00 | 0.15-0.30 |
| SPMR 090308 | 9.52 | 3.18 | 0.80 | | • | • | | | 1.50-6.00 | 0.16-0.35 |
| SPMR 120304 | 12.70 | 3.18 | 0.40 | | • | | • | | 1.50-5.00 | 0.15-0.35 |
| SPMR 120308 | 12.70 | 3.18 | 0.80 | | | • | | | 1.50-6.00 | 0.16-0.40 |
| SPMR 120312 | 12.70 | 3.18 | 1.20 | | | • | • | | 1.50-6.00 | 0.20-0.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: CSDPN (66) • CSSPR/L (66) • S-CSKPR (102)

ISOTURN

TPMR

Dreieckige, positive
Wendeschneidplatten mit
11° Freiwinkel, positivem Spanformer
zum Innendrehen und Schlichten.
Erzeugt niedrige Schnittkräfte.



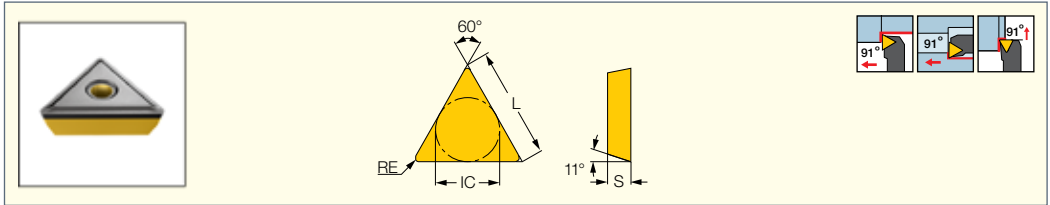
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------|-------------|------|------|------|--|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | IC830 | IC8350 | IC8250 | IC20N | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| TPMR 090202 | 9.60 | 5.56 | 2.38 | 0.20 | | | | | | | • | 1.00-3.00 | 0.10-0.20 |
| TPMR 090204 | 9.60 | 5.56 | 2.38 | 0.40 | | | | • | | | | 1.00-3.50 | 0.15-0.20 |
| TPMR 110304 | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | | • | | | • | | | 1.00-3.50 | 0.15-0.25 |
| TPMR 110308 | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | | • | | | | | | 1.00-3.50 | 0.15-0.30 |
| TPMR 160304 | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.40 | | • | • | | • | • | • | 1.00-4.00 | 0.15-0.33 |
| TPMR 160308 | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.80 | | • | | | • | • | • | 1.00-4.00 | 0.15-0.35 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: CTFPR/L (67) • CTGPR/L (67) • S-CTFPR/L (102)

ISOTURN

TPMR-PF

Dreieckige, positive
Wendeschneidplatten mit
11° Freiwinkel, positivem Spanformer
zum Innendrehen und Schlichten.
Erzeugt niedrige Schnittkräfte.

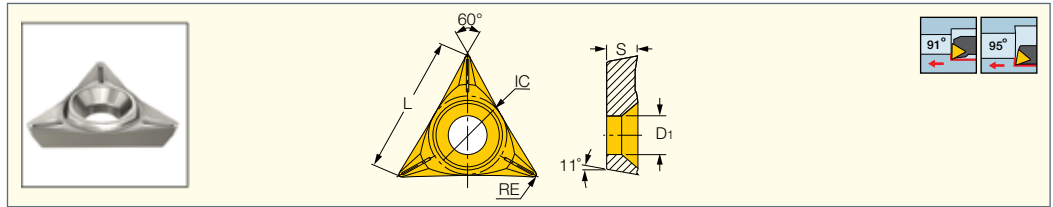


| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|--|----------------|--------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | IC8250 | IC8150 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| TPMR 110304-PF | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | | • | • | • | • | 0.40-3.00 | 0.08-0.25 |
| TPMR 110308-PF | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | | • | | | • | 0.50-3.50 | 0.07-0.28 |
| TPMR 160304-PF | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.40 | | • | • | • | • | 0.50-3.50 | 0.06-0.25 |
| TPMR 160308-PF | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.80 | | • | • | | • | 0.80-3.00 | 0.08-0.28 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: CTFPR/L (67) • CTGPR/L (67) • S-CTFPR/L (102)

TPGT-SP

Dreieckige, hoch positive Wendeschneidplatte mit 11° Freiwinkel zum Spindeln und Schlichten

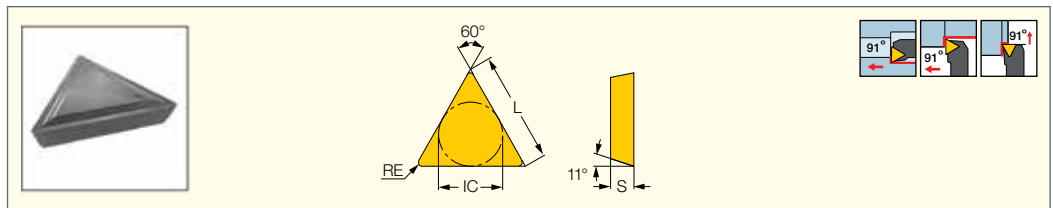


| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC908 | IC907 | a _p (mm) | f (mm) |
| TPGT 110202-SP | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 3.00 | ● | ● | 0.40-1.00 | 0.05-0.15 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seite: E-STFPR/L-HEAD (102)

TPMR-FTF

Dreieckige 11°-Wendeschneidplatten mit positivem Spanformer zur Schnittkraftreduzierung. Zum Innen-Schichtdrehen.

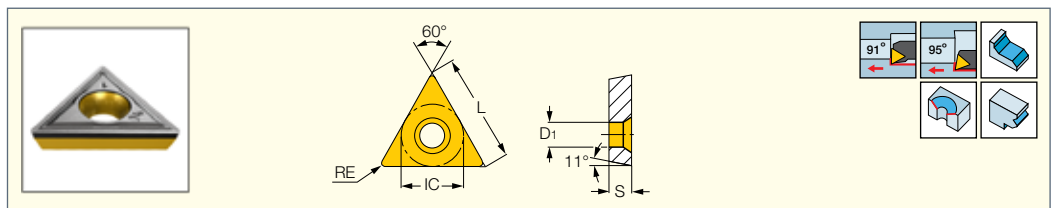


| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC20N | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | a _p (mm) | f (mm) |
| TPMR 110304-FTF | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.50-3.00 | 0.07-0.25 |
| TPMR 160304-FTF | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.50-3.00 | 0.07-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: CTFPR/L (67) • CTGPR/L (67) • S-CTFPR/L (102)

TPMT

Dreieckige, positive Wendeschneidplatten mit 11° Freiwinkel und positivem Spanformer zum Innendrehen und Schlichten. Erzeugt niedrige Schnittkräfte.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | | |
|--------------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|------|-------------------------|-------|-------|------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC635 | IC50M | IC8350 | IC8250 | IC8150 | IC520M | IC20 | IC806 | IC807 | IC907 | a _p (mm)(1) | f (mm)(2) |
| TPMT 110202 | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 3.00 | ● | | | | | | | | | | | 0.20-2.00 | 0.05-0.25 |
| TPMT 110204 | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 3.00 | ● | | | | ● | ● | | ● | | ● | ● | 1.00-3.00 | 0.12-0.30 |
| TPMT 110208 | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 3.00 | ● | | | | ● | ● | | ● | | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.15-0.30 |
| TPMT 160304 | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.40 | 4.30 | ● | | | ● | ● | | | ● | | ● | ● | 1.00-4.00 | 0.12-0.30 |
| TPMT 160308 | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.80 | 4.30 | ● | ● | ● | | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | 5.00-12.00 | 0.15-0.35 |

• Schnittwerte siehe Seiten 236-237.

(1) Zum Drehen

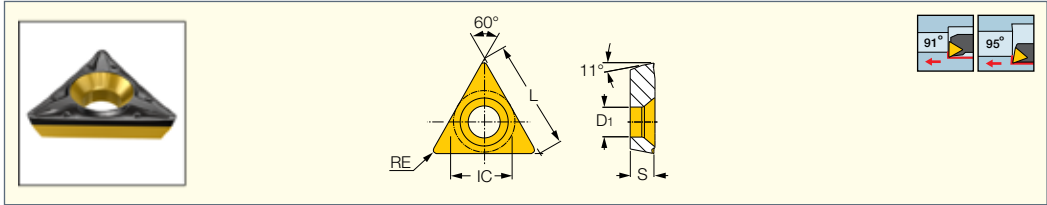
(2) Zum Schlichten

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

ISOTURN

TPMT-PF

Dreieckige, positive
Wendeschnidplatten mit
11° Freiwinkel zum Vorschlichten und
Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------------------|------|------|----------------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC ⁽¹⁾ | S | RE | D ₁ | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| TPMT 110204-PF | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 3.00 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

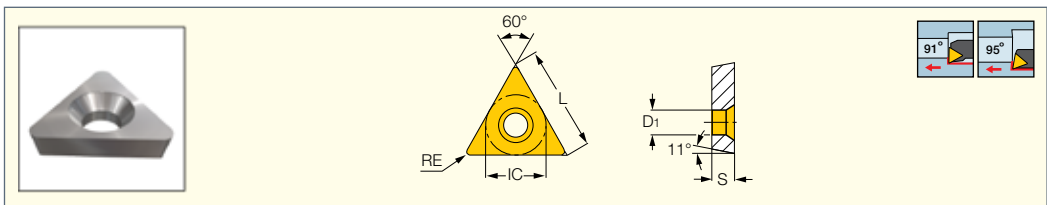
⁽¹⁾ Tatsächlicher d = 6,28, für den Einsatz in Plattensitzgröße 6.35mm.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

ISOTURN

TPGB

Dreieckige, positive
Wendeschnidplatte mit
11° Freiwinkel zum Vorschlichten und
Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|------|------|------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| TPGB 110204 | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 3.00 | ● | 1.00-3.00 | 0.05-0.25 |

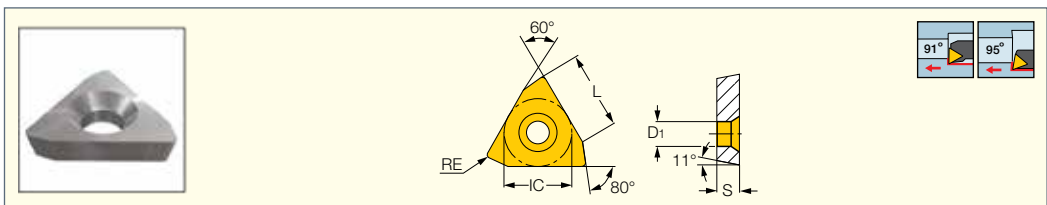
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

ISOTURN

TPGB-XL

Dreieckige, positive
Wendeschnidplatte mit
11° Freiwinkel zum Vorschlichten und
Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| TPGB 110204-XL | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 3.00 | ● | 1.00-3.00 | 0.05-0.25 |

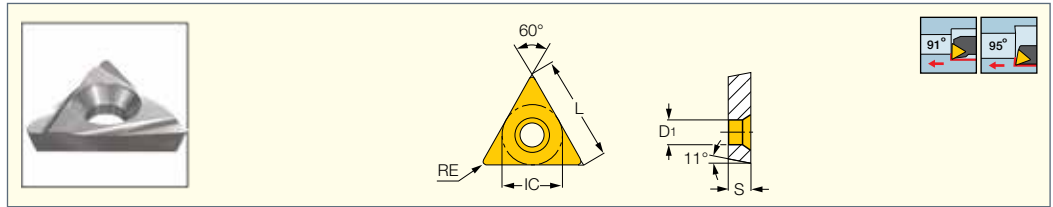
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

ISOTURN

TPGH-R/L

Dreieckige, positive
Wendeschneidplatten mit
11° Freiwinkel und geschliffenem
Spanformer zum Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC908 | IC20 | a _p (mm) | f (mm) |
| TPGH 110204-L | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 3.00 | | • | 1.00-3.00 | 0.05-0.25 |
| TPGH 110208-L | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 3.00 | • | | 1.00-3.00 | 0.05-0.25 |
| TPGH 160304-R/L | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.40 | 4.30 | | • | 1.00-4.00 | 0.05-0.30 |
| TPGH 160308-L | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.80 | 4.30 | | • | 1.00-4.00 | 0.05-0.30 |

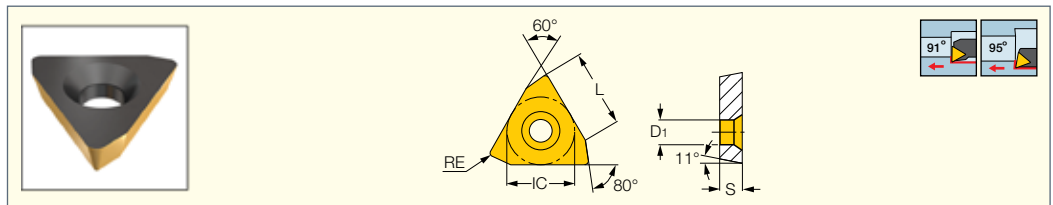
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104)

ISOTURN

TPGH-XL

Dreieckige, positive
Wendeschneidplatte mit
11° Freiwinkel und geschliffenem
Spanformer zum Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| TPGH 110204-XL | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 3.00 | • | 1.00-3.00 | 0.05-0.25 |

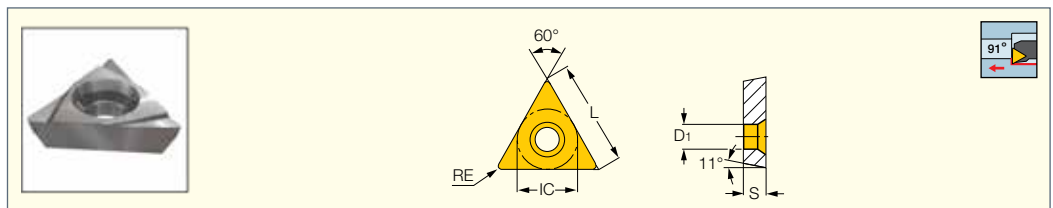
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

ISOTURN

TPGX

Dreieckige, positive
Wendeschneidplatten mit
11° Freiwinkel und geschliffenem
Spanformer zum Schlichten



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC908 | IC20 | IC20N | IC520N | a _p (mm) | f (mm) |
| TPGX 090202-L | 9.52 | 5.56 | 2.38 | 0.20 | 3.00 | • | • | • | • | 1.00-2.00 | 0.10-0.20 |
| TPGX 090204-L | 9.52 | 5.56 | 2.38 | 0.40 | 3.00 | • | • | • | • | 1.00-2.50 | 0.15-0.20 |
| TPGX 110302-L | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | 3.50 | • | • | • | • | 1.00-2.50 | 0.10-0.20 |
| TPGX 110304-L | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 3.50 | • | • | • | • | 1.00-3.00 | 0.15-0.20 |
| TPGX 110308-L | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | 3.50 | | • | | | 1.00-3.50 | 0.15-0.25 |

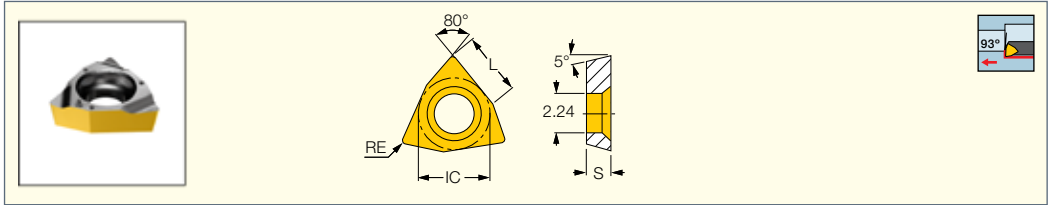
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E-STFPR-X (103) • MG STFPR-X (103)

ISOTURN

WBGT

Positive Trigon-Wendescheidplatte mit 5° Freiwinkel und geschliffenem Spanformer zum Schlichten



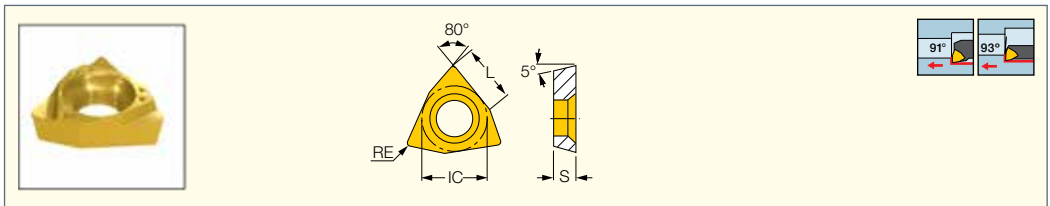
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|------|----------------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC908 | IC807 | IC907 | ap (mm) | f (mm) |
| WBGT 060102L | 2.18 | 3.97 | 1.59 | 0.20 | ● | ● | ● | ● | 0.10-1.00 | 0.05-0.10 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: E/S-SWUBR/L (104) • MG-SWUBR/L (105)

ISOTURN

WBMT

Positive Trigon-Wendescheidplatten mit 5° Freiwinkel und geschliffenem Spanformer zum Schlichten



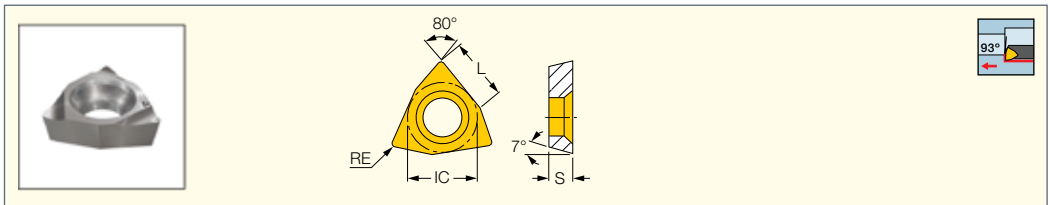
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|----------------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------------------------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC830 | IC354 | IC350 | IC908 | IC30N | IC530N | IC20N | IC520N | ap (mm) | f (mm) |
| WBMT 060101R/L | 2.18 | 3.97 | 1.59 | 0.10 | | | | ● | | | | | 0.40-2.00 | 0.10-0.15 |
| WBMT 060102L | 2.18 | 3.97 | 1.59 | 0.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.40-2.00 | 0.10-0.15 |

• Rechte Wendscheidplatte WBMT 06...R in linken Werkzeugen und linke Wendscheidplatte WBMT 06...L in rechten Werkzeugen.
 • Schnittkräfte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: E/S-SWUBR/L (104) • MG-SWUBR/L (105)

ISOTURN

WCGT

Positive Trigon-Wendescheidplatten mit 7° Freiwinkel und geschliffenem Spanformer zum Schlichten



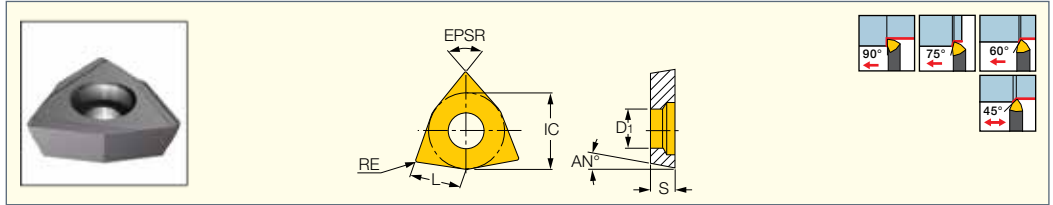
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IC908 | IC30N | ap (mm) | f (mm) |
| WCGT 020102L | 2.18 | 3.97 | 1.59 | 0.20 | ● | ● | 0.40-2.00 | 0.05-0.10 |
| WCGT 020104L | 2.18 | 3.97 | 1.59 | 0.40 | ● | ● | 0.40-2.00 | 0.10-0.15 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: A/E-SWUCR (105) • MG-SWUCR (105)

ISOTURN

WPEX

Positive 80°- und 84°-Trigon-Wendeschneidplatten mit 8° und 12° Freiwinkel sowie Spanformer zum Schlichten. Für die Präzisionsbearbeitung.



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------|-------------|------|------|------|----------------|------|------|----------------|-------|-------------------------|---------------------|
| | L | S | RE | IC | D ₁ | EPSR | AN | IC808 | IC908 | a _p (mm) | f _z (mm) |
| WPEX 040200R/L08 | 4.00 | 2.50 | 0.00 | 6.60 | 3.20 | 84.0 | 8.0 | ● | | 0.20-2.00 | 0.05-0.20 |
| WPEX 040200R12 | 4.00 | 2.50 | 0.00 | 6.60 | 3.20 | 84.0 | 12.0 | ● | | 0.20-2.00 | 0.05-0.20 |
| WPEX 040202L08 | 4.00 | 2.50 | 0.20 | 6.60 | 3.20 | 84.0 | 8.0 | ● | | 0.20-2.00 | 0.05-0.20 |
| WPEX 050300R/L08 | 5.00 | 3.18 | 0.00 | 7.94 | 3.70 | 80.0 | 8.0 | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.05-0.20 |
| WPEX 050300R12 | 5.00 | 3.18 | 0.00 | 7.94 | 3.70 | 80.0 | 12.0 | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.05-0.20 |
| WPEX 050302L08 | 5.00 | 3.18 | 0.20 | 7.94 | 3.70 | 80.0 | 8.0 | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.05-0.20 |
| WPEX 050302R12 | 5.00 | 3.18 | 0.20 | 7.94 | 3.70 | 80.0 | 12.0 | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.05-0.20 |
| WPEX 050304L08 | 5.00 | 3.18 | 0.40 | 7.94 | 3.70 | 80.0 | 8.0 | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.05-0.20 |
| WPEX 050304R12 | 5.00 | 3.18 | 0.40 | 7.94 | 3.70 | 80.0 | 12.0 | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.05-0.20 |
| WPEX 060400R/L08 | 6.00 | 4.00 | 0.00 | 9.52 | 3.70 | 80.0 | 8.0 | ● | ● | 0.20-3.00 | 0.05-0.20 |
| WPEX 060400R/L12 | 6.00 | 4.00 | 0.00 | 9.52 | 3.70 | 80.0 | 12.0 | ● | ● | 0.20-3.00 | 0.05-0.20 |
| WPEX 060402L08 | 6.00 | 4.00 | 0.20 | 9.52 | 3.70 | 80.0 | 8.0 | ● | ● | 0.20-3.00 | 0.05-0.20 |
| WPEX 060402L12 | 6.00 | 4.00 | 0.20 | 9.52 | 3.70 | 80.0 | 12.0 | ● | ● | 0.20-3.00 | 0.05-0.20 |
| WPEX 060404L08 | 6.00 | 4.00 | 0.40 | 9.52 | 3.70 | 80.0 | 8.0 | ● | ● | 0.20-3.00 | 0.05-0.20 |
| WPEX 060404R12 | 6.00 | 4.00 | 0.40 | 9.52 | 3.70 | 80.0 | 12.0 | ● | ● | 0.20-3.00 | 0.05-0.20 |

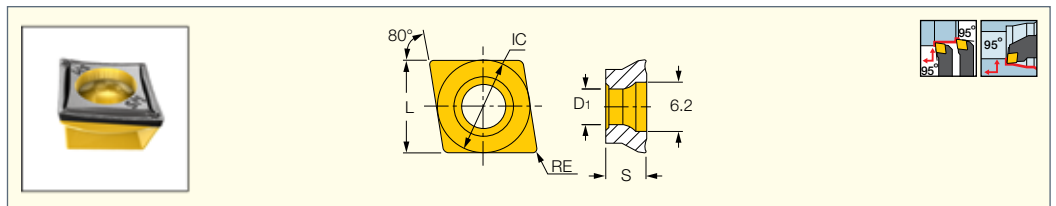
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: SWAPR-PAD (66) • SWAPR/L (65) • SWDPR/L (66)

CHAMTURN

CC95MT-SM

Einseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten zum Schlichten (CHAMELEON-Multifunktionsplattensitz)



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------|-------------|------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC830 | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| CC95MT 100504-SM | 9.50 | 9.52 | 5.00 | 0.40 | 4.50 | ● | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.07-0.24 |

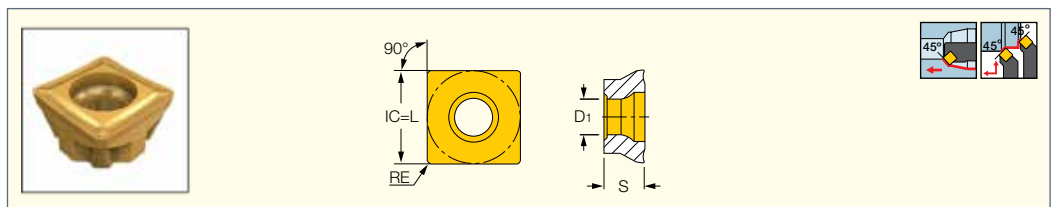
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: S-SUXCR/L-CM (95) • SUXCR/L-CM (49)

CHAMTURN

SC45MT-SM

Einseitige, quadratische Wendeschneidplatten zum Schlichten (CHAMELEON-Multifunktionsplattensitz)



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------|-------------|------|------|----------------|----------------|--------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | S | RE | D ₁ | IC830 | IC8250 | IC8150 | a _p (mm) | f (mm) |
| SC45MT 100508-SM | 9.53 | 5.00 | 0.80 | 4.50 | ● | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

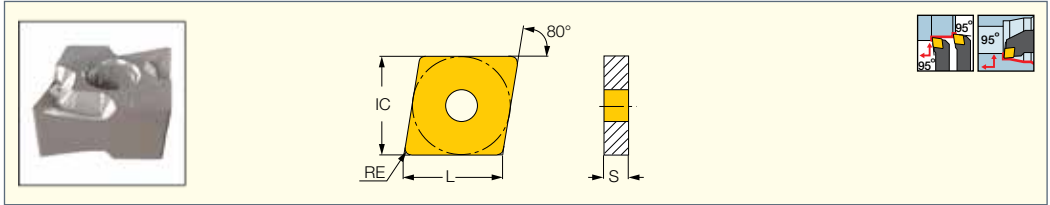
Werkzeuge siehe Seiten: S-SUXCR/L-CM (95) • SUXCR/L-CM (49)

ISOTURN

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

CNGG-F3N

Scharfe und polierte, doppelseitige, positive Wendeschneidplatten für das Schlichten von Aluminium und NE-Werkstückstoffen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------------|-------------|------|------|------|------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| CNGG 090402-F3N-P | 9.70 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | ● | 0.30-3.00 | 0.10-0.30 | |
| CNGG 090404-F3N-P | 9.70 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | 0.30-3.00 | 0.10-0.30 | |
| CNGG 090408-F3N-P | 9.70 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | 0.30-3.00 | 0.10-0.30 | |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

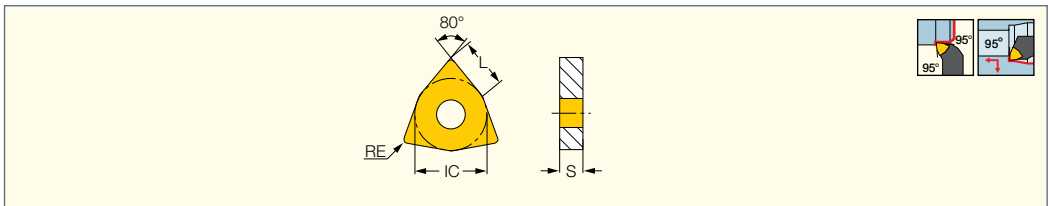
Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20)
• AVC-PCLNR/L (83)

ISOTURN

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

WNGG-F3N

Scharfe und polierte, doppelseitige, positive Wendeschneidplatten für das Schlichten von Aluminium und NE-Werkstückstoffen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------------|-------------|------|------|------|------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| WNGG 060402-F3N-P | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | ● | 0.30-3.00 | 0.10-0.30 | |
| WNGG 060404-F3N-P | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | 0.30-3.00 | 0.10-0.30 | |
| WNGG 060408-F3N-P | 6.52 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | 0.30-3.00 | 0.10-0.30 | |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

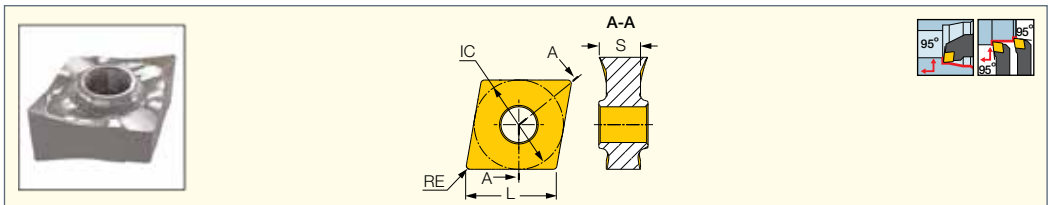
Werkzeuge siehe Seiten: A-PWLNRL/L-X/G (C87) • A/S-MWLNRL/L-W (C86) • A/S-PWLNRL/L (C87) • DWLNRL/L (C15) • E-PWLNRL/L-HEAD (C88)
• MULNRL/L-12MW (C18) • MWLNRL/L-CA-W (C111) • MWLNRL/L-W (C19) • PWLNRL/L (C13) • PWLNRL/L-08-JHP (C14) • PWLNRL/L-X (C16) • PWLNRL/L-X-JHP (C17)
• S-DWLNRL/L (C80) • S-MULNRL-MW (C88)

HELITURN LD

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

CNGX-M3N

Scharfe, doppelseitige, positive Wendeschneidplatten mit geschwungener Schneidkante für die mittlere Bearbeitung von Aluminium und NE-Werkstückstoffen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------------|-------------|------|------|------|------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| CNGX 090604-M3N-P | 9.70 | 9.52 | 4.40 | 0.40 | ● | 0.30-3.00 | 0.10-0.30 | |
| CNGX 090608-M3N-P | 9.70 | 9.52 | 4.40 | 0.80 | ● | 0.30-3.00 | 0.10-0.30 | |

• PCLNR/L...X und A..-PCLNR/L-X empfohlen, da speziell für diese Wendeschneidplatte entwickelt.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

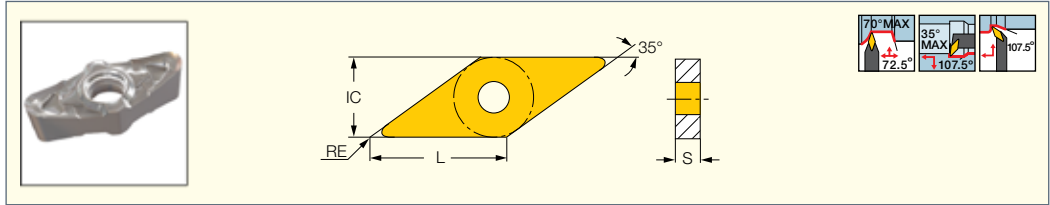
Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20)

ISOTURN

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

VNGU-R3N

Scharfe, doppelseitige, positive
Wendeschneidplatten für die
Schruppbearbeitung von Aluminium
und NE- Werkstückstoffen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| VNGU 220616-R3N | 22.00 | 12.70 | 6.35 | 1.60 | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.25 | |
| VNGU 220630-R3N | 22.00 | 12.70 | 6.35 | 3.00 | ● | 1.50-4.50 | 0.15-0.30 | |

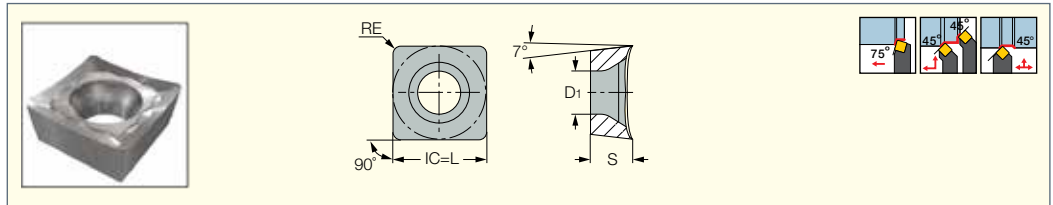
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-SVLFNR-JHP (93) • A-SVQNR/L-AL-JHP (416) • SVHNR/L-JHP (31) • SVVNN-JHP (416)

ISOTURN

SCGT-AS

Quadratische, positive
Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel, hoch positivem
Spanwinkel und scharfen
Schneidkanten für die Bearbeitung
von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| SCGT 09T308-AS | 9.52 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.30 |
| SCGT 120404-AS | 12.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | ● | 1.00-4.00 | 0.10-0.30 |
| SCGT 120408-AS | 12.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | ● | 1.00-4.00 | 0.10-0.30 |

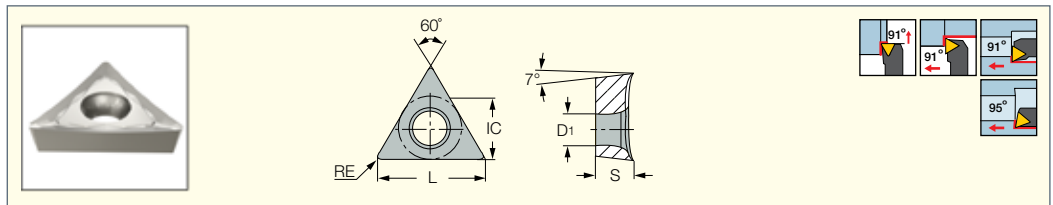
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: SSBCL/L (62) • SSSCL/L (62)

ISOTURN

TCGT-AS

Dreieckige, positive
Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel, hoch positivem
Spanwinkel und scharfen
Schneidkanten für die Bearbeitung
von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| TCGT 110204-AS | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | 0.20-3.00 | 0.05-0.30 |
| TCGT 16T304-AS | 16.50 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.30 |
| TCGT 16T308-AS | 16.50 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.30 |

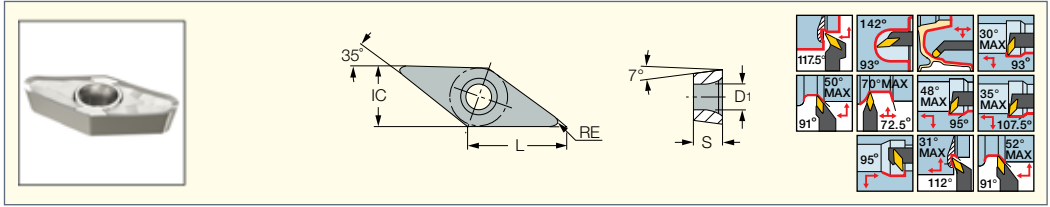
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: E-STFCR-HEAD (101) • S-MTLCL/L-W (100) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

ISOTURN

VCGT-AS

Rhombische, positive
35°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel, hoch positivem
Spanwinkel und scharfen
Schneidkanten für die Bearbeitung
von Aluminium



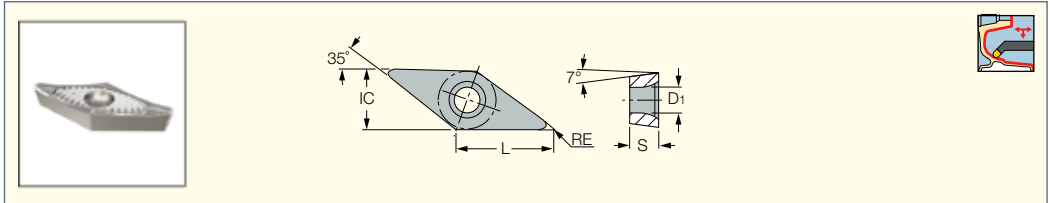
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | IC920 | IC20 | a _p (mm) | f (mm) |
| VCGT 110302-AS | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | 2.90 | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.05-0.20 |
| VCGT 110304-AS | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 2.90 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.25 |
| VCGT 160401-AS | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.10 | 4.40 | ● | ● | 0.20-2.50 | 0.05-0.20 |
| VCGT 160402-AS | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.20 | 4.40 | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 |
| VCGT 160404-AS | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 4.40 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.05-0.25 |
| VCGT 160408-AS | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 4.40 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.25 |
| VCGT 160412-AS | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | 4.40 | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.25 |
| VCGT 220530-AS | 22.10 | 12.70 | 5.56 | 3.00 | 5.50 | ● | ● | 1.50-4.50 | 0.15-0.30 |

- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
- Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AVC-SVUCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59)
- C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60)
- SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVPCR/L (62) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • PVACR/L-JHP-MC (61)

ISOTURN

VCGT-AF

Rhombische, positive
55°-Wendeschneidplatten mit hoch
positivem Spanwinkel und scharfen
Schneidkanten zum Vorschlichten
und Schlichten von Aluminium



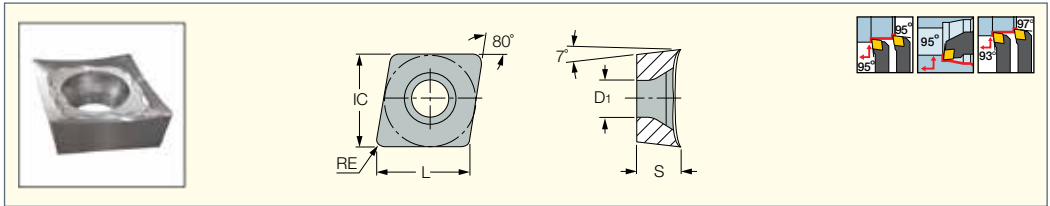
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| VCGT 220508-AF | 22.10 | 12.70 | 5.56 | 0.80 | 5.50 | ● | 1.00-4.50 | 0.10-0.25 |
| VCGT 220512-AF | 22.10 | 12.70 | 5.56 | 1.20 | 5.50 | ● | 1.00-4.50 | 0.10-0.30 |
| VCGT 220516-AF | 22.10 | 12.70 | 5.56 | 1.60 | 5.50 | ● | 1.50-4.50 | 0.10-0.35 |

- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
- Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413)

ISOTURN

CCGT-AS

Rhombische, positive
80°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel, hoch positivem
Spanwinkel und scharfen
Schneidkanten für die Bearbeitung
von Aluminium



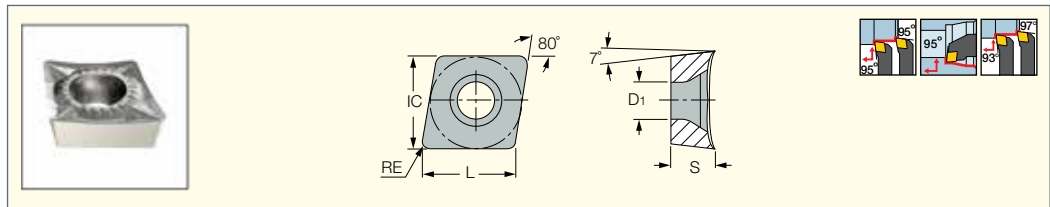
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| CCGT 060201-AS | 6.40 | 6.35 | 2.38 | 0.10 | 2.80 | ● | 0.50-2.00 | 0.10-0.20 |
| CCGT 060202-AS | 6.40 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | ● | 0.50-2.00 | 0.10-0.20 |
| CCGT 060204-AS | 6.40 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | ● | 0.50-2.00 | 0.10-0.25 |
| CCGT 09T301-AS | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.10 | 4.40 | ● | 0.50-2.50 | 0.10-0.25 |
| CCGT 09T302-AS | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | ● | 0.50-2.50 | 0.10-0.25 |
| CCGT 09T304-AS | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | 0.50-2.50 | 0.10-0.25 |
| CCGT 09T308-AS | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | 0.80-3.00 | 0.10-0.30 |
| CCGT 120402-AS | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.20 | 5.50 | ● | 0.50-2.50 | 0.10-0.25 |
| CCGT 120404-AS | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 5.50 | ● | 0.50-2.50 | 0.10-0.25 |
| CCGT 120408-AS | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | ● | 1.00-3.50 | 0.10-0.30 |

- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
- Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50)
- SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCGT-AF

Rhombische, positive
80°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel, hoch positivem
Spanwinkel und scharfen
Schneidkanten für die Bearbeitung
von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|------|---------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D1 | ap (mm) | | f (mm) | |
| CCGT 09T308-AF | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | ● | 0.80-3.00 | 0.15-0.25 | |
| CCGT 120408-AF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 5.50 | ● | 1.00-3.50 | 0.15-0.30 | |

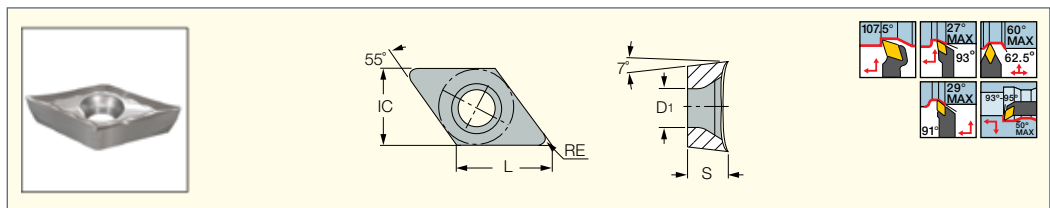
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCLCR-PAD (50)
• SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

DCGT-AS

Rhombische, positive
55°-Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel, hoch positivem
Spanwinkel und scharfen
Schneidkanten für die Bearbeitung
von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|------|-------|----------------|-------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D1 | IC920 | IC20 | IC907 | ap (mm) | f (mm) | |
| | | | | | | | | | | | |
| DCGT 070201-AS | 7.75 | 6.35 | 2.38 | 0.10 | 2.80 | | ● | | 0.50-2.00 | 0.03-0.20 | |
| DCGT 070202-AS | 7.75 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.80 | ● | ● | | 0.50-2.00 | 0.05-0.20 | |
| DCGT 070204-AS | 7.75 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.80 | | ● | | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 | |
| DCGT 11T301-AS | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.10 | 4.40 | | ● | | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 | |
| DCGT 11T302-AS | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 4.40 | | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.05-0.26 | |
| DCGT 11T304-AS | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 | |
| DCGT 11T308-AS | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 4.40 | | ● | | 0.80-3.00 | 0.08-0.30 | |

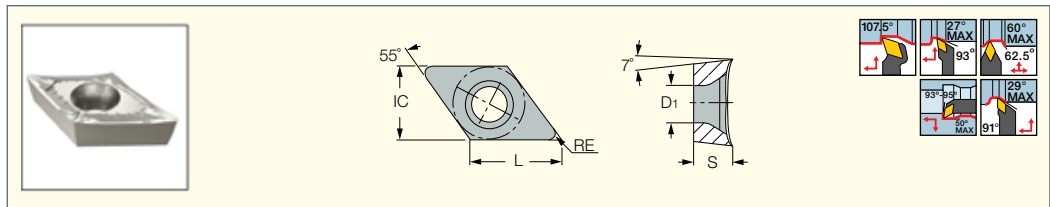
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99)
• IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

DCGT-AF

Rhombische, positive
55°-Wendeschneidplatten mit hoch
positivem Spanwinkel und scharfen
Schneidkanten zum Vorschlichten
und Schlichten von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|------|---------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D1 | ap (mm) | | f (mm) | |
| DCGT 11T304-AF | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 4.40 | ● | 0.50-2.50 | 0.05-0.25 | |

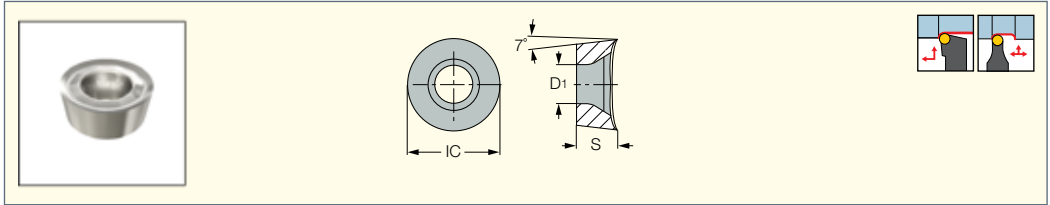
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56)
• PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

RCGT-AS

Runde, positive Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel, hoch positivem Spanwinkel und scharfen Schneidkanten für die Bearbeitung von Aluminium



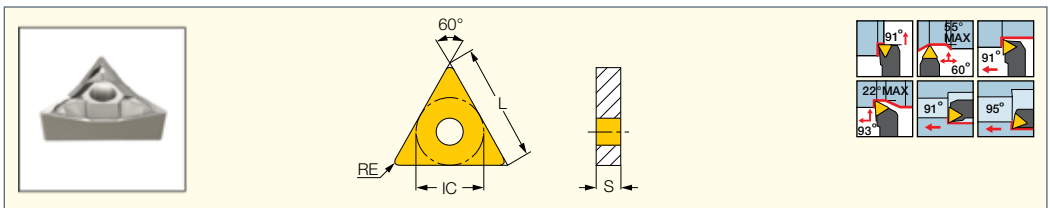
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|---------|-----------|-------------------------|--|
| | IC | S | D1 | ap (mm) | | f (mm) | |
| RCGT 0803M0-AS | 8.00 | 3.18 | 3.40 | ● | 1.00-4.00 | 0.20-0.40 | |
| RCGT 1003M0-AS | 10.00 | 3.18 | 4.00 | ● | 1.00-5.00 | 0.20-0.40 | |
| RCGT 10T3M0-AS | 10.00 | 3.97 | 4.40 | ● | 1.00-5.00 | 0.20-0.40 | |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: SRDCN (64) • SRGCR/L (63)

ISOTURN

TNMS-12

Einseitige, negative, dreieckige Wendeschneidplatten für weiche und Nichteisen-Werkstückstoffe



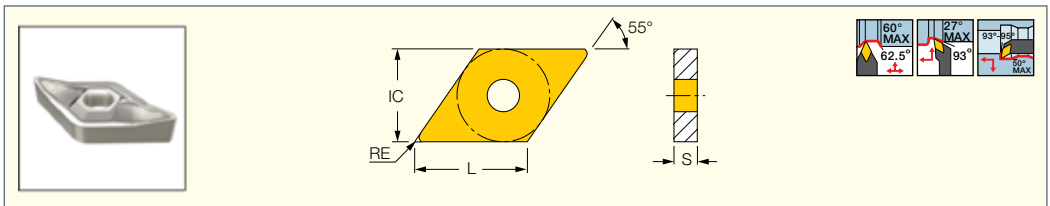
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | ap (mm) | f (mm) |
| TNMS 160404-12 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | 0.50-3.00 | 0.07-0.32 |
| TNMS 160408-12 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.35 |
| TNMS 220404-12 | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | ● | 1.00-4.00 | 0.07-0.32 |
| TNMS 220408-12 | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | 1.00-4.00 | 0.10-0.35 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

DNMS-12

Einseitige, negative, rhombische 55°-Wendeschneidplatte für die Bearbeitung weicher und Nichteisen-Werkstückstoffe



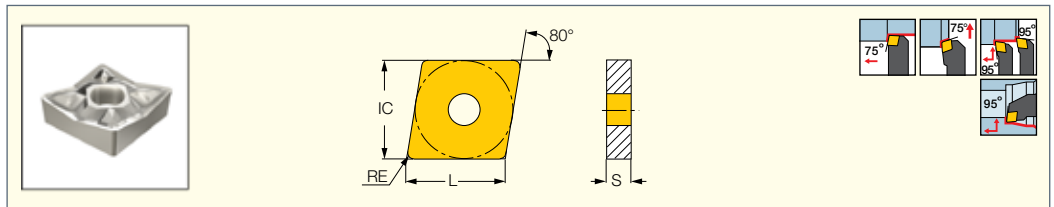
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | ap (mm) | f (mm) |
| DNMS 150408-12 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | 1.00-4.00 | 0.07-0.35 |

• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • AVC-DDUNR/L (84)

ISOTURN

CNMS-12

Einseitige, negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatte für die Bearbeitung weicher und Nichteisen-Werkstückstoffe



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| CNMS 120408-12 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | 1.00-4.00 | 0.10-0.35 | |

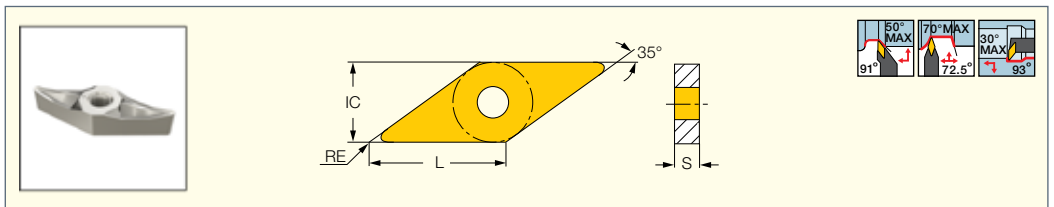
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20)

ISOTURN

VNMS-12

Einseitige, negative, rhombische, 35°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung weicher und Nichteisen-Werkstückstoffe



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IC20 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|------------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| VNMS 160404-12 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | 1.00-3.00 | 0.07-0.30 | |
| VNMS 160408-12 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | 1.00-3.50 | 0.07-0.33 | |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

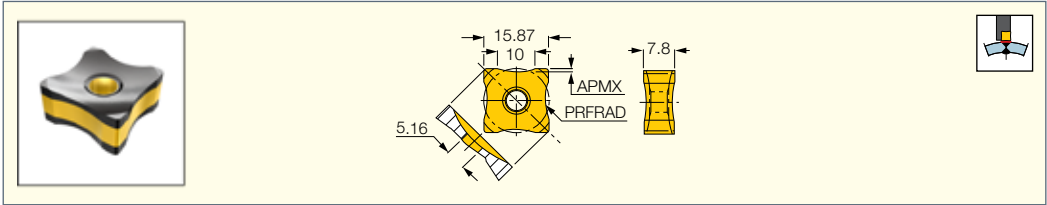
Werkzeuge siehe Seiten: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)



ISOTURN

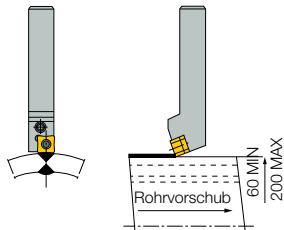
SNMX 150708R-..

Wendeschneidplatten zum Schaben von Rohren



| Bezeichnung | Abmessungen | | Zäher ↔ Härter | |
|-----------------|-------------|------|----------------|-------|
| | PRFRAD | APMX | IC8150 | IC418 |
| SNMX 150708R-11 | 11.00 | 1.20 | • | |
| SNMX 150708R-13 | 13.00 | 1.00 | • | |
| SNMX 150708R-15 | 15.00 | 0.86 | • | |
| SNMX 150708R-18 | 18.00 | 0.71 | • | |
| SNMX 150708R-20 | 20.00 | 0.64 | • | |
| SNMX 150708R-22 | 22.00 | 0.58 | • | |
| SNMX 150708R-25 | 25.00 | 0.50 | • | |
| SNMX 150708R-27 | 27.00 | 0.47 | • | |
| SNMX 150708R-30 | 30.00 | 0.42 | • | |
| SNMX 150708R-35 | 35.00 | 0.36 | • | |
| SNMX 150708R-40 | 40.00 | 0.31 | • | |
| SNMX 150708R-45 | 45.00 | 0.28 | • | |
| SNMX 150708R-50 | 50.00 | 0.25 | • | • |
| SNMX 150708R-60 | 60.00 | 0.21 | • | |
| SNMX 150708R-65 | 65.00 | 0.19 | • | |
| SNMX 150708R-70 | 70.00 | 0.18 | • | |
| SNMX 150708R-75 | 75.00 | 0.17 | • | |
| SNMX 150708R-90 | 90.00 | 0.14 | • | |

Werkzeuge siehe Seite: PSANR/L (47)



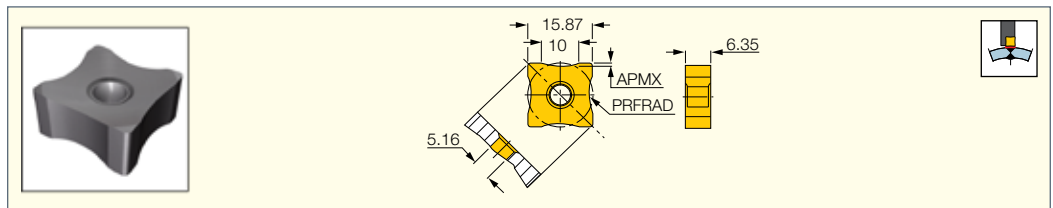
Diese Wendeschneidplatten glätten die Naht unmittelbar nach dem Schweißen (die Temperatur des Werkstückstoffs beträgt dabei normalerweise 300 - 400 °C). Die Schnittgeschwindigkeit variiert von 40 bis 150 m/min.

$$\text{Empfehlung: } R = \frac{D(\text{Rohr})}{2} + (1-2 \text{ mm})$$

ISOTURN

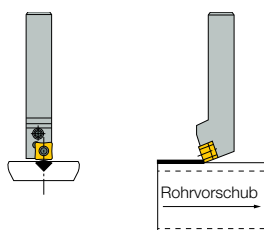
SNMX 150608R-..

Wendeschneidplatten zum Schaben von Rohren



| Bezeichnung | Abmessungen | | IC418 |
|-----------------|-------------|------|-------|
| | PRFRAD | APMX | |
| SNMX 150608R-15 | 15.00 | 0.86 | • |
| SNMX 150608R-90 | 90.00 | 0.14 | • |

Werkzeuge siehe Seite: PSANR/L (47)

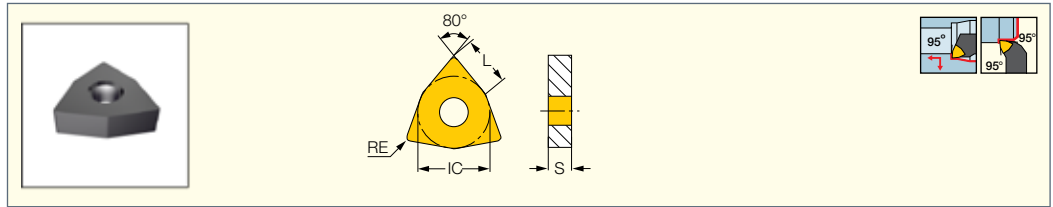


Diese Wendeschneidplatten glätten die Naht unmittelbar nach dem Schweißen (die Temperatur des Werkstückstoffs beträgt dabei normalerweise 300 - 400 °C). Die Schnittgeschwindigkeit variiert von 40 bis 150 m/min.

$$\text{Empfehlung: } R = \frac{D(\text{Rohr})}{2} + (1-2 \text{ mm})$$

WNGA-Keramik

Doppelseitige Keramik-
Wendeschneidplatten für die
Bearbeitung von Gusseisen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|-----|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IS8 | IS80 | IS6 | ap (mm) | f (mm) |
| WNGA 080408T | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | | | 2.00-4.00 | 0.20-0.60 |
| WNGA 080412T | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | • | • | 2.00-5.00 | 0.03-0.95 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

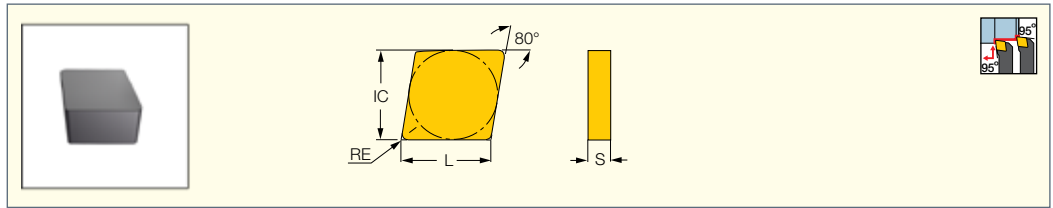
Werkzeuge siehe Seiten: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7)

• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6)

• PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

CNGN-Keramik

Doppelseitige, rhombische
80°-Keramik-Wendeschneidplatten
mit Schutzfase oder Verrundung
für die Bearbeitung von Gusseisen,
gehärtetem Stahl und Nickel-
basislegierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | | | |
|--------------------------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|------|-----|------|------|-------------------------|-------|-----------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IW7 | IS35 | IS25 | IS8 | IS80 | IN23 | IN22 | IN420 | ap (mm) | f (mm) |
| CNGN 120404T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | • | | | | | • | | | 1.00-3.00 | 0.10-0.43 |
| CNGN 120408E | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | • | | | | | | | 1.00-3.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120408T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | | | • | | • | • | | 1.00-3.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120408T0225-WG (1) | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | | | | | | | | 1.00-3.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120412E | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | • | | | | | | | 1.00-5.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120412T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | | | • | | • | | | 1.00-4.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120416T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | • | | | • | • | | | | 1.00-5.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120708E | 12.90 | 12.70 | 7.94 | 0.80 | | • | | | | | | | 1.00-4.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120708T | 12.90 | 12.70 | 7.94 | 0.80 | • | | • | | | • | | | 1.00-4.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120712E | 12.90 | 12.70 | 7.94 | 1.20 | | • | | | | | | | 1.00-5.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120712T | 12.90 | 12.70 | 7.94 | 1.20 | • | | • | • | | | | | 1.00-4.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 120716T | 12.90 | 12.70 | 7.94 | 1.60 | • | | • | • | • | | | | 1.00-5.00 | 0.10-0.50 |
| CNGN 160612T | 16.12 | 15.88 | 6.35 | 1.20 | | | | • | | | | | 1.00-5.00 | 0.10-0.50 |

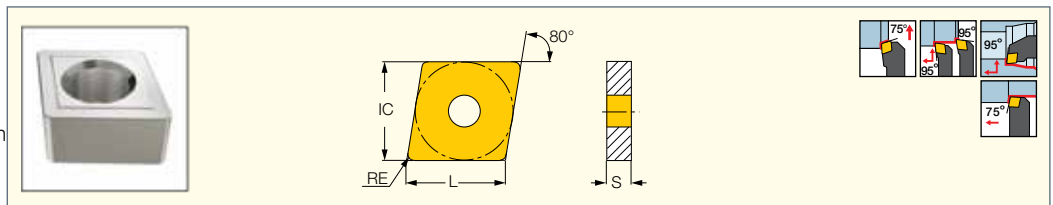
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

(1) Wiper-Geometrie

Werkzeuge siehe Seite: CCLNR/L (78)

CNMG-Ceramic

Doppelseitige, rhombische
80°-Wendeschneidplatten mit
Schutzfase (T) für die Bearbeitung von
Gusseisen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IN23 | IN22 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMG 120404T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | • | | 0.00-0.00 | 0.00-0.00 |
| CNMG 120408T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | 0.00-0.00 | 0.00-0.00 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23)

• DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19)

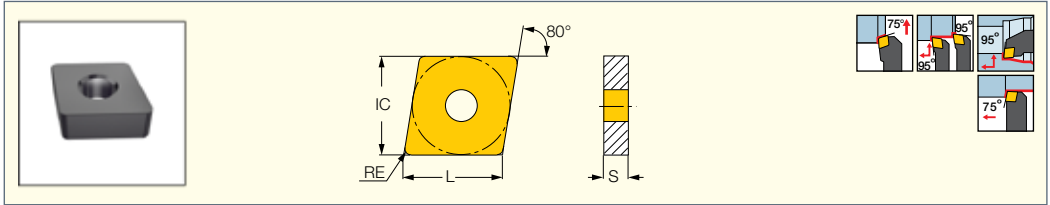
• PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85)

• S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNGA-Keramik

Doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit Schutzfase (T) für die Bearbeitung von Gusseisen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|-----|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IS8 | IS80 | IS6 | IN23 | IN22 | IN420 | ap (mm) | f (mm) |
| CNGA 120404T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | | • | • | • | 1.00-3.00 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120408T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | 1.00-4.00 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120412T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | • | • | • | • | • | 1.00-4.00 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120416T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | • | • | • | • | | | 1.00-5.00 | 0.05-0.20 |

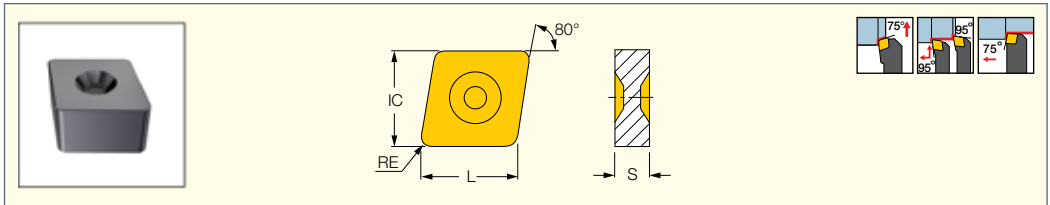
• User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBRL/L (23) • DCLNR/L (22) • DCLNR/L-JHP-MC (22) • HSK A63WH-MULNR-L-MW (13) • HSK A63WH-MULNR-L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBRL/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

ISOTURN

CNGX-Keramik

Doppelseitige, rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit Kalotte und Schutzfase (T) für die Bearbeitung von Gusseisen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|-----|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IS8 | IS80 | IS6 | ap (mm) | f (mm) |
| CNGX 120712T | 12.90 | 12.70 | 7.94 | 1.20 | • | • | • | 1.00-3.00 | 0.07-0.43 |
| CNGX 120716T | 12.90 | 12.70 | 7.94 | 1.60 | • | • | • | 1.00-3.00 | 0.07-0.43 |

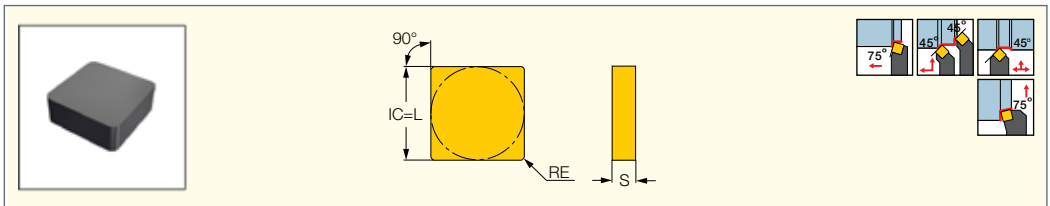
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: TCBRL/L-CH (78) • TCKNR/L-CH (78) • TCLNR/L-CH (78)

ISOTURN

SNGN-Keramik

Doppelseitige, quadratische, negative Keramik-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusseisen, gehärtetem Stahl und Superlegierungen



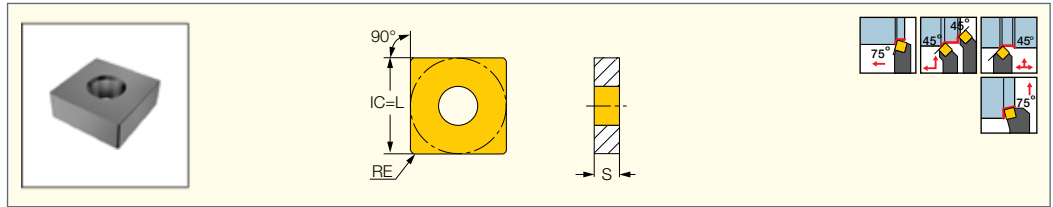
| Bezeichnung | Abmessungen | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|----------------|-----|------|-----|------|------|-------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | IW7 | IS8 | IS80 | IS6 | IN23 | IN22 | IN420 | IN110 | ap (mm) | f (mm) |
| SNGN 120404T | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | | | | • | | | 0.10-3.50 | 0.10-0.50 |
| SNGN 120408T | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | | | • | • | • | | 0.10-3.50 | 0.10-0.50 |
| SNGN 120412T | 12.70 | 4.76 | 1.20 | • | • | • | • | • | • | • | • | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |
| SNGN 120416T | 12.70 | 4.76 | 1.60 | • | • | • | | | • | • | | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |
| SNGN 120708T | 12.70 | 7.94 | 0.80 | • | | | | | • | • | | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |
| SNGN 120712T | 12.70 | 7.94 | 1.20 | • | • | • | | • | | | • | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |
| SNGN 120716T | 12.70 | 7.94 | 1.60 | • | • | • | | | • | | • | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |
| SNGN 150712T | 15.88 | 6.35 | 1.20 | • | | | | | | | | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |
| SNGN 150716T | 15.88 | 6.35 | 1.60 | | • | | | | | | | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

ISOTURN

SNGA-Keramik

Doppelseitige, quadratische, negative Keramik-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusseisen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|--|----------------|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | | IS8 | IN23 | IN22 | IN420 | ap (mm) | f (mm) |
| SNGA 120404T | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | | • | | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |
| SNGA 120408T | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | • | • | • | • | 0.10-3.50 | 0.05-0.30 |
| SNGA 120412T | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | • | • | | | 0.10-4.00 | 0.05-0.30 |
| SNGA 120416T | 12.70 | 4.76 | 1.60 | | • | | | | 0.10-4.50 | 0.05-0.30 |

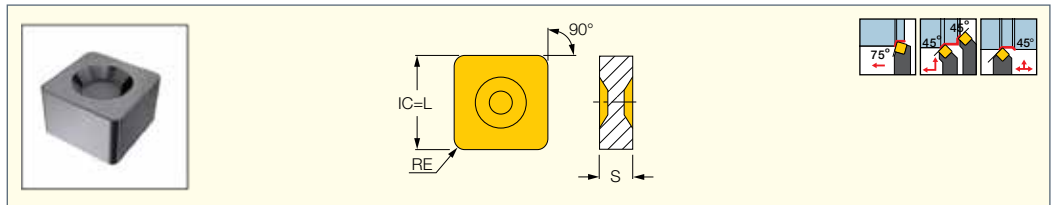
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14)
 • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38)
 • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNGX-Keramik

Doppelseitige, quadratische, negative Keramik-Wendeschneidplatten mit Kalotte für die Bearbeitung von Gusseisen



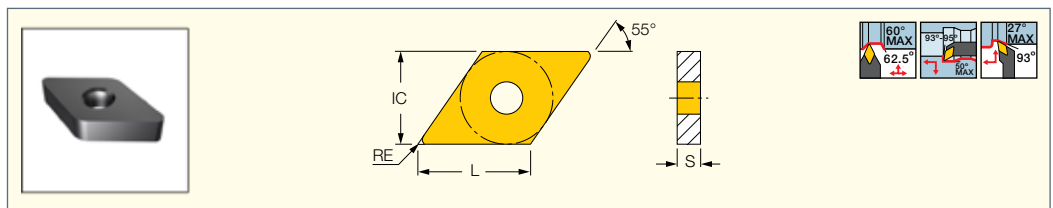
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|-------|--|----------------|------|-----|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | L | | IS8 | IS80 | IS6 | ap (mm) | f (mm) |
| SNGX 120712T | 12.70 | 7.94 | 1.20 | 12.70 | | • | • | • | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |
| SNGX 120716T | 12.70 | 7.94 | 1.60 | 12.70 | | • | • | • | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

ISOTURN

DNGA-Keramik

Doppelseitige, rhombische 55°-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusseisen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|-------|------|------|--|----------------|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | | IS8 | IN23 | IN22 | IN420 | ap (mm) | f (mm) |
| DNGA 150404T | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | | | • | • | | 0.10-3.00 | 0.07-0.50 |
| DNGA 150408T | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | | • | • | • | • | 0.10-3.50 | 0.07-0.50 |
| DNGA 150412T | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | | | • | | | 0.10-4.00 | 0.07-0.50 |
| DNGA 150604T | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | | | • | • | • | 0.10-3.50 | 0.07-0.50 |
| DNGA 150608T | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | | | • | • | • | 0.10-4.00 | 0.07-0.50 |
| DNGA 150612T | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | | | • | • | • | 0.10-5.00 | 0.07-0.50 |

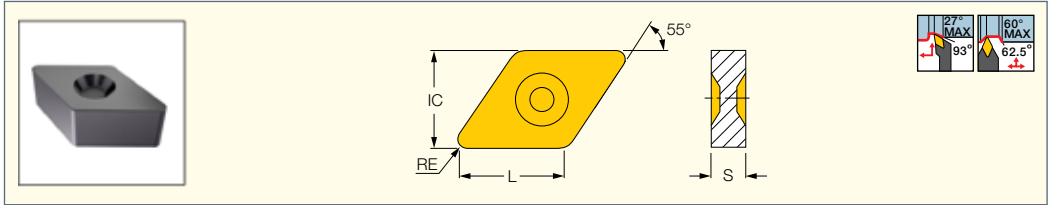
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDJNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28)
 • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNGX-Keramik

Doppelseitige, rhombische 55°-Wendeschneidplatte mit Kalotte für die Bearbeitung von Gusseisen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|-----|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IS8 | IS80 | IS6 | ap (mm) | f (mm) |
| DNGX 150712T | 12.70 | 12.70 | 7.94 | 1.20 | • | • | • | 0.10-4.00 | 0.10-0.50 |
| DNGX 150716T | 15.50 | 12.70 | 7.94 | 1.60 | • | • | • | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |

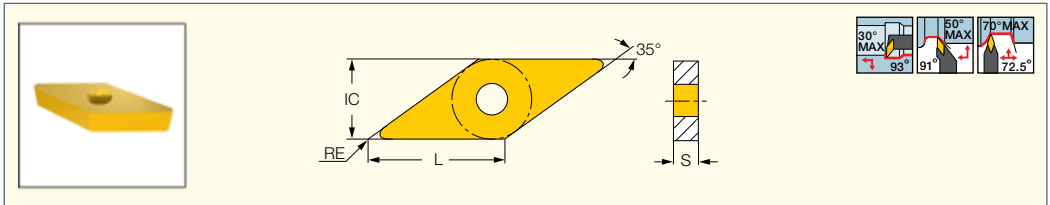
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: TDJNR/L-CH (79) • TDNNN-CH (79)

ISOTURN

VNGA-Keramik

Doppelseitige, rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit Schutzfase (T) für die Bearbeitung von Gusseisen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|------|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IN22 | IN420 | ap (mm) | f (mm) |
| VNGA 160404T | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | • | • | 0.70-2.50 | 0.06-0.30 |
| VNGA 160408T | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | • | 0.80-3.00 | 0.08-0.35 |

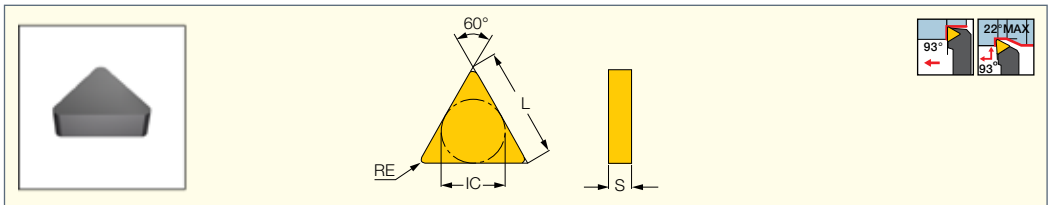
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

TNGN-Keramik

Doppelseitige, dreieckige Keramik-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusseisen, gehärtetem Stahl und Nickelbasislegierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|-------|------|------|----------------|-----|------|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IW7 | IS8 | IS80 | IN23 | IN22 | IN420 | ap (mm) | f (mm) |
| TNGN 160408T | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | 1.00-3.50 | 0.10-0.35 |
| TNGN 160412T | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | • | • | • | • | • | • | 0.10-4.00 | 0.10-0.40 |
| TNGN 220408T | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | • | • | • | • | • | • | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |
| TNGN 220712T | 22.00 | 12.70 | 7.94 | 1.20 | • | • | • | • | • | • | 0.10-5.00 | 0.10-0.50 |

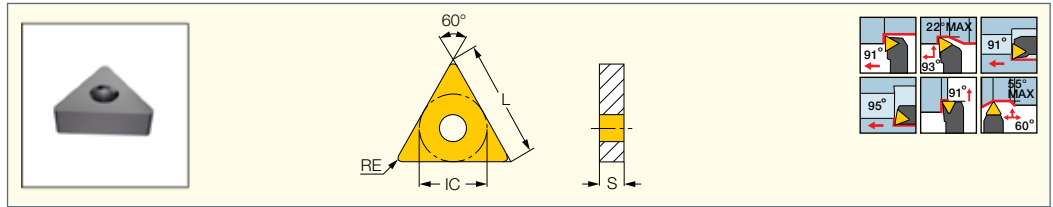
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seite: CTJNR/L (79)

ISOTURN

TNGA-Keramik

Doppelseitige, dreieckige Keramik-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Superlegierungen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------|-------------|-------|------|------|----------------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IN23 | IN22 | IN420 | ap (mm) | f (mm) |
| TNGA 160404T | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | ● | ● | ● | 0.10-3.00 | 0.07-0.50 |
| TNGA 160408T | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | 0.10-3.50 | 0.07-0.50 |
| TNGA 160412T | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | ● | ● | ● | 0.10-4.00 | 0.07-0.50 |
| TNGA 220408T | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | ● | ● | ● | 0.10-5.00 | 0.07-0.50 |
| TNGA 220416T | 22.00 | 12.70 | 4.76 | 1.60 | ● | ● | ● | 0.10-5.00 | 0.07-0.50 |

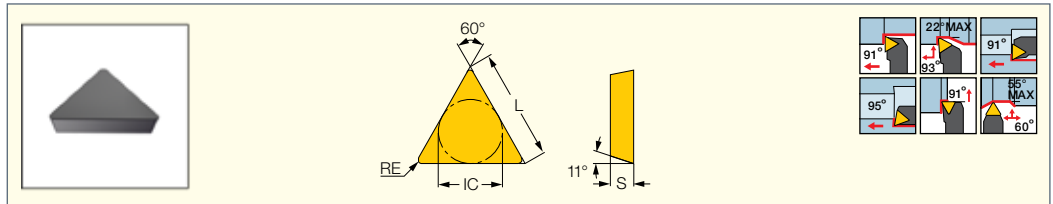
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTG NR/L (34) • DTG NR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTG NR/L (32) • PTG NR/L-X (32) • PTG NR/L-X-JHP (33) • PTG NR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TPGN-Keramik

Dreieckige Keramik-Wendeschneidplatten mit 11° positivem Freiwinkel für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------|-------------|------|------|------|----------------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | IN23 | IN22 | IN420 | ap (mm) | f (mm) |
| TPGN 090204T | 9.60 | 5.56 | 2.38 | 0.40 | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.07-0.30 |
| TPGN 110304T | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | ● | ● | 0.10-1.50 | 0.07-0.30 |
| TPGN 110308T | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | ● | ● | ● | 0.10-3.00 | 0.07-0.40 |
| TPGN 160304T | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.40 | ● | ● | ● | 0.10-4.00 | 0.07-0.50 |
| TPGN 160308T | 16.50 | 9.52 | 3.18 | 0.80 | ● | ● | ● | 0.10-4.00 | 0.07-0.50 |

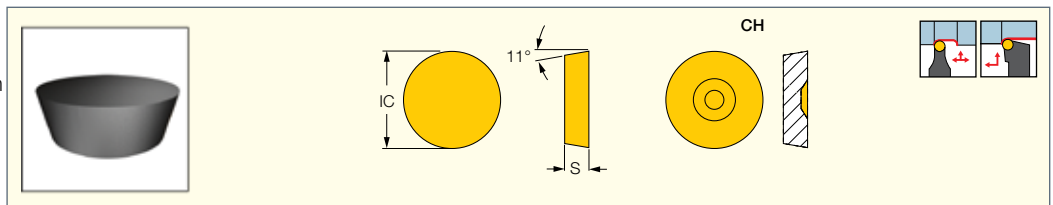
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: CTFPR/L (67) • CTGPR/L (67) • S-CTFPR/L (102)

ISOTURN

RPGN-Keramik

Runde Keramik-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Nickel-basislegierungen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|----------------|------|------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | IW7 | IS35 | IS25 | ap (mm) | f (mm) |
| RPGN 090300E | 9.52 | 3.17 | ● | ● | ● | 0.10-2.00 | 0.07-0.20 |
| RPGN 120400E | 12.70 | 4.76 | ● | ● | ● | 0.10-3.00 | 0.07-0.20 |
| RPGN 120400E-CH (1) | 12.70 | 4.76 | ● | ● | ● | 0.10-3.00 | 0.07-0.20 |
| RPGN 120400T | 12.70 | 4.76 | ● | ● | ● | 0.10-3.00 | 0.07-0.20 |
| RPGN 120400T-CH (1) | 12.70 | 4.76 | ● | ● | ● | 0.10-3.00 | 0.07-0.20 |

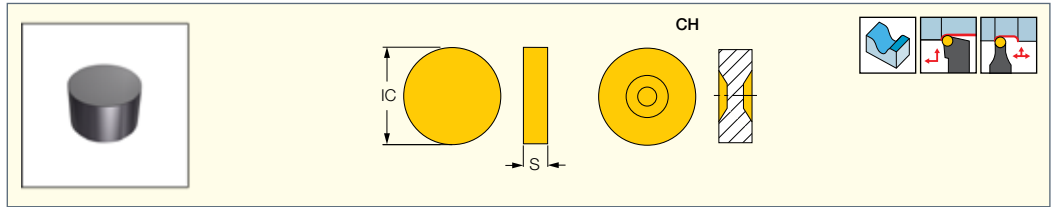
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

(1) Wendeschneidplatte mit Kalotte.

ISOTURN

RNGN-Keramik

Doppelseitige, runde Keramik-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Gusseisen, Nickelbasislegierungen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|----------------|------|------|------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | IW7 | IS35 | IS25 | IN23 | IN22 | IN420 | ap (mm) | f (mm) |
| RNGN 090300T | 9.52 | 3.18 | ● | | | | | ● | 0.10-2.00 | 0.07-0.20 |
| RNGN 090400T | 9.52 | 4.76 | ● | | | | | | 0.10-2.00 | 0.07-0.20 |
| RNGN 120400T | 12.70 | 4.76 | ● | | | | | ● | 0.10-3.50 | 0.07-0.50 |
| RNGN 120700 S6 (1) | 12.70 | 7.94 | ● | | | | | | 1.00-2.00 | - |
| RNGN 120700E | 12.70 | 7.94 | ● | ● | ● | | | | 0.10-2.00 | 0.07-0.20 |
| RNGN 120700E-CH (2) | 12.70 | 7.94 | ● | ● | ● | | | | 0.10-2.00 | 0.07-0.20 |
| RNGN 120700T | 12.70 | 7.94 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-4.50 | 0.07-0.50 |
| RNGN 120700T-CH (2) | 12.70 | 7.94 | ● | ● | ● | | | | 0.10-4.50 | 0.07-0.50 |
| RNGN 120700T02020 | 12.70 | 7.94 | ● | | | | | | 0.10-2.00 | 0.07-0.20 |
| RNGN 150700T | 15.88 | 7.94 | ● | | | | | | 0.10-3.00 | 0.07-0.20 |
| RNGN 190700T | 19.05 | 7.94 | ● | | | | | | 0.10-3.00 | 0.07-0.20 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

(1) Zum Fräsen von Nickelbasis-Superlegierungen; Empfehlungen für Inconel 718: 0,12 mm 900-1000 m/min

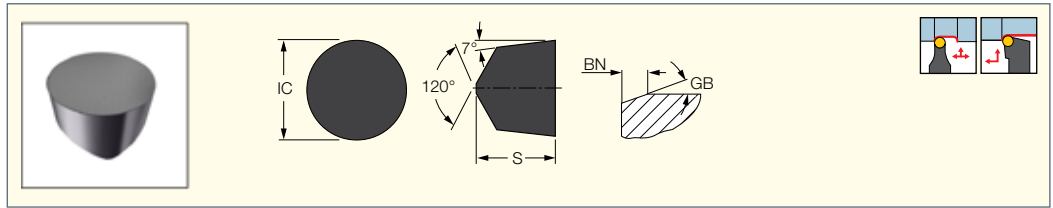
(2) Wendeschneidplatte mit Kalotte

Werkzeuge siehe Seiten: CRDNN (80) • CRGNR/L (80)

ISOTURN

RCGX-Keramik

Runde Keramik-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Nickelbasislegierungen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------|-------------|------|------|------|----------------|------|------|------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | GB | BN | IW7 | IS35 | IS25 | IN23 | ap (mm) | f (mm) |
| RCGX 090700E | 9.52 | 7.94 | 25.0 | 0.20 | ● | ● | ● | | 0.10-3.00 | 0.07-0.50 |
| RCGX 090700T | 9.52 | 7.94 | 25.0 | 0.20 | ● | ● | ● | ● | 0.10-3.00 | 0.07-0.50 |
| RCGX 120700E | 12.70 | 7.94 | 25.0 | 0.20 | ● | ● | ● | | 0.10-4.00 | 0.07-0.50 |
| RCGX 120700T | 12.70 | 7.94 | 25.0 | 0.20 | ● | | | ● | 0.10-4.00 | 0.07-0.50 |

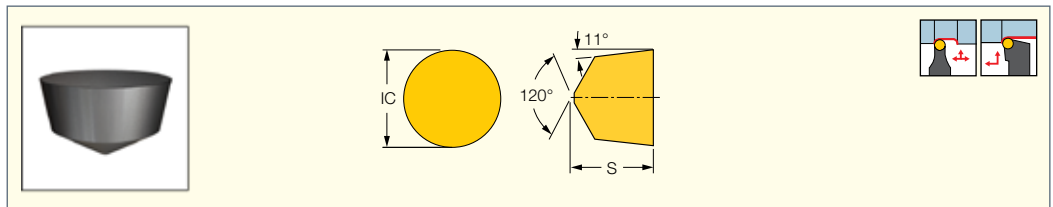
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: CRDCN (80) • CRGCR/L (80)

ISOTURN

RPGX-Keramik

Runde Keramik-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Nickelbasislegierungen und gehärtetem Stahl



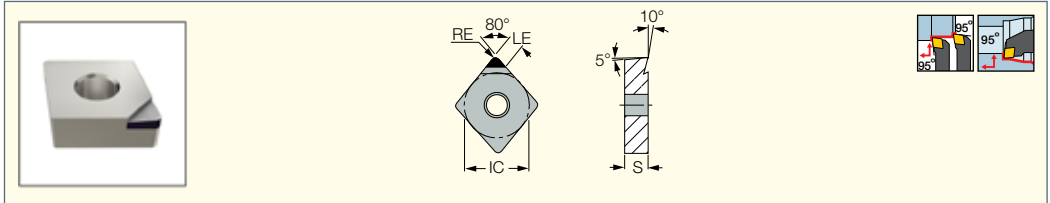
| Bezeichnung | Abmessungen | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------|-------------|------|----------------|------|------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | IW7 | IS35 | IS25 | ap (mm) | f (mm) |
| RPGX 090700E | 9.52 | 7.94 | | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.45 |
| RPGX 090700T | 9.52 | 7.94 | ● | ● | ● | 0.50-3.00 | 0.10-0.45 |
| RPGX 120700E | 12.70 | 7.94 | | ● | ● | 0.50-4.50 | 0.10-0.45 |
| RPGX 120700T | 12.70 | 7.94 | ● | ● | ● | 0.50-4.50 | 0.10-0.45 |

• Werkzeuge auf Anfrage erhältlich. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

ISOTURN

CNMA (PKD)

Rhombische
80°-Wendeschneidplatten mit PKD-
Bestückung und positiver Spanfläche
für Schlichtbearbeitungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | ID5 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|-------|------|------|-----|---------------|-----|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| CNMA 120404D | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 3.9 | | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.26 |
| CNMA 120408D | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 3.6 | | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.26 |

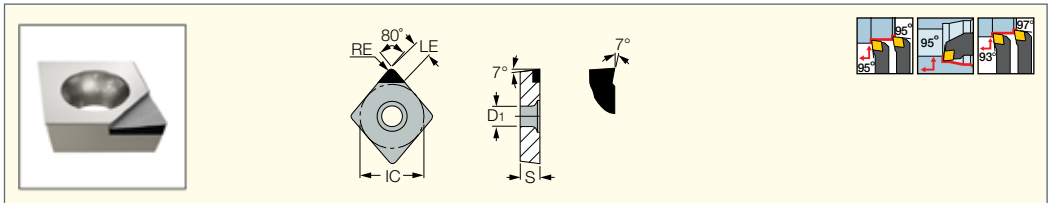
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17)
• PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)
• A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CCMT (PKD)

Dreieckige, rhombische, positive
Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel, positivem Spanwinkel
und PKD-Bestückung für die
Bearbeitung von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | ID5 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|------|-----|---------------|-----|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| CCMT 060202D | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 3.1 | 2.80 | ● | 0.08-3.00 | 0.05-0.30 |
| CCMT 060204D | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 3.0 | 2.80 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |
| CCMT 09T304D | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 3.9 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |

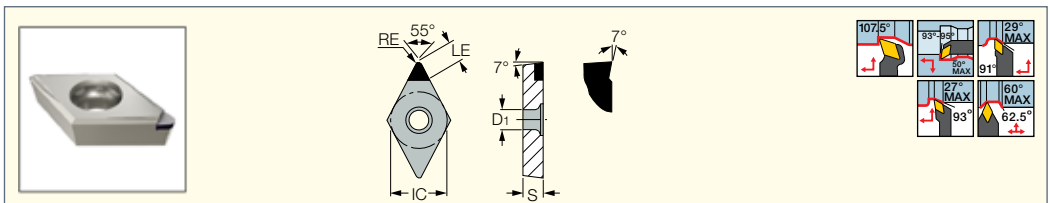
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50)
• SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

DCMT (PKD)

Rhombische
55°-Wendeschneidplatten mit
PKD-Bestückung, 7° Freiwinkel
und positivem Spanwinkel für
Schlichtbearbeitungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | ID5 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|------|-----|---------------|-----|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | a_p (mm) | | f (mm) | |
| DCMT 11T302D | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 3.7 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |
| DCMT 11T304D | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 3.6 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |
| DCMT 11T308D | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 3.3 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.29 |

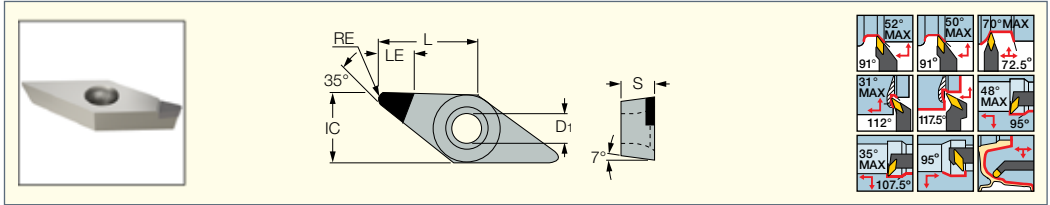
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56)
• PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

VCMT (CBN)

Rhombische 35° CBN-
Wendeschneidplatten zum Schlichten
von Gusseisen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IB55 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|-------|------|---------|-----------|-------------------------|--|
| | IC | S | RE | L | D1 | ap (mm) | | f (mm) | |
| VCMT 160404T | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 16.60 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |
| VCMT 160408T | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 16.60 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |

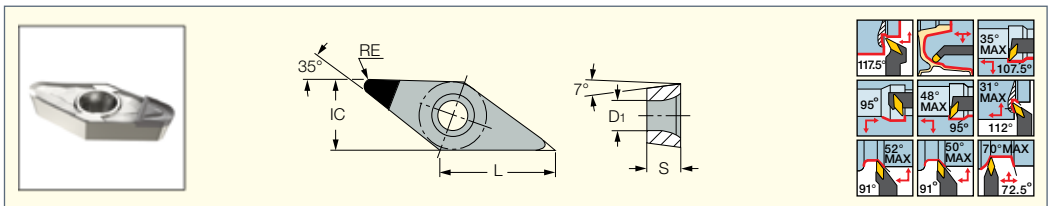
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVCN (61)
• HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCL/L (83)

ISOTURN

VCGT-DW (PKD)

Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel und PKD-Bestückung
mit gelasertem Spanformer für die
Bearbeitung von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | ID5 | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|------|---------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | D1 | ap (mm) | | f (mm) | |
| VCGT 160404-DW | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |
| VCGT 160408-DW | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |
| VCGT 160412-DW | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |
| VCGT 220516-DW | 22.10 | 12.70 | 5.56 | 1.60 | 5.50 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |
| VCGT 220520-DW | 22.10 | 12.70 | 5.56 | 2.00 | 5.50 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |
| VCGT 220530-DW | 22.10 | 12.70 | 5.56 | 3.00 | 5.50 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |

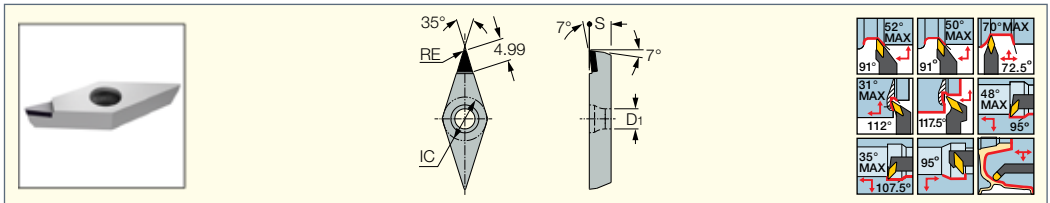
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVCN (61)
• HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCL/L (83)

ISOTURN

VCGT (PKD)

Rhombische 35°-Wende-
schneidplatten mit PKD-Bestückung
zum Schlichten von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | ID5 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|-------|------|---------|-----------|-------------------------|--|
| | IC | S | RE | L | D1 | ap (mm) | | f (mm) | |
| VCGT 160404D | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 16.60 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |
| VCGT 160408D | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 16.60 | 4.40 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 | |

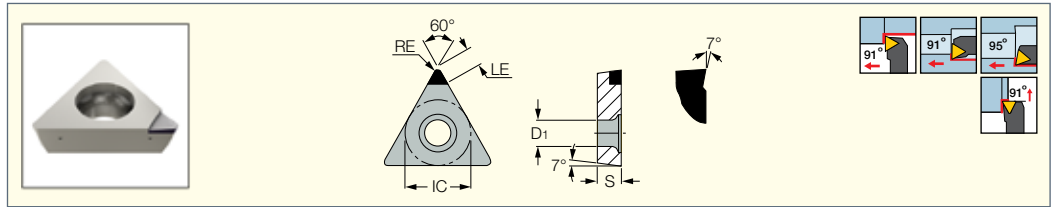
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVCN (61)
• HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCL/L (83)

ISOTURN

TCMT (PKD)

Dreieckige, positive
Wendeschneidplatten mit
7° Freiwinkel, positivem Spanwinkel
und PKD-Bestückung für die
Bearbeitung von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | ID5 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|-----|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| TCMT 110204D | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 3.8 | 2.80 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |

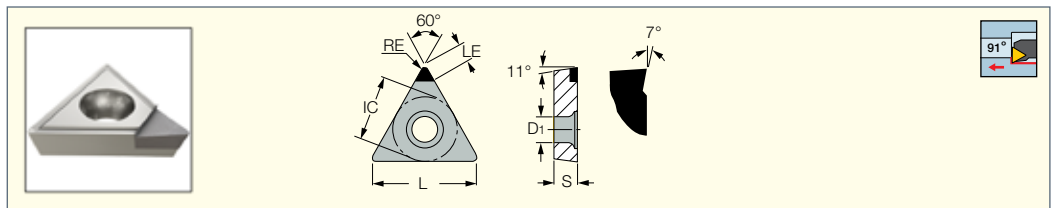
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: E-STFCR-HEAD (101) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

ISOTURN

TPGX (PKD)

Dreieckige, positive
Wendeschneidplatten mit
11° Freiwinkel, positivem Spanwinkel
und PKD-Bestückung für die
Bearbeitung von Aluminium



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | ID5 | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|-----|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| TPGX 090202 | 9.52 | 5.56 | 2.38 | 0.20 | 3.0 | 2.50 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |
| TPGX 090204 | 9.52 | 5.56 | 2.38 | 0.40 | 3.0 | 2.50 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |
| TPGX 110302 | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | 3.4 | 3.50 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |
| TPGX 110304 | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 3.8 | 3.50 | ● | 0.10-3.00 | 0.05-0.30 |

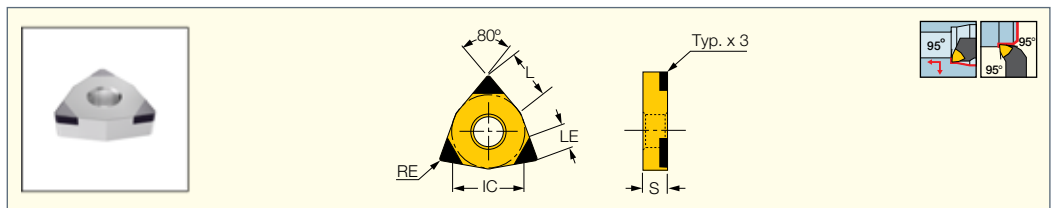
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E-STFPR-X (103) • MG STFPR-X (103)

ISOTURN

WNGA-M3 (CBN)

Wendeschneidplatten mit CBN-
Mehrfachbestückung für die
Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IB20H | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|-------|------|------|-----|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| WNGA 080408-M3 | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

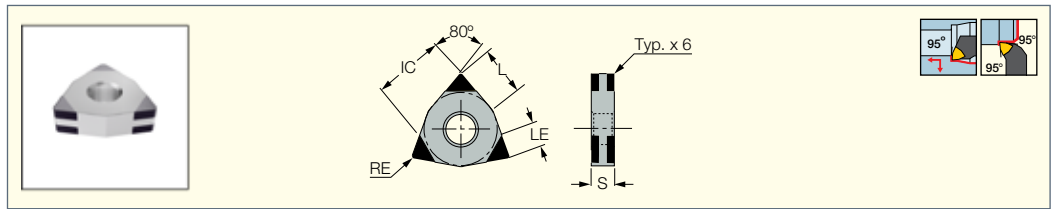
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6)
• PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNGA-MC/M6 (CBN)

Wendeschnidplatten mit CBN-Mehrfachbestückung für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|-----|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB85 | IB10HC | ap (mm) | f (mm) |
| WNGA 080404T-MC | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 3.1 | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| WNGA 080408-M6 | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| WNGA 080408T-MC | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 3.1 | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| WNGA 080412T-MC | 8.70 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 3.1 | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7)

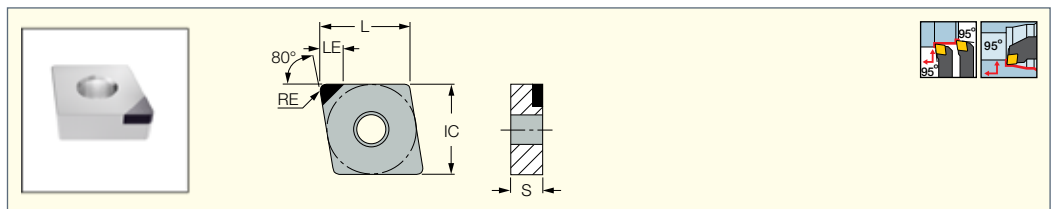
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6)

• PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

CNMA-T/M1/WG (CBN)

Rhombische 80°-Wendeschnidplatten mit CBN-Bestückung für die Bearbeitung von Gusseisen, gehärtetem Stahl und Superlegierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------------------|-------------|-------|------|------|-----|----------------|------|-------|------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB90 | IB85 | IB20H | IB55 | IB50 | ap (mm) | f (mm) |
| CNMA 120404T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 3.2 | ● | | | ● | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.26 |
| CNMA 120408-M1 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 3.5 | | | ● | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| CNMA 120408T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 3.4 | ● | ● | | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| CNMA 120408T-WG (*) | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 3.5 | ● | ● | | ● | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| CNMA 120412-M1 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 3.5 | | | ● | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| CNMA 120412T | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 4.0 | | | | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

(*) Wiper-Wendeschnidplatte zum Hochvorschub-Schlichten, macht Schleifen überflüssig.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22)

• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17)

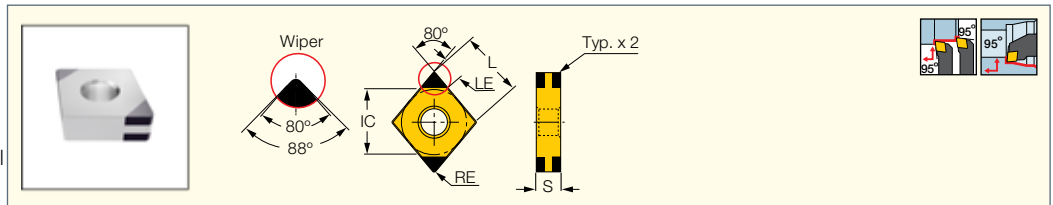
• PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

• A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMA-MW4 (CBN)

Rhombische 80°-Wendeschnidplatten mit vierfacher CBN-Bestückung in Wiperausführung für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IB25HC | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|-----|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | | ap (mm) | f (mm) |
| CNMA 120408-MW4 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.40 |
| CNMA 120412-MW4 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.4 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.40 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22)

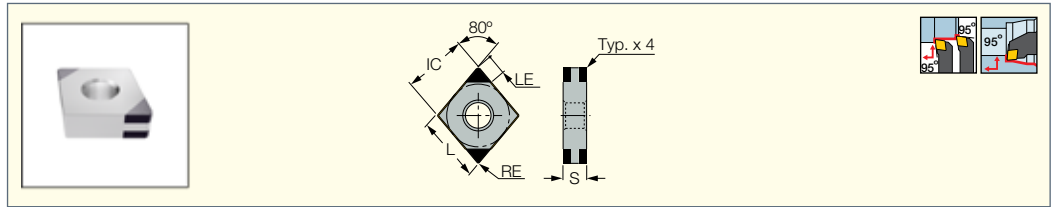
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17)

• PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

• A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNGA-4 (CBN)

CBN-Wendescheidplatten mit 4 CBN-Schneiden für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------------------|-------------|-------|------|------|-----|----------------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB25HC | IB55 | IB10HC | ap (mm) | f (mm) |
| CNGA 120404T-MC | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 3.1 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120408-M4 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120408T-MC | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 3.1 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120408T-WG-MC (1) | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 3.1 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120412-M4 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.4 | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120412T-MC | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 3.1 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

(1) Wiper-Konfiguration

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22)

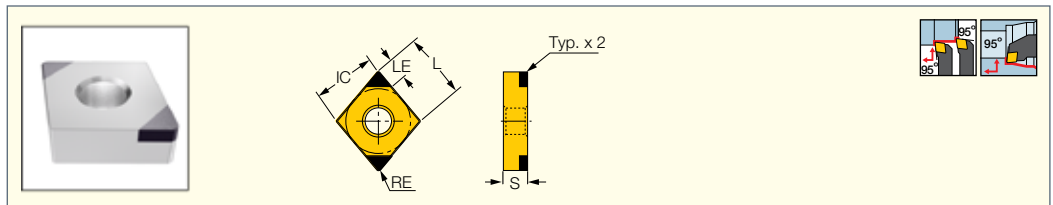
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17)

• PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

• A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNGA-2 (CBN)

Rhombische 80°-Wendescheidplatten mit 2 CBN-Schneiden für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl, Sintermetallen und hoch hitzebeständigen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|-------|------|------|-----|----------------|-------|-------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB10S | IB05S | IB20H | IB20HC | IB10H | IB10HC | ap (mm) | f (mm) |
| CNGA 120404-F2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 2.3 | • | | | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120404-M2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 2.3 | | • | | • | | • | 0.05-0.30 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120404-R2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 2.2 | | | • | | | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120408-F2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | | | • | | • | | 0.05-0.30 | 0.05-0.18 |
| CNGA 120408-MW2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | | | | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120408-M2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | • | | • | | • | | 0.05-0.30 | 0.05-0.18 |
| CNGA 120408-R2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | | | • | | | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120408-S2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | | • | | | | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120412-F2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.4 | | | | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120412-M2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.4 | • | | • | | • | | 0.05-0.30 | 0.05-0.20 |
| CNGA 120412-R2 | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.4 | | | | • | | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22)

• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17)

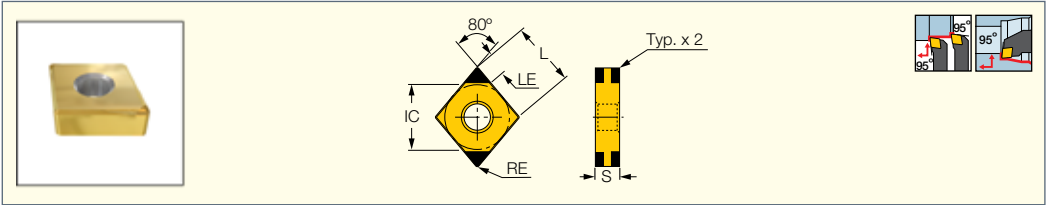
• PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

• A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNGG-M4HF/M4HM (CBN)

Rhombische
80°-Wendeschneidplatten mit 4 CBN-Schneiden und Spanbrecher für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IB25HA | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------------|-------------|-------|------|------|-----|---------|-----------|-------------------------|--|
| | L | IC | S | RE | LE | ap (mm) | | f (mm) | |
| CNGG 120408-M4HF | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | ● | 0.20-0.75 | 0.05-0.20 | |
| CNGG 120412-M4HM | 12.90 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.4 | ● | 0.50-1.00 | 0.05-0.20 | |

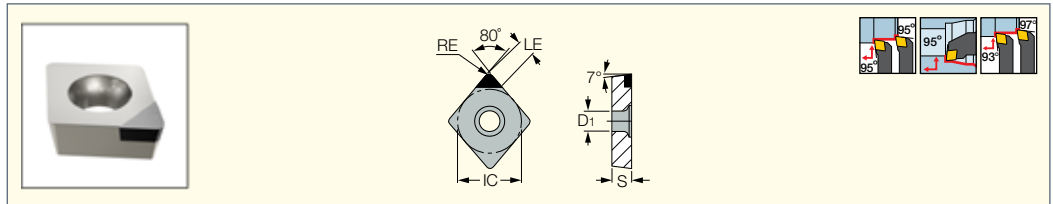
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22)
 • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17)
 • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)
 • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CCGW/CCMT (CBN)

Rhombische
80°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel und einer CBN-Schneide für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



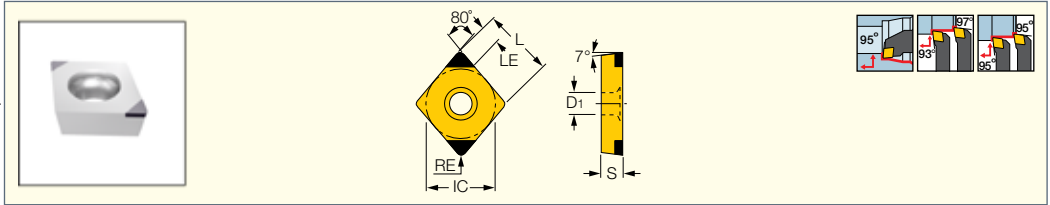
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------------------|-------------|------|------|------|-----|------|----------------|------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D1 | IB05H | IB55 | IB10H | ap (mm) | f (mm) |
| CCGW 03X102T01015-1 | 3.63 | 3.57 | 1.39 | 0.20 | 2.0 | 1.90 | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 03X104T01015-1 | 3.63 | 3.57 | 1.39 | 0.40 | 2.3 | 1.90 | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 04T102T01015-1 | 4.44 | 4.37 | 1.79 | 0.20 | 2.0 | 2.30 | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 04T104T01015-1 | 4.44 | 4.37 | 1.79 | 0.40 | 2.3 | 2.30 | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCMT 060202T | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.6 | 2.80 | | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCMT 060204T | 6.30 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.7 | 2.80 | | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCMT 09T304T | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 2.9 | 4.40 | | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCMT 09T308T | 9.70 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 3.6 | 4.40 | | ● | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50)
 • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

CCGW/CCMW-2 (CBN)

Rhombische, positive 80°-Wendeschneidplatten mit 2 CBN-Schneiden für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl, Sintermetallen und hoch hitzebeständigen Legierungen



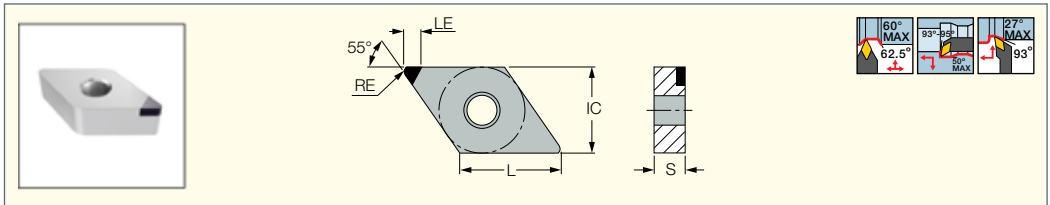
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|----------------|-------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | IC | L | S | RE | LE | D ₁ | IB05S | IB20H | IB20HC | IB10H | IB10HC | a _p (mm) | f (mm) |
| CCGW 060202-F2 | 6.35 | 6.30 | 2.38 | 0.20 | 2.3 | 2.80 | | | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 060204-F2 | 6.35 | 6.30 | 2.38 | 0.40 | 2.3 | 2.80 | | | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 09T304-F2 | 9.52 | 9.70 | 3.97 | 0.40 | 2.3 | 4.40 | | | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 09T308-F2 | 9.52 | 9.70 | 3.97 | 0.80 | 2.2 | 4.40 | | | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 060202-M2 | 6.35 | 6.30 | 2.38 | 0.20 | 2.3 | 2.80 | | | | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 060204-M2 | 6.35 | 6.30 | 2.38 | 0.40 | 2.3 | 2.80 | • | | | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCMW 060202-M2 | 6.35 | 6.30 | 2.38 | 0.20 | 2.3 | 2.80 | | • | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCMW 060204-M2 | 6.35 | 6.30 | 2.38 | 0.40 | 2.3 | 2.80 | | • | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 09T304-M2 | 9.52 | 9.70 | 3.97 | 0.40 | 2.3 | 4.40 | • | | | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| CCGW 09T308-M2 | 9.52 | 9.70 | 3.97 | 0.80 | 2.2 | 4.40 | • | | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| CCMW 09T304-M2 | 9.52 | 9.70 | 3.97 | 0.40 | 2.3 | 4.40 | | • | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.15 |
| CCMW 09T308-M2 | 9.52 | 9.70 | 3.97 | 0.80 | 2.2 | 4.40 | | • | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| CCGW 060204-R2 | 6.35 | 6.30 | 2.38 | 0.40 | 2.3 | 2.80 | | | • | | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 09T304-R2 | 9.52 | 9.70 | 3.97 | 0.40 | 2.3 | 4.40 | | | • | | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| CCGW 09T308-R2 | 9.52 | 9.70 | 3.97 | 0.80 | 2.2 | 4.40 | | | • | | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

DNMA (CBN)

Negative CBN-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------|-------------|-------|------|------|-----|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB55 | IB50 | a _p (mm) | f (mm) |
| DNMA 150404T | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 2.8 | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| DNMA 150408T | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 3.2 | • | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| DNMA 150412T | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 3.0 | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| DNMA 150604T | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | 2.8 | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| DNMA 150608T | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | 3.2 | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| DNMA 150612T | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | 3.0 | • | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

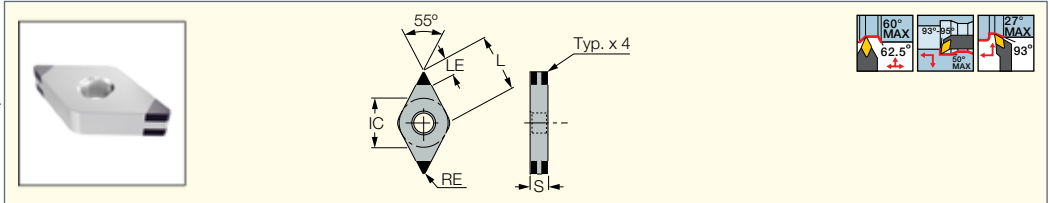
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDJNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNGA-4 (CBN)

Rhombische
55°-Wendeschnidplatten mit 4 CBN-
Schniden für die Bearbeitung von
gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------|-------------|-------|------|------|-----|----------------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB25HC | IB55 | IB10HC | ap (mm) | f (mm) |
| DNGA 150404T-MC | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 2.9 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.18 |
| DNGA 150408-M4 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.1 | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.18 |
| DNGA 150408T-MC | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 3.0 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.18 |
| DNGA 150412-M4 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.0 | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.18 |
| DNGA 150412T-MC | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 3.0 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.18 |
| DNGA 150604T-MC | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.40 | 2.9 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.18 |
| DNGA 150608T-MC | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 0.80 | 3.0 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.18 |
| DNGA 150612T-MC | 15.50 | 12.70 | 6.35 | 1.20 | 3.0 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.18 |

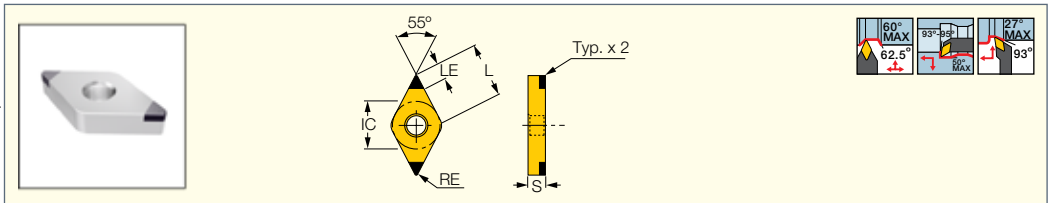
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNGA-2 (CBN)

Rhombische
55°-Wendeschnidplatten mit 2 CBN-
Schniden für die Bearbeitung von
gehärtetem Stahl, Sintermetallen und
hoch hitzebeständigen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|-------|------|------|-----|----------------|-------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB10S | IB20H | IB20HC | IB10H | IB10HC | ap (mm) | f (mm) |
| DNGA 150404-F2 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 2.5 | | | • | | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| DNGA 150404-M2 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.40 | 2.5 | • | | • | | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| DNGA 150408-F2 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.1 | | | • | | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| DNGA 150408-M2 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.1 | • | | • | | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| DNGA 150408-R2 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.1 | | • | | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| DNGA 150412-F2 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.0 | | | • | • | | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| DNGA 150412-M2 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.0 | • | | • | | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| DNGA 150412-R2 | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.0 | | • | | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

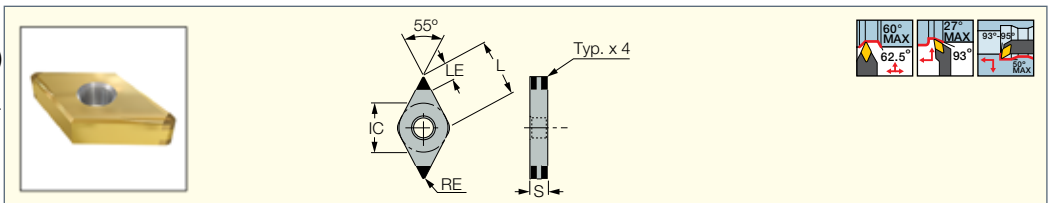
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNGG-M4HF/M4HM (CBN)

Rhombische
55°-Wendeschnidplatten mit 4 CBN-
Schniden und Spanbrecher für die
Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IB25HA | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------|-------------|-------|------|------|-----|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | | ap (mm) | f (mm) |
| DNGG 150408-M4HF | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 2.1 | • | 0.20-0.75 | 0.05-0.20 |
| DNGG 150412-M4HM | 15.50 | 12.70 | 4.76 | 1.20 | 2.0 | • | 0.50-1.00 | 0.05-0.20 |

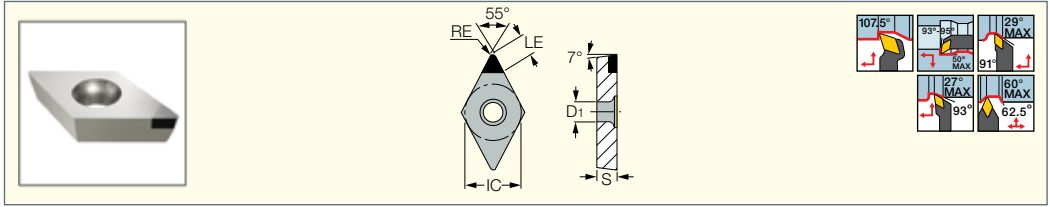
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DCMT (CBN)

Rhombische
55°-Wendeschnidplatten mit einer
CBN-Schneide und 7° Freiwinkel für
die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IB55 | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| DCMT 11T304T | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 3.4 | 4.40 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| DCMT 11T308T | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 3.1 | 4.40 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

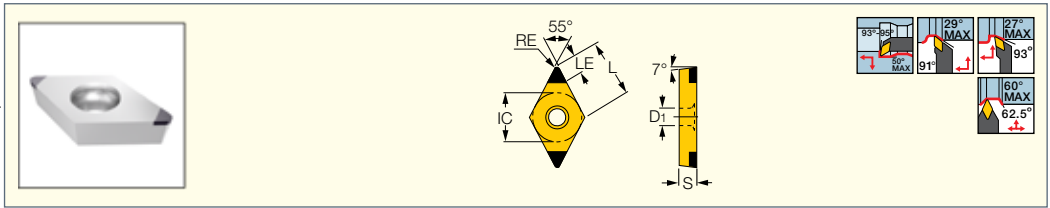
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

DCGW/DCMW-2 (CBN)

Rhombische, positive
80°-Wendeschnidplatten mit 2 CBN-
Schneiden für die Bearbeitung von
gehärtetem Stahl, Sintermetallen und
hoch hitzebeständigen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|----------------|-------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | IB05S | IB20H | IB20HC | IB10H | IB10HC | a _p (mm) | f (mm) |
| DCGW 070202-F2 | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.5 | 2.80 | | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCGW 070204-F2 | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.5 | 2.80 | | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCGW 11T302-F2 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 2.5 | 4.40 | | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCGW 11T304-F2 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 2.5 | 4.40 | | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCGW 11T308-F2 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 2.1 | 4.40 | | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCGW 070202-M2 | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.20 | 2.5 | 2.80 | | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCGW 070204-M2 | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.5 | 2.80 | ● | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCGW 070208-M2 | 7.70 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.5 | 2.80 | ● | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCGW 11T302-M2 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.20 | 2.1 | 4.40 | | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCMW 11T304-M2 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 2.5 | 4.40 | | ● | | ● | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.12 |
| DCGW 11T308-M2 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 2.1 | 4.40 | ● | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCMW 11T308-M2 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.80 | 2.1 | 4.40 | | ● | | ● | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.15 |
| DCGW 11T304T01315 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 2.5 | 4.40 | ● | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| DCGW 11T304-S2 | 11.60 | 9.52 | 3.97 | 0.40 | 2.5 | 4.40 | ● | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |

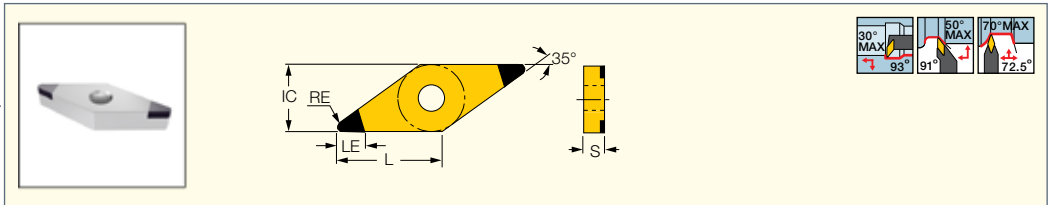
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

VNGA-2 (CBN)

Rhombische
35°-Wendeschnidplatten mit 2 CBN-
Schneiden für die Bearbeitung von
gehärtetem Stahl, Sintermetallen und
hoch hitzebeständigen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|----------------|-------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | IB10S | IB20H | IB20HC | IB10H | IB10HC | a _p (mm) | f (mm) |
| VNGA 160404-F2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 3.1 | | | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| VNGA 160404-M2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 3.1 | | ● | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| VNGA 160408-F2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | | | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| VNGA 160408-M2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | | ● | | ● | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| VNGA 160408-R2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | | | ● | | | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |

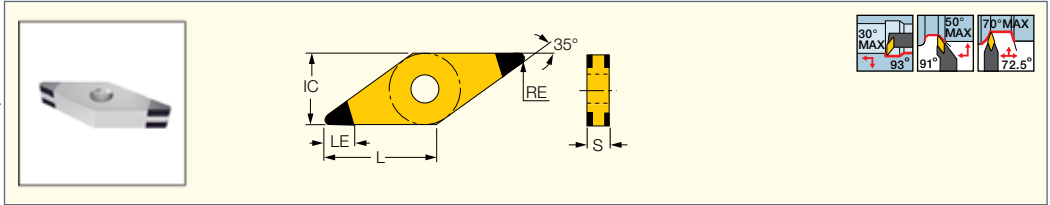
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

VNGA-4 (CBN)

Rhombische
35°-Wendeschneidplatten mit 4 CBN-
Schneiden für die Bearbeitung von
gehärtetem Stahl



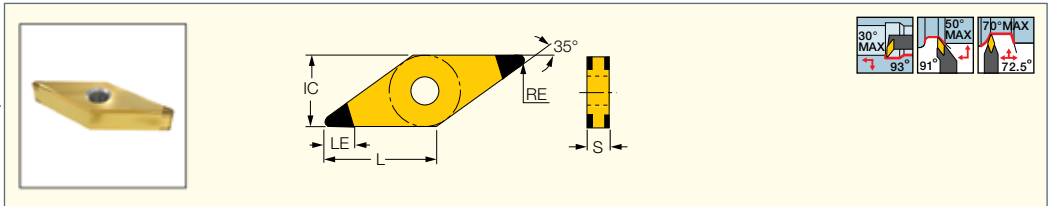
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB25HC | IB10HC | ap (mm) | f (mm) |
| VNGA 160408-M4 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | ● | ● | 0.05-0.30 | 0.02-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

VNGG-M4HM (CBN)

Rhombische
35°-Wendeschneidplatten mit 4 CBN-
Schneiden und Spanbrecher für die
Bearbeitung von gehärtetem Stahl



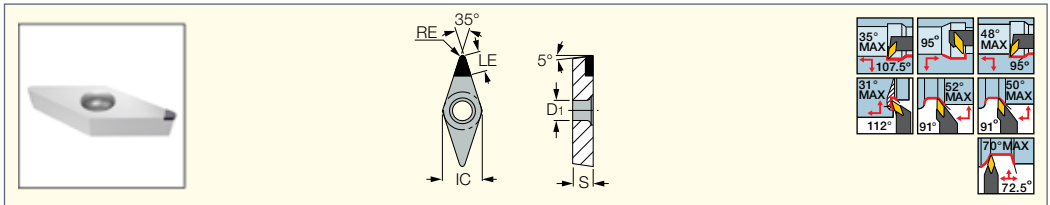
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | IB25HA | Empfohlene Schnittwerte | |
|-------------------------|-------------|------|------|------|-----|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | | ap (mm) | f (mm) |
| VNGG 160408-M4HM | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | ● | 0.50-0.80 | 0.05-0.20 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.
 Werkzeuge siehe Seiten: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

VBMT (CBN)

Negative Wendeschneidplatte mit
CBN-Schneide für die Bearbeitung
von gehärtetem Stahl



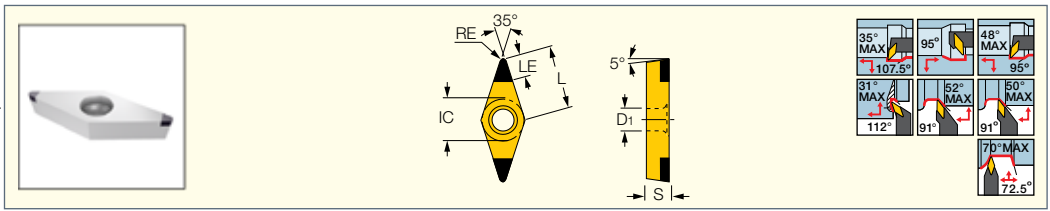
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|------|-----|------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D1 | IB55 | IB50 | ap (mm) | f (mm) |
| VBMT 160404T | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 4.5 | 4.40 | ● | ● | 0.05-0.39 | 0.05-0.11 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

ISOTURN

VBGW/VBMW-2 (CBN)

Positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 2 CBN-Schneiden für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



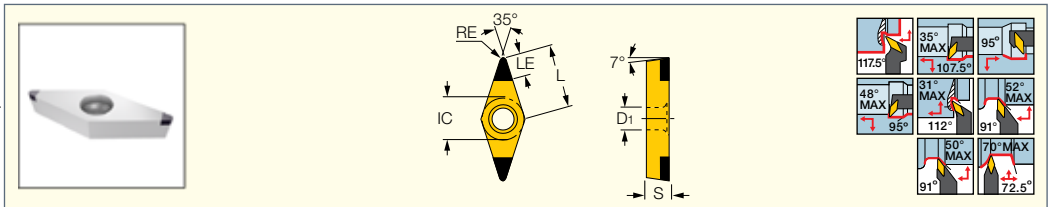
| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|----------------|--------|-------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | IB20H | IB20HC | IB10H | IB10HC | a _p (mm) | f (mm) |
| VBGW 110304-F2 | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 3.1 | 2.80 | | • | | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.20 |
| VBGW 160404-F2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 3.1 | 4.40 | | • | | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.20 |
| VBGW 160408-F2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | 4.40 | | • | | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.20 |
| VBMW 110304-M2 | 11.10 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 3.1 | 2.80 | • | | • | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| VBGW 160404-M2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 3.1 | 4.40 | | | • | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| VBMW 160404-M2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 3.1 | 4.40 | • | | • | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| VBGW 160408-M2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | 4.40 | | | • | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| VBMW 160408-M2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | 4.40 | • | | • | • | 0.05-0.39 | 0.05-0.11 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

ISOTURN

VCGW-2 (CBN)

Positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 2 CBN-Schneiden für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|----------------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | IB20HC | IB10HC | a _p (mm) | f (mm) |
| VCGW 160404-F2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 3.1 | 4.40 | • | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| VCGW 160404-M2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 3.1 | 4.40 | • | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| VCGW 160408-F2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | 4.40 | • | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| VCGW 160408-M2 | 16.60 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 2.2 | 4.40 | • | • | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |

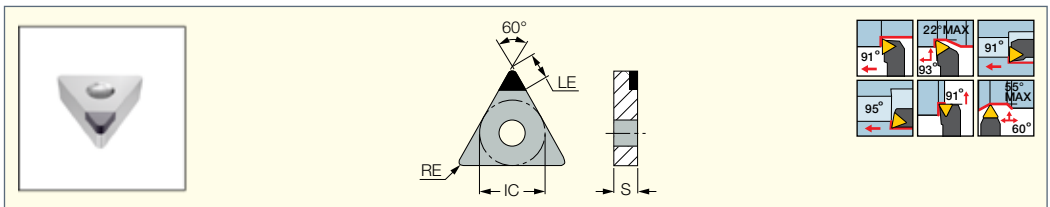
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVCN (413) • SVXCR/L (413)

ISOTURN

TNMA (CBN)

Dreieckige Wendeschneidplatten mit einer CBN-Schneide für die Bearbeitung von Gusseisen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|------|------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB90 | IB85 | IB55 | IB50 | a _p (mm) | f (mm) |
| TNMA 160404T | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 3.9 | | • | • | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.25 |
| TNMA 160408T | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 3.5 | • | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.25 |

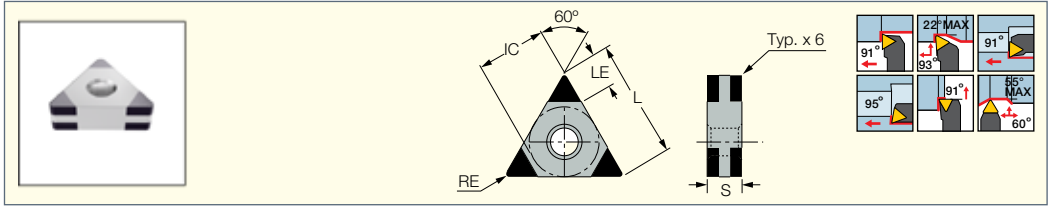
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGnr/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGnr/L (32) • PTGnr/L-X (32) • PTGnr/L-X-JHP (33) • PTGnr/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNGA-MC/M6 (CBN)

Dreieckige Wendeschneidplatten mit CBN-Mehrfachbestückung für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | | Empfohlene Schnittwerte | |
|------------------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|------|--------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB25HC | IB55 | IB10HC | ap (mm) | f (mm) |
| TNGA 160404T-MC | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 3.2 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| TNGA 160408-M6 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 1.9 | • | | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |
| TNGA 160408T-MC | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 1.9 | | • | | 0.05-0.50 | 0.05-0.20 |

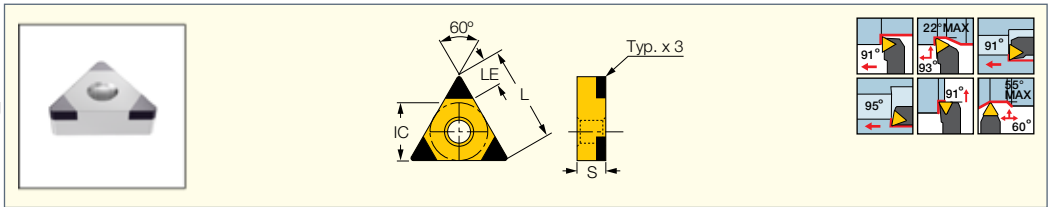
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNGA-M3 (CBN)

Dreieckige Wendeschneidplatten mit 3 CBN-Schneiden für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl, Sintermetallen und hoch hitzebeständigen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|-----------------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | IB10S | IB20H | ap (mm) | f (mm) |
| TNGA 160404-M3 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.40 | 2.2 | • | | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |
| TNGA 160408-M3 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 0.80 | 1.9 | • | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| TNGA 160412-M3 | 16.50 | 9.52 | 4.76 | 1.20 | 2.4 | • | | 0.10-0.50 | 0.05-0.30 |

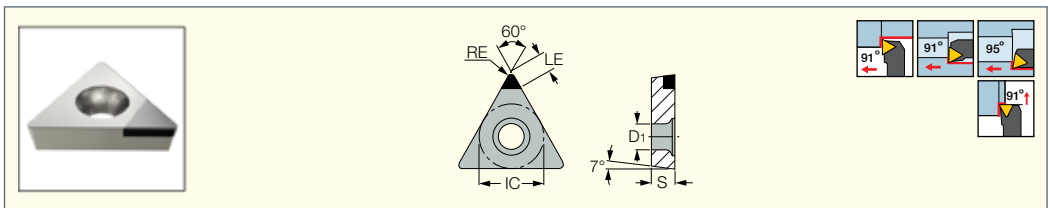
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TCMT (CBN)

Dreieckige, positive Wendeschneidplatten mit einer CBN-Schneide für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ↔ Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|------|-----|------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D1 | IB55 | IB50 | ap (mm) | f (mm) |
| TCMT 110204T | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 3.5 | 2.85 | • | • | 0.05-0.50 | 0.05-0.13 |

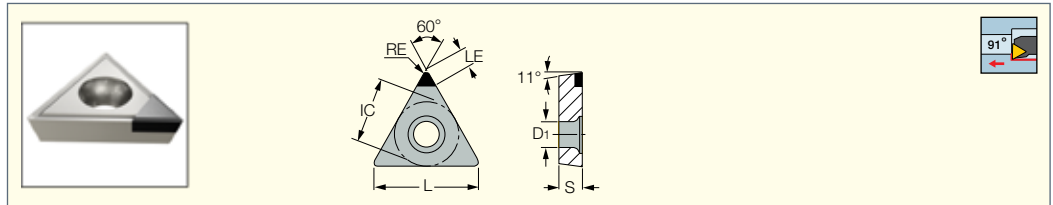
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: E-STFCR-HEAD (101) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

ISOTURN

TPGX (CBN)

Dreieckige Wendeschneidplatten mit einer CBN-Schneide und 11° Freiwinkel für die Bearbeitung von Gusseisen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | Zäher ← Härter | | Empfohlene Schnittwerte | |
|--------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|----------------|------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | IB90 | IB50 | a _p (mm) | f (mm) |
| TPGX 090202T | 9.52 | 5.56 | 2.38 | 0.20 | 2.5 | 2.50 | ● | ● | 0.05-0.05 | 0.03-0.20 |
| TPGX 090204T | 9.52 | 5.56 | 2.38 | 0.40 | 2.6 | 2.50 | ● | ● | 0.05-0.05 | 0.03-0.20 |
| TPGX 110302T | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | 3.3 | 3.50 | ● | ● | 0.05-0.05 | 0.03-0.20 |
| TPGX 110304T | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 3.0 | 3.50 | ● | ● | 0.05-0.05 | 0.03-0.20 |

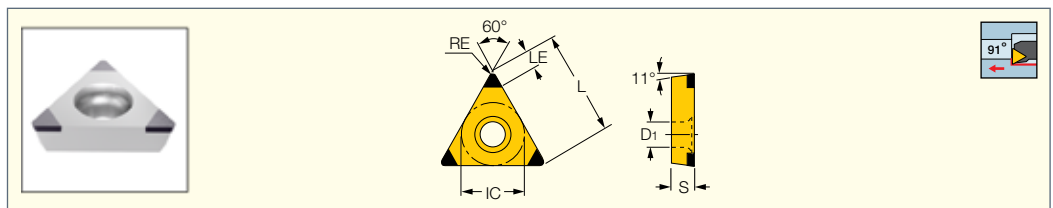
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

Werkzeuge siehe Seiten: A/E-STFPR-X (103) • MG STFPR-X (103)

ISOTURN

TPGW-M3 (CBN)

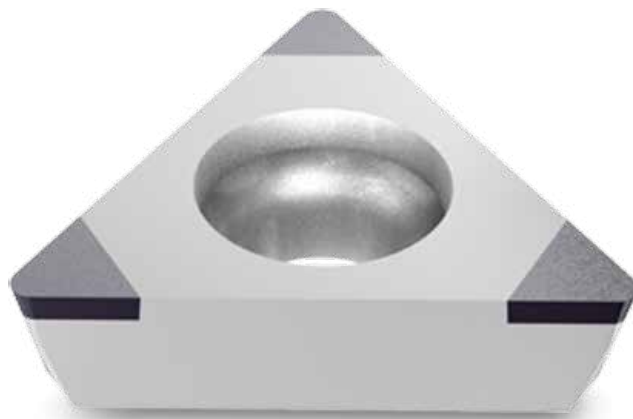
Dreieckige, positive Wendeschneidplatten mit 3 CBN-Schneiden für die Bearbeitung von Sintermetallen und hoch hitzebeständigen Legierungen



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | | | IB05S | Empfohlene Schnittwerte | |
|----------------|-------------|------|------|------|-----|----------------|-------|-------------------------|-----------|
| | L | IC | S | RE | LE | D ₁ | | a _p (mm) | f (mm) |
| TPGW 110204-M3 | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.40 | 2.2 | 2.80 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| TPGW 110208-M3 | 11.00 | 6.35 | 2.38 | 0.80 | 2.2 | 2.80 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| TPGW 110304-M3 | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | 2.2 | 3.40 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |
| TPGW 110308-M3 | 11.00 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | 2.1 | 3.40 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

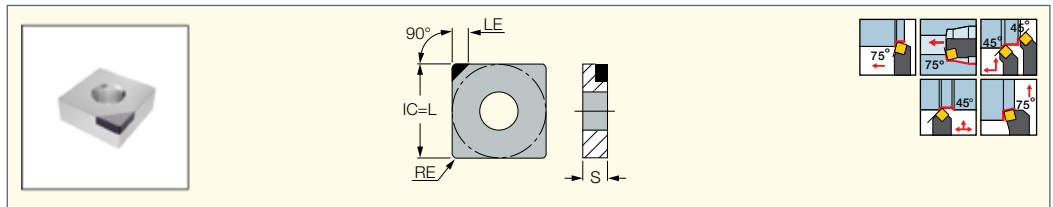
Werkzeuge siehe Seiten: A/E-STFPR-X (103)



ISOTURN

SNMA (CBN)

Quadratische, negative
Wendeschneidplatten mit CBN-
Bestückung für die Bearbeitung von
Gusseisen und gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | | | IB55 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|-----|------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | RE | LE | | ap (mm) | f (mm) |
| SNMA 120408T | 12.70 | 4.76 | 0.80 | 4.5 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.30 |

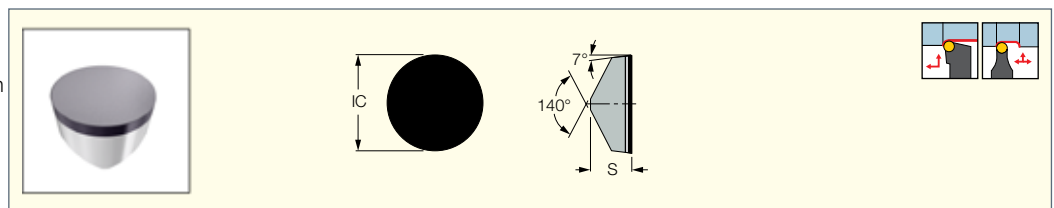
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.

- Werkzeuge siehe Seiten:** C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14)
 • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38)
 • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

RCGX (CBN)

Runde, positive Wendeschneidplatten
mit CBN-Bestückung für die
Bearbeitung von Gusseisen und
gehärtetem Stahl



| Bezeichnung | Abmessungen | | IB90 | Empfohlene Schnittwerte | |
|---------------------|-------------|------|------|-------------------------|-----------|
| | IC | S | | ap (mm) | f (mm) |
| RCGX 060300T | 6.35 | 3.18 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.25 |
| RCGX 090300T | 9.52 | 3.18 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.25 |
| RCGX 120400T | 12.70 | 4.76 | ● | 0.05-0.50 | 0.05-0.25 |

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 109-114, 215-238.





| Schneidstoffe zum Hartdrehen | ISO | Beschichtungen |
|---|---|---|
| IC520N PVD -BESCHICHTET Cermet | P05-P25 M05-M15 | TiN TiCN |
| IC530N PVD -BESCHICHTET Cermet | P10-P30 M10-M20 | TiN TiCN |
| S.T. IC804 | S05-S15 | TiAlN AlTiN |
| S.T. IC806 | S10-S20 M05-M15 | TiAlN AlTiN |
| S.T. IC807 | P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15 | TiN TiAlN |
| S.T. IC830 | P30-P45 M25-M45 | TiN TiAlN |
| IC907 | P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15 | TiAlN |
| IC908 | P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30 | TiAlN |
| IC428 | K05-K20 | Al ₂ O ₃ TiC |
| S.T. IC5005 | K05-K20 P05-P15 | TiN Al ₂ O ₃ TiCN |
| S.T. IC5010 | K10-K25 | TiN Al ₂ O ₃ TiCN |
| S.T. IC6015 | M05-M25 S15-S25 | TiN Al ₂ O ₃ TiCN |
| S.T. IC6025 | M15-M35 S20-S30 | TiN Al ₂ O ₃ TiCN |
| S.T. IC8150 | P05-P25 K10-K25 M10-M20 | TiN Al ₂ O ₃ TiCN |
| S.T. IC8250 | P10-P35 M15-M25 | TiN Al ₂ O ₃ TiCN |
| S.T. IC8350 | P20-P45 M20-M30 | TiN Al ₂ O ₃ TiCN |

S.T. SUMO TEC ■ PVD -BESCHICHTET ■ CVD-BESCHICHTET

Empfohlene Anwendungen

Eine TiCN/TiN **PVD**-beschichtete Cermet-Sorte zum Einstechen und Drehen. Empfohlen zum Vorschlichten und Schlichten für hervorragende Oberflächengüten. Zeichnet sich durch Verschleißresistenz aus und verhindert Aufbauschneidenbildung.

Eine TiCN/TiN **PVD**-beschichtete Cermet-Sorte. Bietet selbst bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und mittlerem Vorschub hohe Verschleißresistenz und verhindert plastische Verformung. Empfohlen zum Drehen, Vorschlichten und Schlichten.

Eine sehr verschleißfeste Feinkornsorte mit TiAlN **PVD** Beschichtung und **SUMO TEC**-Nachbehandlung. Geeignet zum Drehen von Nickelbasislegierungen / Inconel (40 - 50 **HRC**) mit niedriger bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

Ein sehr verschleißfestes Feinkornsubstrat mit einer TiAlN **PVD**-Beschichtung. Der Schneidstoff ist entwickelt für die Bearbeitung von hoch hitzebeständigen Legierungen und speziell für den Werkstückstoff Inconel.

Eine verschleißfeste TiAlN **PVD**-beschichtete Feinkornsorte. Zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen, austenitischen rostbeständigen Stählen und gehärtetem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Ein zähes Substrat mit TiAlN **PVD**-Beschichtung. Zum Fräsen, Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl, hoch hitzebeständigen Legierungen und anderen legierten Stählen. Für unterbrochenen Schnitt und mittlere Schnittbedingungen.

Eine verschleißfeste TiAlN **PVD**-beschichtete Feinkornsorte. Zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen, austenitischen rostbeständigen Stählen und gehärtetem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine verschleißfeste TiAlN **PVD**-beschichtete Feinkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders widerstandsfähig gegen Kerbverschleiß und Aufbauschneidenbildung.

Eine TiCN/TiC **CVD**-Mehrlagenbeschichtung. Zum Einstechen und Drehen von Grau- und Kugelgraphitguss mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit.

Ein sehr verschleißfester, TiCN/Al₂O₃ **MT-CVD**-beschichteter Schneidstoff zum Drehen, mit einer Schicht-Nachbehandlung. Für den Einsatz unter stabilen Bedingungen und leicht unterbrochenem Schnitt mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Kann angewendet werden, wenn höhere Verschleißbeständigkeit als die von **IC5010** oder anderen Schneidstoffsorten benötigt wird.

Ein sehr verschleißfester, TiCN/Al₂O₃ **MT-CVD**-beschichteter Schneidstoff zum Drehen, mit einer Schicht-Nachbehandlung. Eine verbesserte Zähigkeit und hohe Temperaturbeständigkeit zeichnen diesen Schneidstoff aus. Empfohlen für die Bearbeitung von Grau- und Kugelgraphitguss unter stabilen und leicht instabilen Verhältnissen.

Ein verschleißfestes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randschicht und einer **MT-CVD**-Alpha Al₂O₃-Beschichtung. Geeignet zum Schlichten von rostfreien Stählen mit hoher Schnittgeschwindigkeit. Lange Standzeit und hervorragende Wiederholgenauigkeit.

Ein zähes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randschicht und einer **MT-CVD**-Alpha Al₂O₃-Beschichtung. Empfohlen für die Bearbeitung von rostfreien Stählen mit hohen Vorschüben und mittleren Schnittgeschwindigkeiten unter ungünstigen Bedingungen.

Ein sehr verschleißfester TiCN/Al₂O₃/TiN **MT-CVD**-beschichteter Schneidstoff zum Drehen mit Kobaltanreicherung in der Randschicht. Sehr widerstandsfähig gegen Ausbröckelungen, Kerb- und Kolkverschleiß sowie plastische Deformation. Mehrbereichssorte für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten.

Ein zäher, TiCN/Al₂O₃/TiN **MT-CVD** beschichteter Schneidstoff mit Kobaltanreicherung in der Randzone. Dieser Schneidstoff ist in der Stahlbearbeitung innerhalb eines breiten Schnittwertbereichs vielseitig einsetzbar und verfügt über hohe Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Schneidkantenausbrüche und Verformung.

Ein sehr zäher TiCN/Al₂O₃/TiN-**MT-CVD** beschichteter Schneidstoff zum Drehen mit Kobaltanreicherung in der Randschicht. Hohe Zähigkeit für den Einsatz unter labilen Bedingungen und unterbrochene Schnitte mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit und hohem Vorschub.

| Schneidstoffe zum Hartdrehen | ISO | Beschichtungen |
|------------------------------|------------------------------------|----------------|
| IC20N | P05-P25 M05-M15 | |
| IC30N | P10-P30 M10-M20 H10-H25 | |
| IC08 | M10-M30 N10-N25 S10-S30 | |
| IC20 | N05-N25 S05-S20 K10-K20 H05-H15 | |
| IB05S | S05 | |
| IB10H | H10 | |
| IB10HC | H10 | TiN |
| IB10S | S10 | |
| IB20H | H20 | |
| IB25HA | H25 | TiN |
| IB25HC | H25 | TiN |
| IB50 | k01-k10 H01-H10 | |
| IB55 | k05-k15 H10-H25 | |
| IB90 | k05-k15 S01-S10 | |
| ID5 | N01-N10 | |

■ CERMET
 ■ Unbeschichtete CBN-Feinkornsorte
 ■ CBN
 ■ PKD

Empfohlene Anwendungen

Eine Cermet-Sorte zum Einstechen und Drehen. Zum Vorschlichten und Schlichten in Bearbeitungsfällen, bei denen eine hervorragende Oberflächengüte gefordert wird. Verschleißfest, verhindert Aufbauschneidenbildung.

Eine Cermet-Sorte. Äußerst widerstandsfähig gegen Verschleiß und plastische Verformung, selbst bei hoher Schnittgeschwindigkeit und mittlerem Vorschub. Zum Drehen und Fräsen mit Vorschlicht- und Schlichtschnittwerten.

Eine unbeschichtete Feinkornsorte. Für hoch hitzebeständige Legierungen und rostbeständigen Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine unbeschichtete Hartmetallsorte. Zum Vorschlichten, Schlichten und Vorschruppen von Aluminium, Gusseisen und rostbeständigem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit

Unbeschichtete Sorte mit 95 % **CBN**-Anteil. Ultrafeinstkorn in speziellem Binder. Zum Schlichten im kontinuierlichen Schnitt von Sintermetallen, mit hoher Schnittgeschwindigkeit. Hoher Härtegrad, exzellente Oberflächengüte.

Eine unbeschichtete **CBN**-Sorte.
Zur Bearbeitung von gehärteten Werkstückstoffen (55-65 **HRC**) mit mittlerer Schnittgeschwindigkeit bei kontinuierlichem oder leicht unterbrochenem Schnitt. Erzielt hervorragende Oberflächengüten.

Eine TiN-beschichtete **CBN**-Sorte mit exzellenter Verschleißfestigkeit. Zur Bearbeitung gehärteter Werkstückstoffe (55-65 **HRC**) mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit bei kontinuierlichem oder leicht unterbrochenem Schnitt. Erzielt hervorragende Oberflächengüten.

Eine äußerst verschleißfeste Sorte mit hohem **CBN**-Anteil. Zur allgemeinen Drehbearbeitung von Sintermetallen bei kontinuierlichem und unterbrochenem Schnitt, sowie zur Bearbeitung von exotischen Legierungen wie z.B. Ventilsitze aus Ti-Legierungen.

Eine unbeschichtete **CBN**-Sorte, deren Gefüge aus feiner und mittlerer Korngröße besteht. Dadurch wird optimale Verschleißfestigkeit mit hoher Zähigkeit kombiniert. Zur Bearbeitung von gehärteten Werkstückstoffen (55-65 **HRC**) mit mittlerer bis starker Schnittunterbrechung.

Eine Ti (**C, N**)-beschichtete **CBN**-Sorte. Hauptsächlich angewendet zur Hart-Weichbearbeitung. Für mittlere bis starke Schnittunterbrechungen geeignet.

Eine Ti (**C, N, O**)-beschichtete **CBN**-Sorte. Zur Bearbeitung von gehärteten Werkstückstoffen (55-65 **HRC**) mit mittlerer bis starker Schnittunterbrechung.

Mit 50 % **CBN**-Anteil, zum Schlichten von gehärtetem Stahl (45-65 **HRC**) in kontinuierlichem Schnitt.

Mit 55 % **CBN**-Anteil, zum Schlichten von gehärtetem Stahl (45-65 **HRC**) in kontinuierlichem Schnitt.

Mit 90 % **CBN**-Anteil, zum Hochgeschwindigkeitsdrehen von Gusseisen, gesintertem Wolframkarbid, Sintermetallen und Werkstückstoffen mit hohen Legierungsanteilen. Hervorragend geeignet für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl mit unterbrochenem Schnitt.

Eine aufgelötete **PKD**-Spitze zur Bearbeitung von Aluminium (Si<12 %) und weiteren Nichteisen-Werkstückstoffen mit sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten.

| Schneidstoffe zum Hartdrehen | ISO | Beschichtungen |
|----------------------------------|----------------------------------|----------------|
| IN110 WEISSE KERAMIK | k01-k10 S01-S10 | |
| IN22 SCHWARZE KERAMIK | H05-H25 K05-K10 | |
| IN23 SCHWARZE KERAMIK | k05-k15 H10-H30 | |
| IS6 SILIZIUMNITRID | k01-k10 | |
| IS8 SILIZIUMNITRID | K01-K20 | |
| IS9 SILIZIUMNITRID | S20-S30 | |
| IS25 SiAlON | s10-s20 | |
| IS35 SiAlON | S15-S25 | |
| IS80 SILIZIUMNITRID | K01-K20 | TiN |
| IN420 SCHWARZE KERAMIK | K05-K10 H05-H25 | TiN |
| IW7 WHISKER-KERAMIK | S20-S30 H05-H25 | |

Empfohlene Anwendungen

Weißer Keramik, verfügt über große Zähigkeit und Verschleißfestigkeit, zum Hochgeschwindigkeitsdrehen von Gusseisen. Geringe Schnitttiefe und Vorschübe.

Schwarze Keramik ($Al_2O_3/TiCN$) zum leichten Schrappen und Schlichten bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Stahl, Werkzeugstahl, gehärtetem Stahl, Schalenhartguss und Stahl mit hohem Chrom-Anteil etc.

Schwarze Keramik ($Al_2O_3/TiCN$).
Zur Bearbeitung von Grau- und Kugelgraphitguss mit mittleren bis hohen Schlichtwerten.

Eine SiAlON-basierte Keramiksorte zur Hochgeschwindigkeits-, Schrapp- und Schlichtbearbeitung von Gusseisen. Sowohl für die Trockenbearbeitung als auch für die Bearbeitung mit Kühlschmierstoffen einsetzbar. Geeignet für die Drehbearbeitung von Brems Scheiben und Bremsstrommeln. Bietet höchste Produktivität bei der Schrappbearbeitung von Walzen aus chromhaltigem Stahl und HSS-Stahl, (bis zu 1200 m/min) beim Schrappen und Schlichten von Gusseisen, insbesondere bei Automobilteilen.

Eine Siliziumnitrid-Sorte zur mittleren Dreh- und Fräsbearbeitung. Kann für unterbrochenen Schnitt verwendet werden. Hohe Schnittgeschwindigkeit und geringe Vorschübe.

Eine Silizium-Nitrid-Sorte zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, kann für unterbrochenen Schnitt verwendet werden bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und geringen Vorschüben.

Verstärkte, sehr harte SiAlON-Sorte, für kontinuierlichen Schnitt bei hoch hitzebeständigen Legierungen wie Inconel, Waspaloy usw.

Verstärkte, sehr harte und zähe SiAlON-Sorte für die Bearbeitung von hoch hitzebeständigen Legierungen wie Inconel, Waspaloy usw. Geeignet für hohe Vorschubwerte und große Schnitttiefen.

Eine CVD-beschichtete Siliziumnitrid-Keramik-Sorte (Si_3N_4) zum Drehen und Fräsen von Grauguss mit hoher Schnittgeschwindigkeit und kleinem Spanquerschnitt.

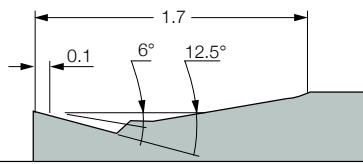
Schwarze Keramik ($Al_2O_3/TiCN$) TiN PVD-beschichtet zum leichten Schrappen und Schlichten bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von gehärtetem Stahl, Schalenhartguss, Stahl mit hohem Chrom-Anteil etc.

Whiskerverstärkte Keramiksorte zur Bearbeitung von Nickelbasislegierungen.



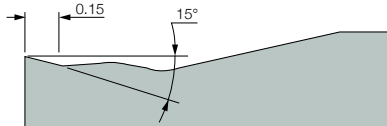
Spanformer zum Schlichten

F3P-Spanformer



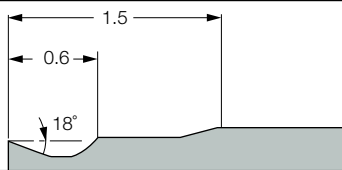
Doppelseitiger Spanformer zum Schlichten von Stahl. Verstärkte Schneidkante und positiver Spanwinkel für weichen Schnitt.

F3M-Spanformer



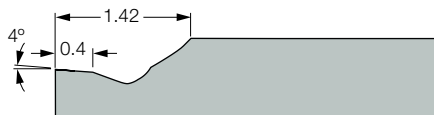
Doppelseitiger Spanformer zum Schlichten von rostbeständigem Stahl. Verstärkte Schneidkante für weichen Schnitt.

SF-Spanformer



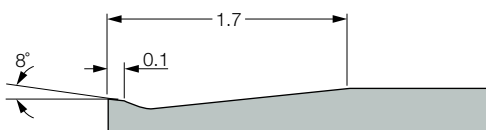
Spezieller Spanformer zum Feinstschlichten. Kontrolliert den Spanfluss bei sehr niedrigem Vorschub und kleiner Schnitttiefe. Wirkt Kolkverschleiß entgegen.

NF-Spanformer



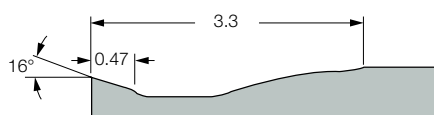
Doppelseitiger Spanformer zum Vor- und Fertigdrehen. Geringe Schnittkräfte durch sehr scharfe Schneidkante und positiven Spanwinkel.

WF-Spanformer



Wiper-Geometrie zur Schlichtbearbeitung von zähen Werkstückstoffen mit hohem Vorschub. Kleine Schnitttiefe.

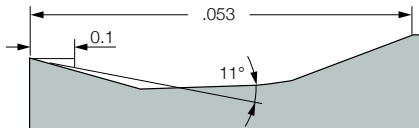
VL-Spanformer



Stark positiver Spanwinkel und eine spezielle Schneidkantenausführung zum Schruppen und Schlichten hoch hitzebeständiger Legierungen. Hervorragend geeignet für Bauteile wie z. B. Ventile für die Automobilindustrie.

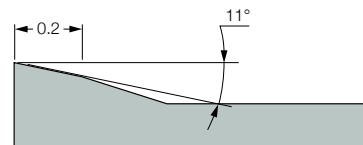
Spanformer für mittlere Bearbeitung

M3P-Spanformer



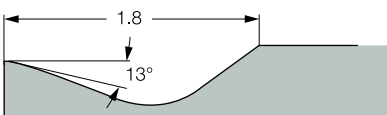
Doppelseitiger Spanformer für mittlere Bearbeitungen. Positiver Spanwinkel für weichen Schnitt und reduzierte Schnittkräfte.

M3M-Spanformer



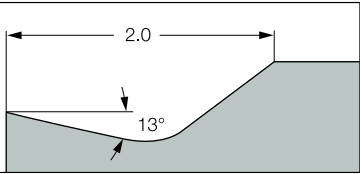

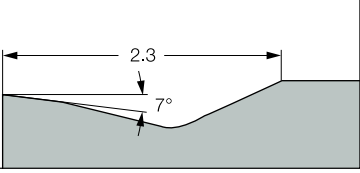

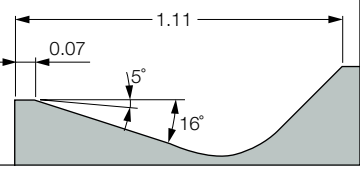

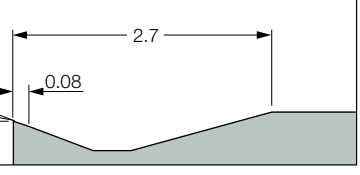

Doppelseitiger Spanformer und verstärkte Schneidkante für mittlere Bearbeitungen. Positiver Spanwinkel für weichen Schnitt und reduzierte Schnittkräfte. Schnitttiefen von 0,5-6 mm und Vorschübe von 0,15-0,6 mm

TF-Spanformer

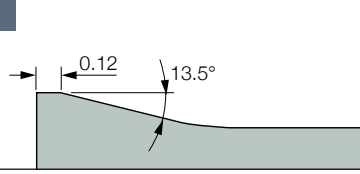

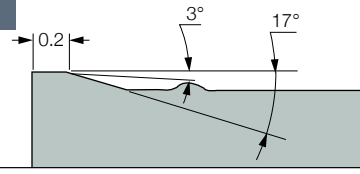

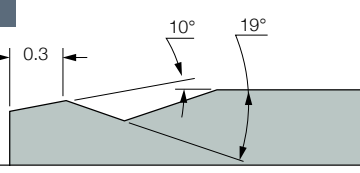

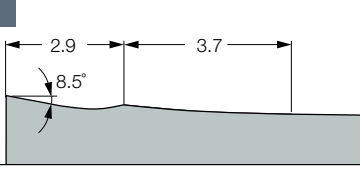

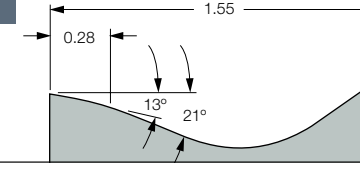



Doppelseitiger, positiver Spanwinkel, um Kaltverfestigungen zu verhindern. Negativer Spanwinkel verhindert Ausbrüche. Spezielle Spanformergeometrie reduziert Kolkverschleiß. Für Kohlenstoffstahl und legierten Stahl, rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen.

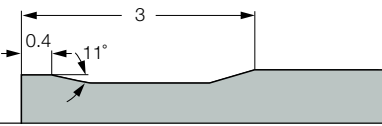

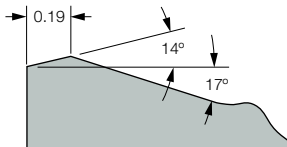

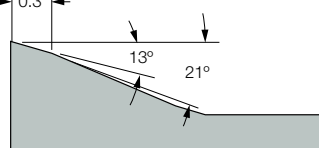

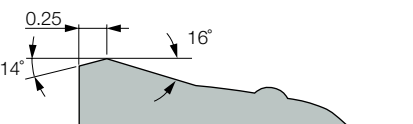

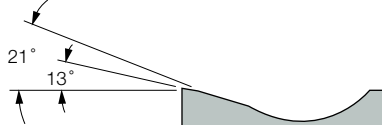

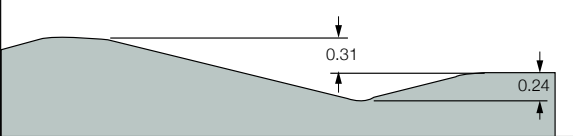

Spanformer für mittlere Bearbeitung

| | | | |
|------------------------|--|---|--|
| PP-Spanformer |  |  | <p>Doppelseitiger Spanformer, hoch positiver Spanwinkel, scharfe, positive Schneidkante für die Bearbeitung von hoch hitzebeständigen Legierungen, rostbeständigem Stahl und Kohlenstoffstahl mit geringem C-Gehalt.</p> |
| GN-Spanformer |  |  | <p>Doppelseitiger Spanformer für allgemeine Anwendungen. Stabile Schneidkante für mittlere Bearbeitung und Schruppen von Stahl und Gusseisen.</p> |
| EM-M-Spanformer |  |  | <p>Doppelseitiger Spanformer. Scharfe Schneidkante mit 16° positivem Spanwinkel für die Bearbeitung hoch hitzebeständiger Legierungen mit $a_p < 3$ mm.</p> |
| 12-Spanformer |  |  | <p>Einseitiger Spanformer für die mittlere Schruppbearbeitung von Aluminium und weichen Werkstückstoffen.</p> |

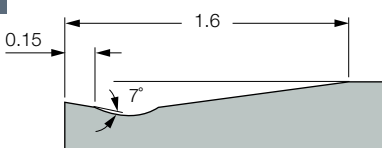
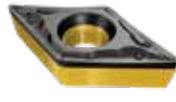
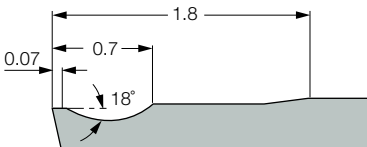

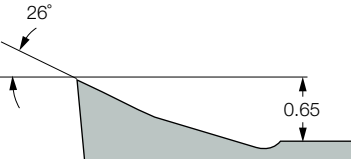

Spanformer zum Schruppen

| | | | |
|------------------------|---|--|--|
| R3P-Spanformer |  |  | <p>Einseitiger Spanformer zum Schruppen von Stahl. Verstärkte Schneidkante und positiver Spanwinkel für weichen Schnitt und reduzierte Schnittkräfte.</p> |
| R3M-Spanformer |  |  | <p>Doppelseitiger Spanformer. Verstärkte Schneidkante zum Schruppen von rostbeständigem Stahl. Positiver Spanwinkel für weichen Schnitt und reduzierte Schnittkräfte. Schnitttiefen von 2-11 mm und Vorschübe von 0,15-0,7 mm.</p> |
| T3P-Spanformer |  |  | <p>Doppelseitiger, durchgängiger Spanformer mit 6° negativem Freiwinkel. Auf einer Trigon-Wendeschnidplatte zum Hochvorschubdrehen von Stahl.</p> |
| TNM-Spanformer |  |  | <p>Spanformer auf doppelseitiger Trigon-Wendeschnidplatte für die Schruppbearbeitung. Vorschubbereich von 0,25 bis 0,65 mm. Schnitttiefe von 2 bis 7 mm.</p> |
| EM-R-Spanformer |  |  | <p>Doppelseitiger Spanformer für die Schruppbearbeitung. Für die Bearbeitung hoch hitzebeständiger Legierungen mit $a_p < 6$ mm.</p> |

Spanformer zum Schruppen

| | | |
|--|---|--|
| <p>NR-Spanformer</p>  |  | <p>Doppelseitiger Spanformer für die Schruppbearbeitung. Für die Bearbeitung hoch hitzebeständiger Legierungen mit $a_p < 6$ mm.</p> |
| <p>M4PW-Spanformer</p>  |  | <p>Doppelseitiger Spanformer + Wiper für Schruppbearbeitungen. Vorschubbereich: 0,25 mm bis 0,8 mm. Schnitttiefe von 2,00 bis 10,0 mm.</p> |
| <p>M4MW-Spanformer</p>  |  | <p>Spanformer für die Schwerzerspannung von rostbeständigem Stahl. Auf einer Wendeschneidplatte mit hoch positiver, radialer, helikaler Schneidkante und positivem Spanwinkel.</p> |
| <p>HT/WG-Spanformer</p>  |  | <p>Doppelseitiger Spanformer für Schruppbearbeitungen. Vorschubbereich: 0,25 mm bis 0,8 mm. Schnitttiefe von 2,00 bis 10,0 mm.</p> |
| <p>HM-Spanformer</p>  |  | <p>Vorschubbereich: 0,08 mm bis 0,75 mm. Schnitttiefe von 1,5 mm bis 8,0 mm.</p> |
| <p>H6P-Spanformer</p>  |  | <p>Spanformer auf einer Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten für ein hohes Zeitspanvolumen bei der Bearbeitung von Stahl bis zu einer Schnitttiefe von 35 mm.</p> |

Spanformer für positive Wendeschneidplatten

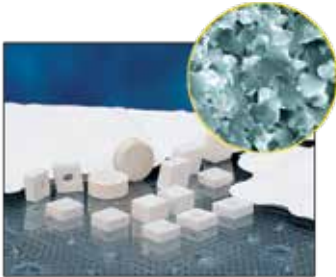
| | | |
|---|--|--|
| <p>PF-Spanformer</p>  |  | <p>Spanformer zum Feinstschlichten und Schlichten, hauptsächlich in Verbindung mit einer positiven Wendeschneidplatte. Vorschubbereich: 0,03-0,20 mm Schnitttiefe von 0,25 bis 3,0 mm.</p> |
| <p>SM-Spanformer</p>  |  | <p>Spanformer zum Schlichten und Ausdrehen. Vorschubbereich: 0,06 bis 0,25 mm Schnitttiefe von 0,5 bis 2,5 mm.</p> |
| <p>AS-Spanformer</p>  |  | <p>Für die allgemeine Bearbeitung von Aluminium und weichen Werkstückstoffen.</p> |

Zerspanungswerkzeuge aus Keramik

IN11 Al₂O₃

Hochgeschwindigkeitsschichten von Gusseisen und Stahl

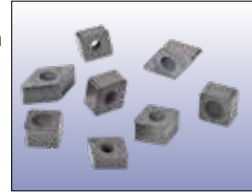
- ZrO₂-Additive verbessern die Zähigkeit und Verschleißfestigkeit.
- Geeignet zum Hochgeschwindigkeitsdrehen von Stahl und Gusseisen.



IS6 SiAlON

Funktionen

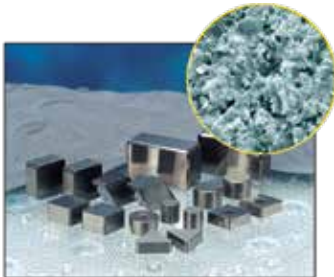
- Zum Hochgeschwindigkeitsschruppen und -schichten von Gusseisen.
- Ermöglicht höhere Schnittgeschwindigkeiten im Vergleich zu SiN-basierter Keramik- Schneidstoffsorten.
- Kann sowohl für die Bearbeitung mit als auch ohne Kühlschmierstoff eingesetzt werden.
- Geeignet zum Drehen von Automobilteilen wie Bremsscheiben etc.
- Hoch produktives Schruppen von Walzen aus Stahl mit hohem Cr-Anteil und HSS-Stahl.



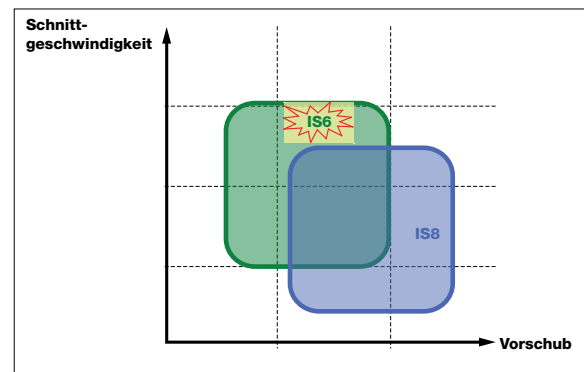
IN22 Al₂O₃-TiCN

Drehen von gehärtetem Stahl und schwer zerspanbaren Werkstückstoffen

- Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Stahl, Werkzeugstahl, gehärtetem Stahl, Schalenhartguss, Stahl mit hohem Cr-Gehalt etc.
- Geeignet zum leichten Schruppen bis Schichten von Gusseisen.



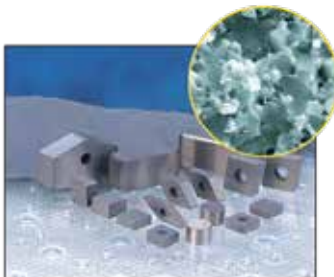
Anwendungsbereich für die Bearbeitung von Gusseisen



IN23 Al₂O₃-TiC

Mittlere Bearbeitung bis Schichten von Gusseisen

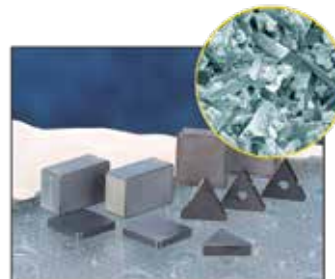
- Geeignet zum leicht unterbrochenen Drehen von Grauguss und Kugelgraphitguss.
- Geeignet zum Schlichtfräsen von Grauguss.



IS8 Si₃N₄

Drehen und Fräsen von Grauguss Grauguss

- Geeignet zum Schruppen und für die Bearbeitung mit unterbrochenem Schnitt (1) von Gusseisen.
- Geeignet für die Bearbeitung von Kugelgraphitguss und Superlegierungen.



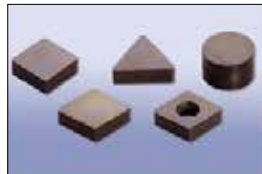
(1) Für unterbrochenen Schnitt ist der Einsatz von Kühlung nicht empfohlen.

IS80 CVD-beschichtet Si3N4**Hochgeschwindigkeitsschruppen von Grauguss**

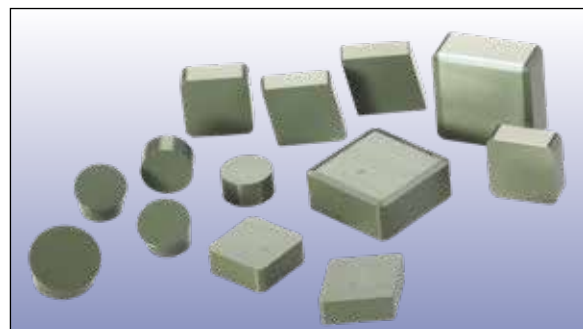
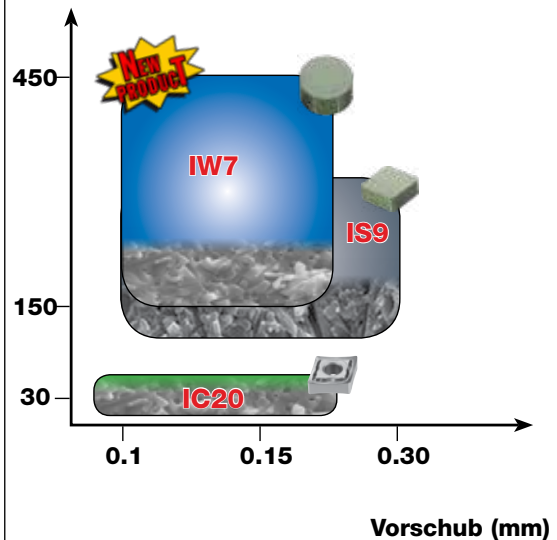
- Mehrlagenbeschichtung auf **IS8**-Matrix.
- Geeignet zum Schrappen und für die Bearbeitung mit unterbrochenem Schnitt (1) von Gusseisen.

**IS9 Si3N4****Drehen von Legierungen auf Ni-Basis**

- Sehr zähe Si3N4-Keramiksorte mit hoher Schneidkantenstabilität.
- Ermöglicht das Schrappen und Schlichten von Ni-basierten, hoch hitzebeständigen Legierungen.
- Verrundete Schneidkanten in der Standardausführung.

**IW7 AL2O3+SiC Whisker****Eigenschaften**

- Hoher Härtegrad (Hv 2,100)
- Hohe Bruchzähigkeit aufgrund der SiC-whiskerverstärkten Keramiksorte.
- Hervorragende Widerstandsfähigkeit gegenüber thermischem Schock, was den Einsatz von Kühlmittel und Bearbeitung mit unterbrochenem Schnitt ermöglicht.
- Sehr gut zum Schrappen und Vorschlichten mit 8-10 höheren Schnittgeschwindigkeiten im Vergleich zu Hartmetallsorten geeignet.
- Gute Oxidationsbeständigkeit dank des AL₂O₃-Substrats.

Schnittgeschwindigkeit (m/min)

(1) Für unterbrochenen Schnitt ist der Einsatz von Kühlung nicht empfohlen.

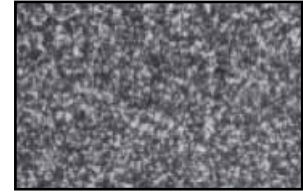
ISO-H - Drehen von harten Werkstückstoffen

IB10H (Feinkornsorte 0.5µm)

Unbeschichtete CBN-Feinkornsorte.

Anwendung

Zur Bearbeitung von gehärteten Werkstückstoffen (55-65 HRC) mit mittlerer Schnittgeschwindigkeit bei kontinuierlichem oder leicht unterbrochenem Schnitt. Erzielt hervorragende Oberflächengüten.



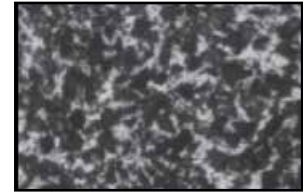
| | |
|-------------|--------|
| CBN-Anteil | 53,5 % |
| Bindemittel | TiN-Al |

IB20H

Eine unbeschichtete CBN-Sorte, deren Gefüge aus feiner und mittlerer Korngröße besteht. Dadurch wird optimale Verschleißfestigkeit mit hoher Zähigkeit kombiniert. Zur Bearbeitung von gehärteten Werkstückstoffen (55-65 HRC) mit mittlerer bis starker Schnittunterbrechung.

Anwendung

Bei kontinuierlichem bis mittelschwer unterbrochenem Schnitt von gehärtetem Stahl.



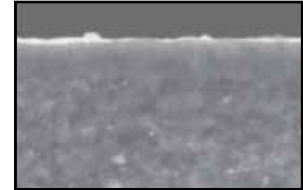
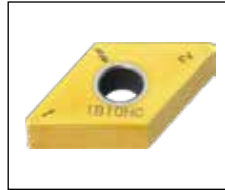
| | |
|-------------|--------|
| CBN-Anteil | 65 % |
| Bindemittel | TiN-Al |

IB10HC

Eine TiN-beschichtete CBN-Sorte mit exzellenter Verschleißfestigkeit.

Anwendung

Bei kontinuierlichem oder leicht unterbrochenem Schnitt. Erzielt hervorragende Oberflächengüten



| | |
|-------------|--------|
| CBN-Anteil | 53,5 % |
| Bindemittel | TiN-Al |

IB25HC

Ti (C, N, O)-beschichtete Sorte mit mittlerer Korngröße.

Anwendung

Bearbeitung mit hoher Geschwindigkeit, kontinuierlicher bis leicht unterbrochener Schnitt.



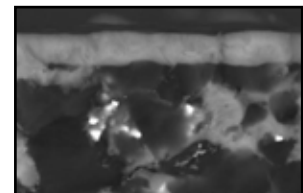
| | |
|-------------|--------|
| CBN-Anteil | 75 % |
| Bindemittel | TiN-Al |

IB25HA

Ti (C, N, O)-beschichtete Sorte mit mittlerer Korngröße.

Anwendung

Allgemeine Bearbeitung von gehärtetem Stahl.



| | |
|-------------|--------|
| CBN-Anteil | 65 % |
| Bindemittel | TiN-Al |

ISO-S

IB05S

Ein Feinstkornsubstrat mit sehr hohem **CBN**-Anteil.

Anwendung

Geeignet zur Schlichtbearbeitung von Sintermetallen bei geringer Gratbildung.



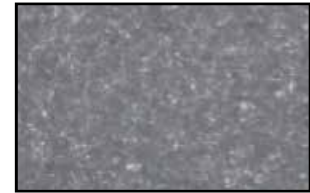
| | |
|--------------------|----------|
| CBN-Anteil | 95 % |
| Bindemittel | Co-Al-WC |

IB10S

Eine äußerst verschleißfeste Sorte mit hohem **CBN**-Anteil.

Anwendung

Zur allgemeinen Drehbearbeitung von Sintermetallen bei kontinuierlichem und unterbrochenem Schnitt sowie zur Bearbeitung von exotischen Legierungen wie z.B. Ventilsitze aus Ti-Legierungen.

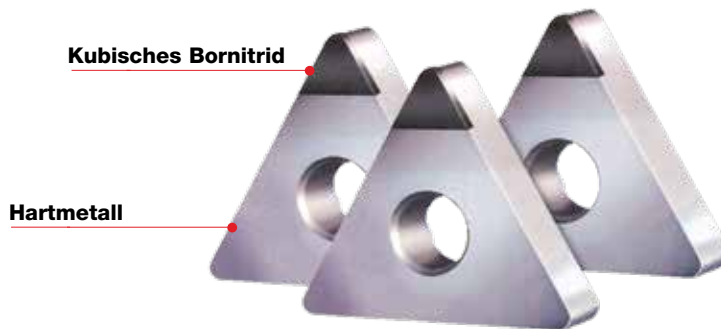


| | |
|--------------------|----------|
| CBN-Anteil | 95 % |
| Bindemittel | Co-Al-WC |

CBN-Wendeschneidplatten

Funktionen

- Geeignet für die Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstückstoffe wie Sintermetalle, gehärtete Stähle und Superlegierungen.
- Spart Bearbeitungskosten ein und verkürzt Taktzeiten durch die Möglichkeit, gehärtete Stähle zu bearbeiten.
- Erzeugt hervorragende Oberflächengüten.
- Deutliche Produktivitätssteigerung durch Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von gehärtetem Stahl.
- Ermöglicht Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Gusseisen.



ISCAR bietet 7 **CBN** (Kubisches Bornitrid)

Schneidstoffsorten für die Bearbeitung von zwei Werkstückstoffgruppen an:

Für gehärteten Stahl:

ISO-H: IB10H, IB20H, IB10HC, IB25HC, IB25HA

Für hoch hitzebeständige Legierungen:

ISO-S: IB05S, IB10S



CBN-Schneidstoffsorten

Schneidstoffsorten und Anwendungen für gehärteten Stahl

| Werkstückstoff | | ISCAR-Sorte | Zusammensetzung (% CBN) | Eigenschaften und Anwendungen | |
|--|---------------------|-------------|-------------------------|-------------------------------|--|
| ISO-H Unbeschichtete CBN-Feinkornsorte | Gehärteter Stahl | ↑ ↓ | IB10H | 53.5 | Hervorragende Oberflächengüte Feinstkornsorte Kontinuierlicher Schnitt |
| | | | IB20H | 65 | Gefüge aus feiner und mittlerer CBN -Korngröße. Allgemeine Anwendung für kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitt. |
| | | | IB50 | 50 | Schlichten von gehärtetem Stahl (45-65 HRC) und Kugelgraphitguss (Kontinuierlicher Schnitt). |
| | | | IB55 | 60 | Vorschlichten von gehärtetem Stahl (45 - 65 HRC) und Kugelgraphitguss. Unterbrochener Schnitt |
| ISO-H Beschichtet | Zähigkeit | ↑ ↓ | IB10HC | 53.5 | TiN-beschichtet, kontinuierliche Hochgeschwindigkeitsbearbeitung |
| | | | IB25HC | 75 | Ti (C, N, O)-beschichtete CBN -Sorte Kontinuierlicher bis unterbrochener Schnitt mit hohen Geschwindigkeiten |
| | | | IB25HA | 65 | Ti (C, N)-beschichtete CBN - Sorte Sehr zäh. Für allgemeine Anwendungen mit zwei Spanformertypen (HF, HM) |

Schneidstoffsorten und Anwendungen für Gusseisen

| Werkstückstoff | | ISCAR-Sorte | Zusammensetzung (% CBN) | Eigenschaften und Anwendungen |
|--|--------|-------------|-------------------------|---|
| ISO-K Gusseisen und harte Werkstück- stoffe | ↑ ↓ | IB85 | 85 | Gehärteter Stahl und Gusseisen (< 45 HRC). Grauguss und Kugelgraphitguss. Superlegierungen/ hoch hitzebeständige Legierungen. Sinterwerkstoffe < 17 % Co . Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Gusseisen. |
| | | IB90 | 90 | Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Gusseisen, Sintermetallen und Superlegierungen. |

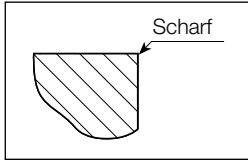
Schneidstoffsorten und Anwendungen für hoch hitzebeständige Legierungen

| Werkstückstoff | | ISCAR-Sorte | Zusammensetzung (% CBN) | Eigenschaften und Anwendungen |
|--|--------|-------------|-------------------------|--|
| ISO-S Exotische Werkstück- stoffe | ↑ ↓ | IB05S | 95 | CBN -Feinstkornsorte für die Bearbeitung von eisenhaltigen Sintermetallen. |
| | | IB10S | 95 | Für die Bearbeitung von Ventilsitzen, Sintermetallen und Ti-Legierungen. |
| | | IB90 | 90 | Für die Bearbeitung von gesintertem Wolframkarbid, Sintermetallen und Superlegierungen. |

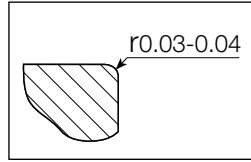
Schneidkantenausführung und Anwendungsempfehlungen

Fasengröße für Standard-Wendescheidplatten

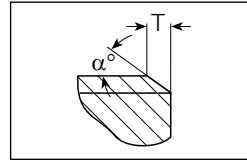
| Schneidstoffsorte | IN22 | IN23 | IS80 | IS8 | IS9 | IN11 | IB50 | IB55 | IB85 | IB90 | IS6 | IW7 | IN420 |
|-------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|
| T (mm) | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.10 | 0.20 | 0.14 | 0.14 | 0.14 | 0.14 | 0.20 | 0.10 | 0.2 |
| a° | 25° | 25° | 25° | 25° | 25° | 20° | 20° | 20° | 20° | 20° | 25° | 25° | 25° |



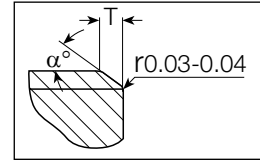
F Fasengröße für Standard-Wendescheidplatte



E Zum Vorschlichten und Schlichten
f < 0,2 mm



T Zum Vorschlichten und Schlichten
f > 0,2 mm



S Zum leichten Schruppen und Schruppen
f > 0,2 mm

Siliziumnitrid für die Bearbeitung von Gusseisen und hoch hitzebeständigen Legierungen

Was ist ISCANITE?

ISCANITE ist ein Schneidstoff, der über 90 % Siliziumnitrid enthält. **ISCANITE** wird in einem speziellen Herstellungsverfahren heiß gepresst, um eine hohe Dichte und außergewöhnliche Zähigkeit bei hoher Wärmewechselbelastbarkeit zu erreichen. Diese charakteristischen Eigenschaften machen **ISCANITE** zum idealen Schneidstoff mit einer Schlagfestigkeit, die beschichtetem Hartmetall nahe kommt und einer Wärme- und Verschleißfestigkeit, die Aluminiumoxid-Keramik entspricht

Welche Werkstückstoffe kann man mit ISCANITE bearbeiten?

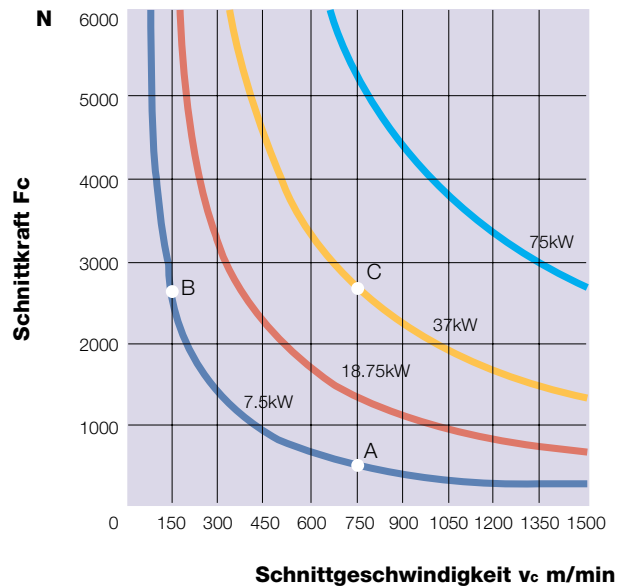
ISCANITE wird vorrangig zur Bearbeitung von Gusseisen, hoch hitzebeständigen Legierungen, Messing eingesetzt. Stahl ist der einzige Werkstückstoff, der wegen einiger chemischer Unverträglichkeiten nicht bearbeitet werden kann.

Vorteile von ISCANITE

ISCANITE steigert die Produktivität, senkt die Bearbeitungskosten und reduziert die Schnittkräfte drastisch. **ISCANITE** erhöht die Produktivität durch höhere Zerspanungsleistung und kann das Potential einer Maschine voll ausnutzen. Die Bearbeitungskosten reduzieren sich durch höhere Standzeiten, kürzere Nebenzeiten für Auswechseln, Messen und Justieren.

Schnittgeschwindigkeit und Schnittkraft

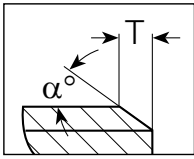
Vorzugsweise sollte mit höheren Schnittgeschwindigkeiten und niedrigeren Schnittkräften gearbeitet werden (A ist B vorzuziehen, siehe Graphik). In diesem Fall verringert sich der Druck auf das Werkstück und dessen Tendenz, sich zu bewegen oder zu vibrieren nimmt ab. Falls die verfügbare Antriebsleistung höher ist oder die Maschinenleistung gesteigert werden kann, ist eine höhere Schnittgeschwindigkeit von 750 m/min möglich, mit gleicher Schnittkraft wie bei B (siehe C in der Graphik). Der positive Einfluss von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub auf die Bearbeitung:
Mit **ISCANITE** Siliziumnitrid-Wendescheidplatte sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich.



Neue Schneidkantenausführungen

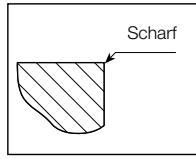
Verfügbar für die folgenden Schneidstoffsorten: IB10HC, IB10H, IB20H, IB25HC, IB25HA, IB05S, IB10S.

Bestehend

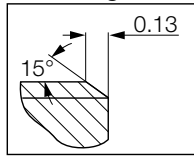


T Für kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitt

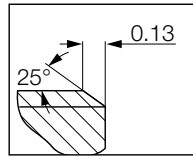
Neue Schneidkantenausführungen



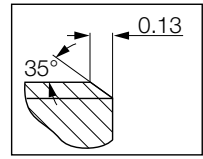
S Für gute Oberflächengüte



F Zum Schlichten im kontinuierlichen Schnitt

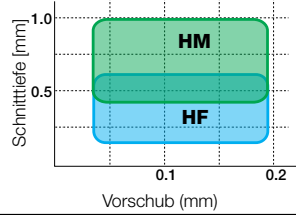
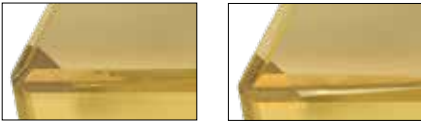


M Für mittlere Bearbeitungen bei kontinuierlichem oder leicht unterbrochenem Schnitt



R Für leicht bis stark unterbrochenen Schnitt, zum Schlichten

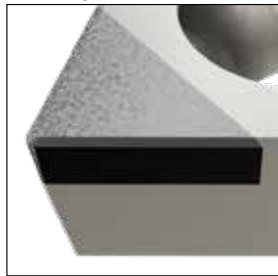
Spanbruchbereich für gehärteten Stahl



Neue, innovative Spanformer für die Hart-Weichbearbeitung. von gehärtetem Stahl

ISCAR bietet CBN-Schneideinsätze mit zwei unterschiedlichen Spanformer-Typen an: HF und HM.

Ohne Spanformer



Spankontrolle bei langen, linearen Schnitten nicht zufriedenstellend

Neue Spanformer

HF-Typ

Hervorragende Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen



HM-Typ

Geeignet für große Schnitttiefen



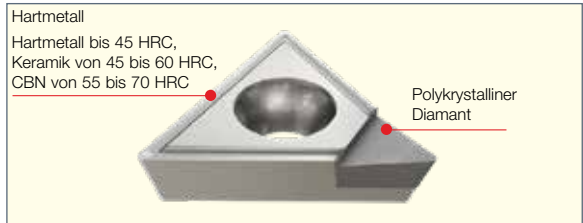
Beim Drehen von Hart-Weich-Werkstückstoffen entstehen oft lange Späne. Die Spanformer **HF** und **HM** bieten hier hervorragende Spankontrolle bei unterschiedlichen Bearbeitungstiefen.



PKD-WENDESCHNEIDPLATTEN

Eigenschaften

- mit Spanformern wird eine höhere Prozesssicherheit sichergestellt.
- Längere Standzeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung durch hohe Verschleißfestigkeit. Hinweis: Nicht für die Bearbeitung von Stahl und Gusseisen geeignet.



Schneidstoffsorten und Anwendung


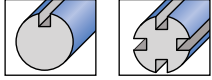
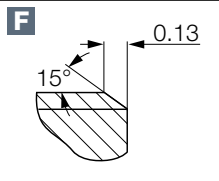
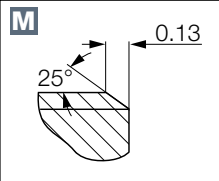
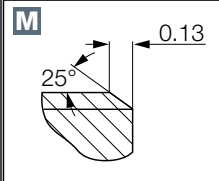
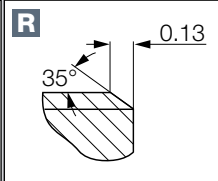
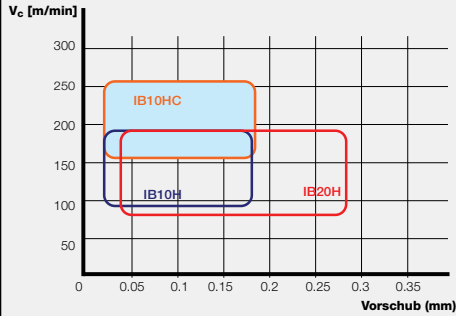
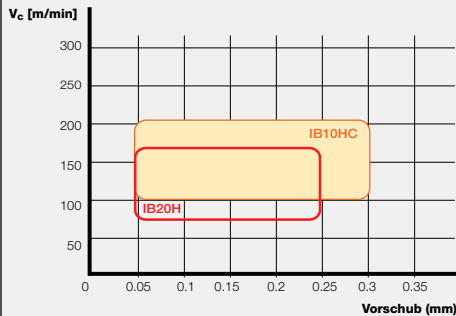
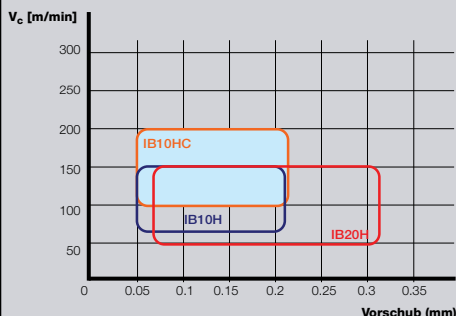
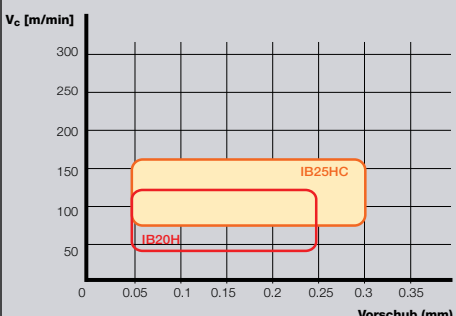
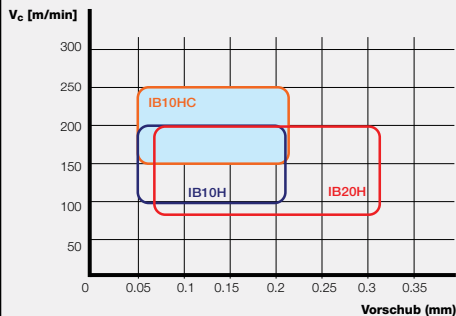
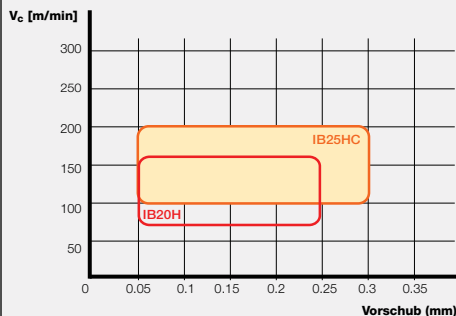
| Bindemittel | Diamantgröße | Schneidstoffsorte | Eigenschaften und Anwendung |
|-------------|--------------|-------------------|---|
| Kobalt | 8-9 µm | ID5 | Al-Legierungen (Si < 12 %), Cu-Legierungen, allg. Bearbeitung von NE-Metallen |


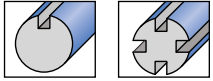
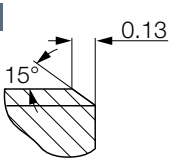
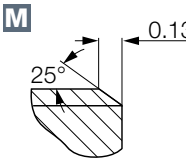
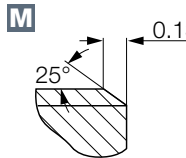
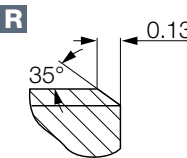
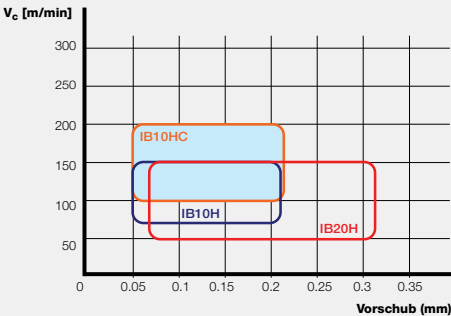
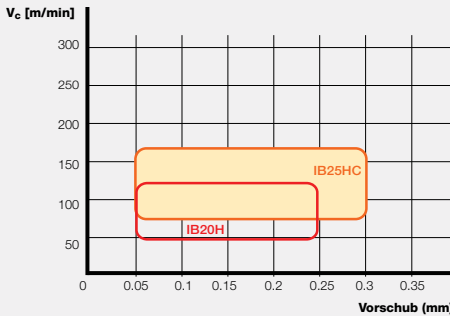
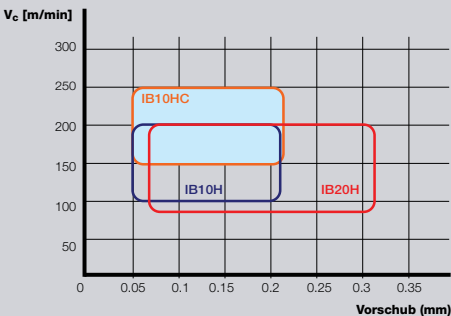
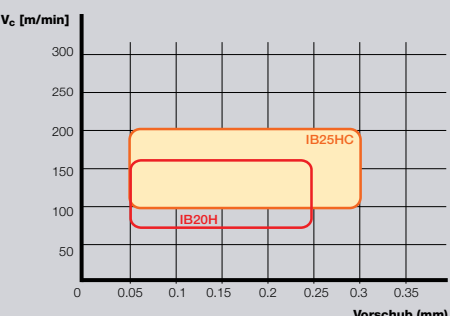
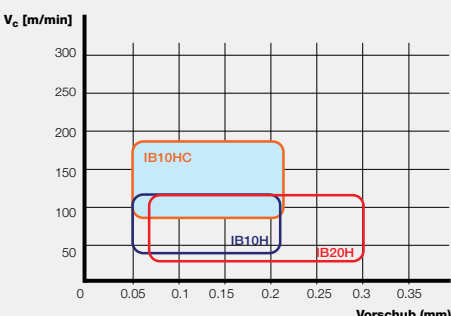
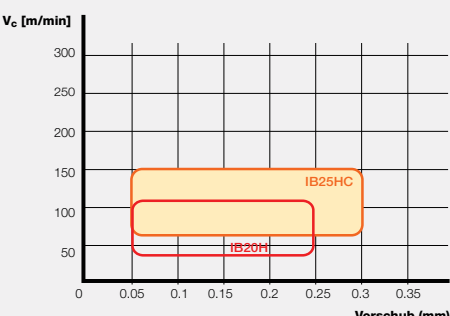
Schnittwertempfehlungen

| Bauteil | Schnittgeschwindigkeit (m/min) | f (mm) | Schnitttiefe (mm) | Schneidstoffe zum Hartdrehen |
|---------------------|--------------------------------|----------|-------------------|------------------------------|
| Al-Leg. (4-9 % Si) | 800-2500 | 0.1-0.3 | | ID5 |
| Al-Leg. (9-14 % Si) | 600-1280 | 0.1-0.3 | 0.05-3.0 | ID5 |
| CU-Legierung | 600-1000 | 0.05-0.2 | 0.05-3.0 | ID5 |

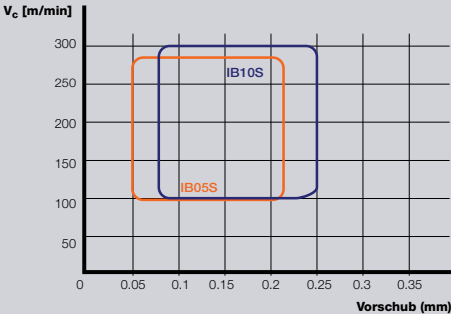
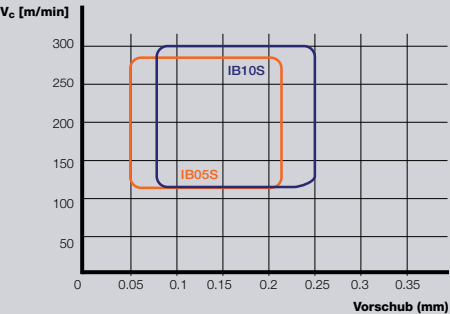
Schnittparameter und Anwendungsempfehlungen

Bearbeitungsbereiche von ISO-H-Schneidstoffsorten

| |  Kontinuierlicher Schnitt |  Unterbrochener Schnitt |
|------------------------------------|---|--|
| Empfohlene Schneidkantenausführung |   |   |
| Einsatz-Stahl (55-62 HRC) |  |  |
| Lagerstahl (58-65 HRC) |  |  |
| Hochfester Stahl (45-56 HRC) |  |  |

| |  Kontinuierlicher Schnitt |  Unterbrochener Schnitt | | |
|------------------------------------|---|---|--|---|
| Empfohlene Schneidkantenausführung |  F 0.13 |  M 0.13 |  M 0.13 |  R 0.13 |
| Kaltarbeitsstahl (55-64 HRC) |  |  | | |
| Warmarbeitsstahl (45-56 HRC) |  |  | | |
| Schnellarbeitsstahl |  |  | | |

Bearbeitungsbereich von ISO-S-Schneidstoffsorten

| Sintermetalle (45-68 HRC) |  |  |
|---------------------------|---|--|
|---------------------------|---|--|

Schnittparameter zum Drehen

| ISO | Werkstückstoff | Eigenschaft | Zugfestigkeit Rm [N/mm ² =MPa] | Härte HB | Werkstückstoff Nr. | |
|----------|--|--------------------------|--|-------------|-----------------------|---|
| P | Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl | < 0,25 % C | Geglüht | 420 | 125 | 1 |
| | | > = 0,25 % C | Geglüht | 650 | 190 | 2 |
| | | < 0,55 % C | Vergütet | 850 | 250 | 3 |
| | | > = 0,55 % C | Geglüht | 750 | 220 | 4 |
| | | Vergütet | 1000 | 300 | 5 | |
| | Stahl mit geringen Legierungsanteilen und Stahlguss (weniger als 5 % Legierungselemente) | Geglüht | 600 | 200 | 6 | |
| | | Vergütet | 930 | 275 | 7 | |
| | | | 1000 | 300 | 8 | |
| | | | 1200 | 350 | 9 | |
| | Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl | Geglüht | 680 | 200 | 10 | |
| | | Vergütet | 1100 | 325 | 11 | |
| | | Ferritisch/martensitisch | 680 | 200 | 12 | |
| | | Martensitisch | 820 | 240 | 13 | |

| ISO | Werkstückstoff | Eigenschaft | Zugfestigkeit Rm [N/mm ² =MPa] | Härte HB | Werkstückstoff Nr. |
|----------|-----------------------|--------------|--|-------------|-----------------------|
| M | Rostbeständiger Stahl | Austenitisch | 600 | 180 | 14 |

| ISO | Werkstückstoff | Eigenschaft | Zugfestigkeit Rm [N/mm ² =MPa] | Härte HB | Werkstückstoff Nr. |
|----------|------------------------|--------------------------|--|-------------|-----------------------|
| K | Grauguss (GG) | Perlitisch/ferritisch | | 180 | 15 |
| | | Perlitisch/martensitisch | | 260 | 16 |
| | Kugelgraphitguss (GGG) | Ferritisch | | 160 | 17 |
| | | Perlitisch | | 250 | 18 |
| | Temperguss | Ferritisch | | 130 | 19 |
| | | Perlitisch | | 230 | 20 |

| ISO | Werkstückstoff | Eigenschaft | Zugfestigkeit Rm [N/mm ² =MPa] | Härte HB | Werkstückstoff Nr. | |
|----------|------------------------|------------------------------|--|-------------|-----------------------|----|
| N | Aluminiumknetlegierung | Nicht aushärtbar | | 60 | 21 | |
| | | Ausgehärtet | | 100 | 22 | |
| | Aluminiumguss, legiert | < = 12 % Si | Nicht aushärtbar | | 75 | 23 |
| | | | Ausgehärtet | | 90 | 24 |
| | | > 12 % Si | Hoch hitzebest. Legierungen | | 130 | 25 |
| | | > 1 % Pb | Automatenstahl | | 110 | 26 |
| | Kupferlegierungen | Messing | | 90 | 27 | |
| | | Elektrolytkupfer | | 100 | 28 | |
| | Nichteisen | Duroplaste, Faserkunststoffe | | | | 29 |
| | | Hartgummi | | | | 30 |

| ISO | Werkstückstoff | Eigenschaft | Zugfestigkeit Rm [N/mm ² =MPa] | Härte HB | Werkstückstoff Nr. |
|----------|----------------------------------|----------------------|--|-------------|-----------------------|
| S | Hoch hitzebeständige Legierungen | Fe-Basis | Geglüht | 200 | 31 |
| | | | Ausgehärtet | 280 | 32 |
| | Superlegierungen | Ni- oder Co-Basis | Geglüht | 250 | 33 |
| | | | Ausgehärtet | 350 | 34 |
| | | | Gegossen | 320 | 35 |
| | Titan | | Rm 400 | | 36 |
| | Ti-Legierungen | Alpha- und Beta-Leg. | Rm 1050 | | 37 |

| ISO | Werkstückstoff | Eigenschaft | Zugfestigkeit Rm [N/mm ² =MPa] | Härte HB | Werkstückstoff Nr. |
|----------|------------------|-------------|--|-------------|-----------------------|
| H | Gehärteter Stahl | Gehärtet | | 55 HRC | 38 |
| | | Gehärtet | | 60 HRC | 39 |
| | Schalenhartguss | Gegossen | | 400 | 40 |
| | Gusseisen | Gehärtet | | 55 HRC | 41 |

Schnittgeschwindigkeit

| Cermet | | Cermet + PVD | | Hartmetall + PVD | Hartmetall + MT-CVD | | |
|---------|---------|--------------|---------|------------------|---------------------|---------|------------|
| IC20N | IC30N | IC520N | IC530N | IC830 | IC8250 | IC8150 | IC5005/428 |
| 250-400 | 230-380 | 250-420 | 230-400 | 120-200 | 230-380 | 280-420 | 300-450 |
| 220-350 | 200-330 | 220-380 | 200-350 | 100-170 | 200-340 | 240-380 | 260-400 |
| 180-320 | 160-300 | 180-350 | 160-320 | 80-150 | 170-300 | 200-340 | 220-360 |
| 210-340 | 190-320 | 210-370 | 190-340 | 90-160 | 190-320 | 220-360 | 240-380 |
| 160-300 | 140-280 | 160-330 | 140-300 | 80-130 | 160-280 | 180-320 | 200-340 |
| 180-320 | 160-300 | 180-350 | 160-320 | 80-150 | 170-300 | 200-340 | 220-360 |
| 170-300 | 150-280 | 170-330 | 150-300 | 70-130 | 160-280 | 200-320 | 220-340 |
| 160-250 | 140-230 | 160-280 | 140-250 | 60-120 | 140-250 | 190-300 | 210-320 |
| 150-220 | 130-200 | 150-250 | 130-230 | 50-100 | 120-220 | 180-280 | 200-300 |
| 180-300 | 160-280 | 180-330 | 160-300 | 80-130 | 170-280 | 200-320 | 220-340 |
| 150-220 | 130-200 | 150-250 | 130-230 | 50-100 | 120-220 | 180-280 | 200-300 |
| 210-340 | 190-320 | 210-370 | 190-340 | 90-160 | 190-320 | 220-360 | 240-380 |
| 180-320 | 160-300 | 180-350 | 160-320 | 80-150 | 170-300 | 240-380 | 260-400 |

| Cermet + PVD | | Hartmetall + PVD | | Hartmetall + MT-CVD | |
|--------------|---------|------------------|-----------|---------------------|---------|
| IC520N | IC530N | IC807/907 | IC808/908 | IC6015 | IC6025 |
| 150-280 | 140-250 | 100-200 | 90-200 | 140-250 | 120-180 |

| Hartmetall + MT-CVD | | | Keramik | | | | Keramik + CVD | CBN | |
|---------------------|--------------|---------|---------|---------|----------|----------|---------------|-----------|---------|
| IC5005/ 428 | IC5010/ 4028 | IC8150 | IN11 | IN23 | IS6 | IS8 | IS80 | IB90 / 85 | IB50 |
| 160-300 | 160-300 | 140-280 | | 150-400 | 500-900 | 80-300 | | | 200-400 |
| 140-280 | 140-280 | 120-240 | | 100-350 | 500-900 | 50-250 | | | 150-350 |
| 350-700 | 300-600 | 250-350 | 300-800 | 300-600 | 500-1200 | 300-1000 | 400-1000 | 500-12000 | |
| 300-600 | 250-500 | 200-300 | 200-600 | 200-500 | 500-1200 | 250-800 | 300-800 | 400-1000 | |
| 200-350 | 250-400 | 180-320 | | | | | | | 350-500 |
| 180-280 | 200-320 | 150-250 | | | | | | | 150-400 |

| Unbeschichtetes Hartmetall | PKD |
|----------------------------|----------|
| IC20 | ID5 |
| 1000-2500 | 600-2500 |
| 300-1000 | 600-2500 |
| 300-1000 | 600-2500 |
| 200-600 | 600-2500 |
| | |
| 250-600 | 600-1000 |
| 180-400 | 600-800 |
| 150-300 | 600-800 |
| | |
| | |

| Unbeschichtetes Hartmetall | | Hartmetall + PVD | | | | Whisker | CBN | | | |
|----------------------------|--------|------------------|-------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| IC07 | IC20 | IC804 | IC806 | IC907 | IC3028 | IW7 | IB05S | IB10S | IB90 | IB85 |
| 40-55 | 35-45 | | | 50-80 | 30-40 | | | | | |
| 30-45 | 25-35 | | | 40-65 | 20-30 | | | | | |
| 30-40 | 25-30 | 65 - 105 | 50-80 | 45-60 | 20-25 | 150-450 | | | | |
| 20-30 | 15-25 | 50 - 90 | 40-70 | 35-45 | 10-20 | | 100-250 | 100-250 | 100-200 | 120-240 |
| 25-35 | 20-30 | 40 - 85 | 30-65 | 30-50 | 15-25 | | | | | |
| 100-160 | 80-160 | | | 150-200 | 130-160 | | | | | |
| 50-60 | 50-60 | | | 50-100 | 30-60 | | | | | |

| Keramik | | | | CBN | | | | | | | Hartmetall + PVD |
|---------|----------|--------|--------|---------|---------|----------|---------|---------|--------|-----------|------------------|
| IN22 | IN420 | IN23 | IS8 | IB10HC | IB10H | IB50 /55 | IB20H | IB25HC | IB25HA | IB85 / 90 | IC907 |
| 50-150 | 60 - 170 | 40-120 | | 150-350 | 100-220 | 100-140 | 100-220 | 100-220 | 90-200 | 80-140 | 40-100 |
| 50-120 | 60 - 140 | 40-100 | | 150-350 | 100-220 | 80-120 | 100-220 | 100-220 | 90-200 | 60-120 | 30-60 |
| 30-200 | 30 - 230 | | | | | | | | | 70-150 | |
| | | 80-120 | 60-100 | | | | | | | 100-140 | |

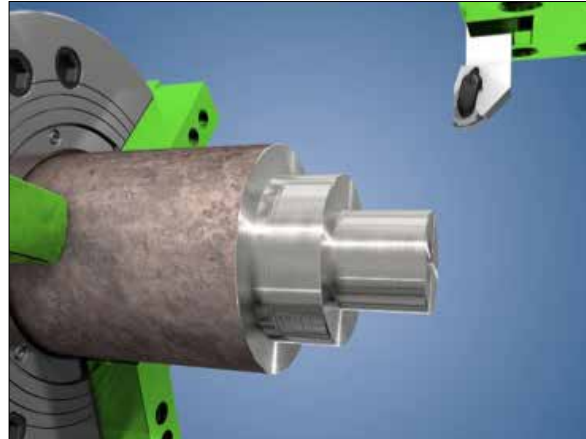
Drehbearbeitung mit CBN-Wendeschneidplatten

Vorteile von CBN-Wendeschneidplatten

- 1 Können Schleifvorgänge ersetzen, was Bearbeitungskosten reduziert.
- 2 Formbeständigkeit: Besonders wichtig in der Massenproduktion. Reduziert Ausschuss.
- 3 Umweltfreundlichkeit: Minimiert Ausschuss von Kühlmittel. Um die besten Resultate bei der Bearbeitung harter Werkstückstoffe zu erzielen, sollten folgende Informationen berücksichtigt werden:
 - Die Härte von **CBN** liegt bei 4500 **HV**. Dieser hohe Wert ermöglicht es, harte Werkstückstoffe mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschüben zu bearbeiten.
 - Nicht nur die richtigen Werkzeuge, aber auch die richtige Vorbereitung, Umfeld und Bedingungen sind beim Drehen harter Werkstückstoffe enorm wichtig.

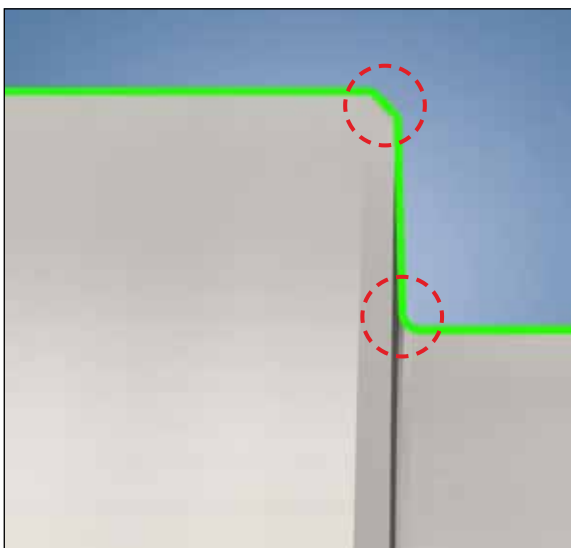
Wichtige Punkte bei der Planung der "Weichbearbeitung":

- Gratbildung vermeiden.
- Maß- und Formtoleranzen einhalten.
- Wiper-Wendeschneidplatte für eine hohe Oberflächengüte einsetzen.
- Scharfe Werkstückkanten mit Radien und Fasen versehen.

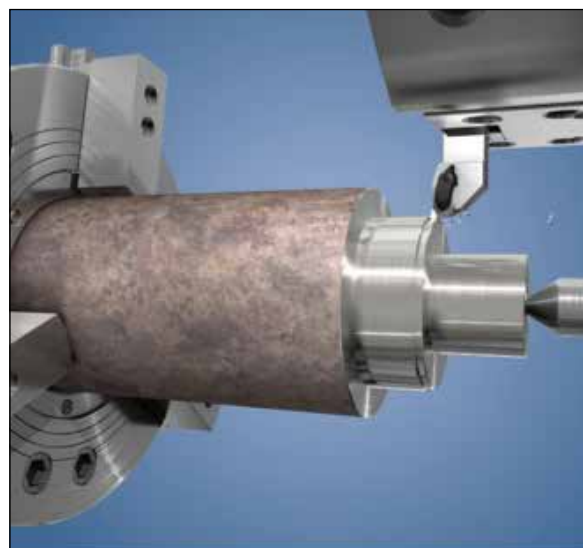


Stabile Klemmung des Werkstücks und Halters

- Kühlschmierstoff - im Allgemeinen wird bei der Bearbeitung harter Werkstückstoffe kein Kühlmittel eingesetzt, da **CBN-Wendeschneidplatten** hohe Temperaturen aushalten können. So können Kosten gespart und die Umwelt geschont werden. Ein weiterer Vorteil liegt darin, dass sich der Werkstoff während der Bearbeitung aufheizt und somit weicher und einfacher zu bearbeiten wird. In Ausnahmefällen kann der Einsatz von Kühlmittel angebracht sein: z.B. beim Drehen mit kontinuierlichem Schnitt, wenn hohe Ansprüche an die Oberflächengüte und Maßhaltigkeit gestellt werden.



Scharfe Werkstückkanten im "weichen" Zustand verrunden und fassen.



Verwenden Sie einen Reitstock bei der Bearbeitung langer Werkstücke.