

Sorten: NC3205 · NC3215 · NC3225 · NC3235

NC3200

Wendeschneidplatten

KORLOY
TECH-NEWS



- CVD beschichtete Wendeschneidplatten zum Drehen von Stahl.
- Neue CVD-Beschichtung steigert die Produktivität und sorgt für stabile Werkzeugstandzeiten.

CVD beschichtete Wendeschneidplatten zum Drehen von Stahl

NC3200 Wendeschneidplatten

In der heutigen Zeit sind Sorten, die hohe Präzision, hohe Qualität, hohe Produktivität und stabile Werkzeugstandzeiten zur Verbesserung der Schnittqualität in der Automobil- und Zulieferindustrie erforderlich.

KORLOY hat CVD-Wendeschneidplatten für das Drehen von Stahl auf den Markt gebracht, die eine stabile Schnittqualität und hohe Produktivität bei weniger Verschleiß, Ausbrüchen und Brüchen beim Drehen von Stahl aufweisen.

NC3205 erhöht die Produktivität durch die neue CVD-Beschichtungstechnologie für das Hochgeschwindigkeits-

drehen, spart Zeit durch weniger Werkzeugwechsel und minimiert Standzeitabweichungen.

NC3235 erreicht hohe Produktivität und stabile Standzeiten durch die neue CVD-Beschichtungstechnologie mit Stabilität und hoher Gleitfähigkeit bei stark unterbrochenen Schnitten, bei denen oft Werkzeugbrüche drohen.

Die Produktpalette für das Drehen von Stahl wird durch die Einführung von **NC3205** und **NC3225** vervollständigt. Ergänzt durch **NC3215** und **NC3225**, deckt sie die allgemeine Stahlbearbeitung für verschiedenste Anwendungen beim Kunden ab.



Neue CVD-Beschichtung mit guter Hitzebeständigkeit und Verschleißfestigkeit

- Optimale Sorte für höchste Produktivität bei Drehen von Stahl.

Exklusives Substrat für jede Sorte

- optimal für kontinuierlichen und unterbrochenem Schnitt.

Hohe und stabile Werkzeugstandzeiten

- Verbesserte Gleitfähigkeit und Bruchfestigkeit.

Optimiertes Line-up bei hohen Schnittparametern

- NC3205, NC3215, NC3225, NC3235

Eigenschaften

Hochgradig gleitfähige Beschichtung mit feinstem Oberflächenfinish

- Neue CVD-Beschichtung und neues Substrat erhöhen die Stabilität
- Anwendung der neuen CVD-Beschichtung zur Steigerung der Produktivität und der Standzeit



CVD-Beschichtung mit erhöhter Verschleißfestigkeit und hoher Schutz gegen Absplitterungen

- Stabile Werkzeugstandzeiten durch erhöhte Verschleißfestigkeit,
- Bruchfestigkeit und Hitzebeständigkeit, exzellente Spanabfuhr

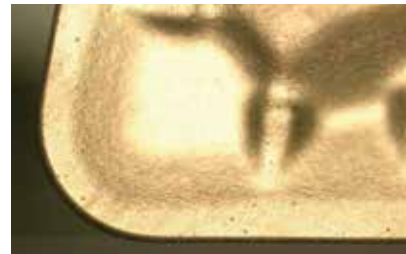
Substrat mit hoher Zähigkeit und Hitzebeständigkeit

- Exklusive Substrate für jede Sorte erhöhen die Lebensdauer der Werkzeuge

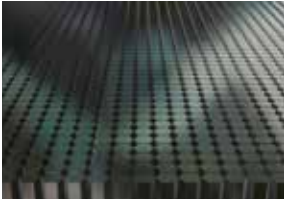

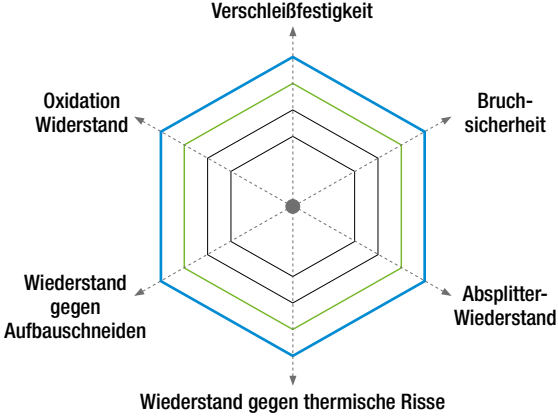
Neue CVD-Beschichtung und neues Substrat erhöhen die Stabilität



NC3205, NC3235

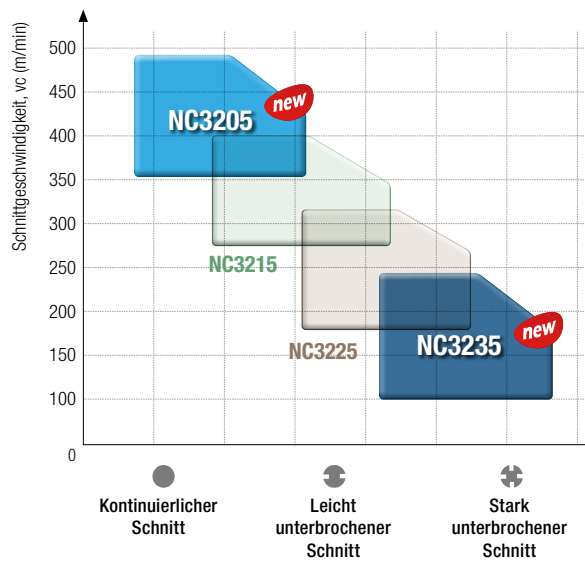


Bestehende Sorte

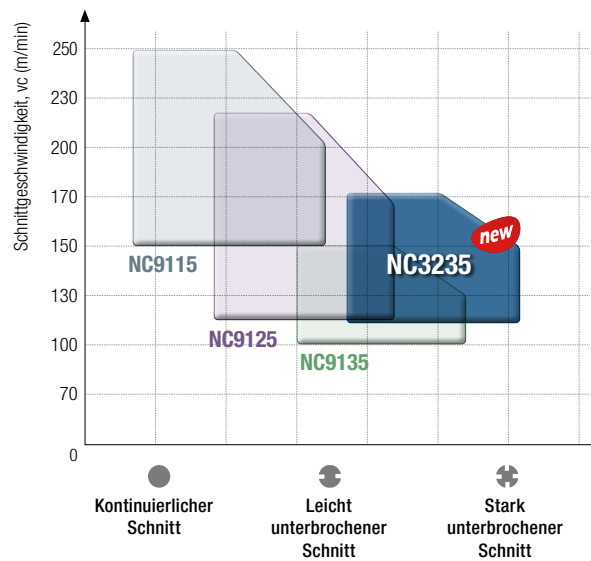
Technik zur Orientierungskontrolle der Kristalle	Herkömmliche Anordnung der Kristalle	Vergleich der Beschichtungstechnologien
		<p> — Kristallorientierungskontrolle — Herkömmliche Anordnung der Kristalle </p> 
<ul style="list-style-type: none"> • Spezielle Kristallorientierung der Neuen CVD-Beschichtungstechnologie sorgt für lange, Werkzeuglebensdauer und Verschleißfestigkeit. 	<ul style="list-style-type: none"> • Zufällig erzeugte Kristallorientierung. • Einschränkung der Verschleißfestigkeit und Schnittstabilität. 	

Anwendungsbereich

P Stahl



M Rostfreier Stahl

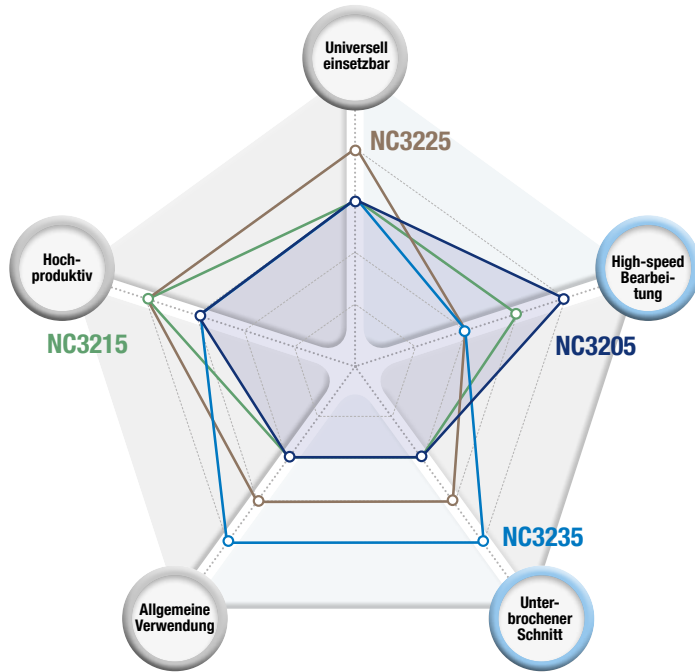


Empfohlene Schnittbedingungen

basierend auf CNMG120408

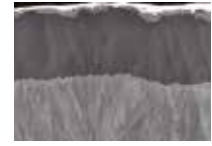
ISO	Werkstoff			Spezifische Schnittkraft (N/mm²)	Härte (HB)	Empfohlene Schnittbedingungen			
	Werkstück	ISO	AISI			vc (m/min)			
						NC3205	NC3215	NC3225	NC3235
P	Kohlenstoff-Stahl	C25	1025	1500	125	330	300	270	210
						370	340	310	250
						410	380	350	290
		C35	1035	1600	150	310	280	250	190
						350	320	290	230
						390	360	330	270
	C55	1055	1700	229	290	260	230	170	
					330	300	270	210	
					370	340	310	250	
	Niedrig legierter Stahl	42CrMo4	4140 (H)	1700	180	260	240	200	140
						300	270	240	180
						340	310	280	220
-		4145 (H)	2050	350	240	210	180	120	
					280	250	220	160	
					320	290	260	200	
Hochlegierter Stahl	(X100CrMoV5 1)	D2	1950	200	220	190	160	100	
					260	230	200	140	
					300	270	240	180	
	X40CrMoV5-1	H13	3000	352	220	190	160	100	
					255	225	195	135	
					290	260	230	170	
Lagerstahl	B1	52100	1950	201	260	230	200	140	
					300	270	240	180	
					340	310	280	220	
M	Feritsch-Martensitischer Stahl	X6Cr17 X12Cr13	430 410	1800	≤ 200	-	-	-	120
						-	-	-	145
						-	-	-	170
	Austenitischer Stahl	X5CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2	304 316	2000	≤ 187	-	-	-	120
						-	-	-	145
						-	-	-	170
	Austenitisch-ferritischer Stahl (Duplex)	(X2CrNiMoN22-5-3) (X2CrNiMoCuN25-6-3) (X2CrNiMoN 25-7-4)	S31803 S32205 S32750	2200	≤ 310	-	-	-	70
						-	-	-	90
						-	-	-	90
	Stahl ausscheidungsgehärtet	X5CrNiCuNb16-4	S17400	2800	≤ 350	-	-	-	50
						-	-	-	85
						-	-	-	120

Auswahl der Spanbrecher



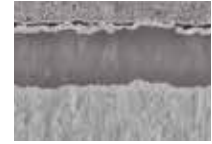
NC3205 new

- Hohe Performance bei hohen Schnittgeschwindigkeiten im kontinuierlichen Schnitt
- Gute Verschleißfestigkeit



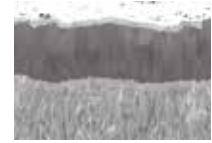
NC3215

- Hohe Schnittleistung bei mittlerer bis hoher Geschwindigkeit und leicht unterbrochenem Schnitt
- Gute Verschleißfestigkeit und Hitzebeständigkeit



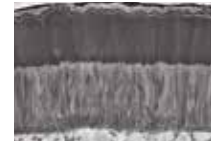
NC3225

- Hohe Schnittleistung bei mittlerer Geschwindigkeit und mittel unterbrochenem Schnitt
- 1. Empfehlung



NC3235 new

- Hohe Schnittleistung bei mittlerer bis niedriger Geschwindigkeit und stark unterbrochenem Schnitt
- Gute Zerspanungsbeständigkeit und Bruchfestigkeit



Sorte	Universell einsetzbar	High-speed Bearbeitung	Unterbrochener Schnitt	Allgemeine Verwendung	Hochproduktiv
NC3205 new	★★★	★★★★★	★★	★★	★★★
NC3215	★★★	★★★	★★	★★	★★★★★
NC3225	★★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★★
NC3235 new	★★★	★★	★★★★★	★★★★★	★★★

Merkmale der CVD Beschichtung

Sorte	ISO	Merkmale
NC3205 new	P01 - P15	Sehr hohe Verschleißfestigkeit und Verformungsbeständigkeit bei hoher Geschwindigkeit und kontinuierlichem Schnitt
NC3215	P05 - P25	Sehr hohe Verschleißfestigkeit und Hitzebeständigkeit bei mittlerer bis hoher Geschwindigkeit und leicht unterbrochenem Schnitt
NC3225	P15 - P35	Sehr hohe Verschleiß- und Ausbruchsfestigkeit bei mittlerer Geschwindigkeit und mittlerer Schnittunterbrechung
NC3235 new	P25 - P45	Sehr hohe Bruchfestigkeit und Ausbruchsicherheit bei mittlerer bis niedriger Geschwindigkeit und stark unterbrochenem Schnitt

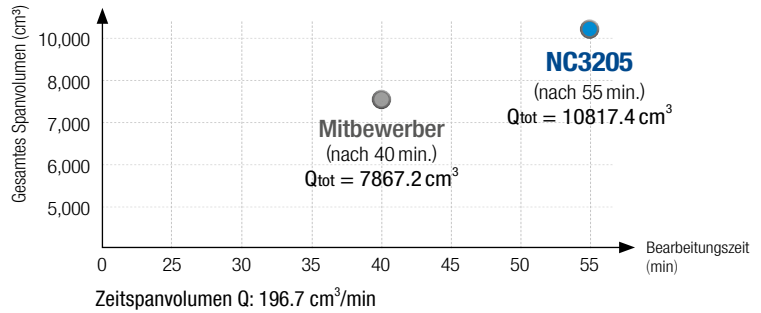
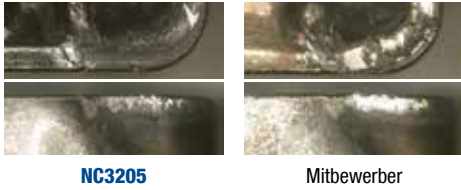
Auswahlssystem für CVD-beschichtete Sorten

Werkstück	Bearbeitung	Sorte	Empf. Schnittgeschwindigkeit (m/min)	ISO	Anwendungsbereich
P	Schnitt kontinuierlich	NC3205	315 (220 - 410)	P01	
				P10	
	Schnitt unterbrochen	NC3215	285 (190 - 380)	P20	
		NC3225	255 (160 - 350)	P30	
		NC3235	195 (100 - 290)	P40	

Leistungsbeurteilung

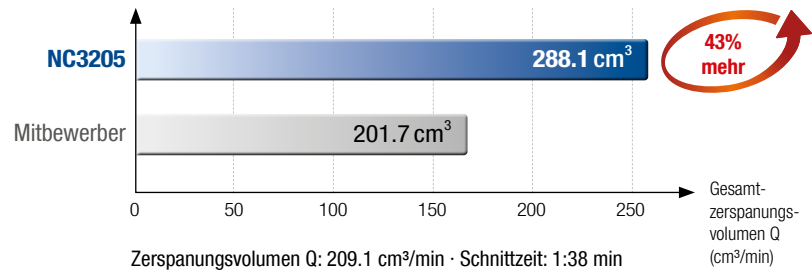
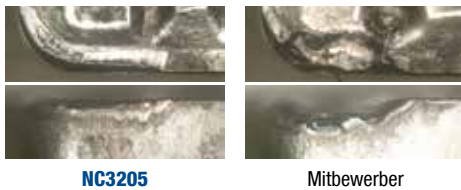
Verschleißfestigkeit

- **Werkstück** Legierter Stahl (42CrMo4, HB180)
- **Schnittbedingungen** $vc = 330 \text{ m/min} \cdot fn = 0,30 \text{ mm/U} \cdot ap = 1,5 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-MP (NC3205) **Halter** PCLNL2525-M12N



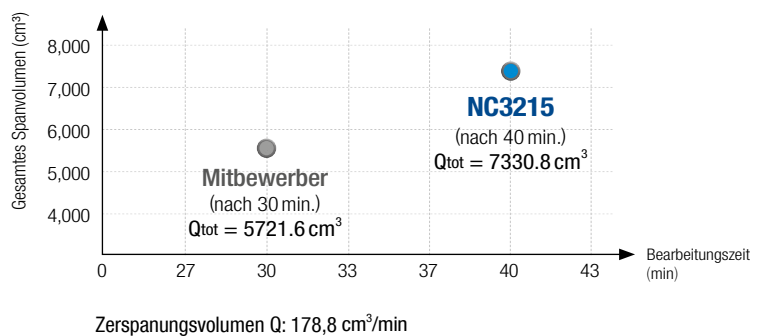
Widerstandsfähigkeit gegen Ausbrüche

- **Werkstück** Chromlegierter Stahl (20Cr4H, HB260)
- **Schnittbedingungen** $vc = 250 \text{ m/min} \cdot fn = 0,2 \text{ mm/U} \cdot ap = 3,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-MP (NC3205) **Halter** PCLNL2525-M12N



Verschleißfestigkeit

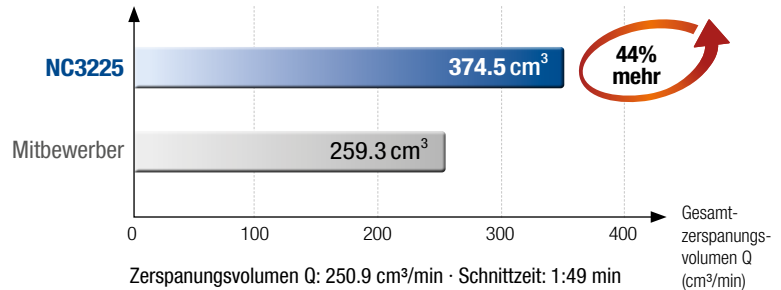
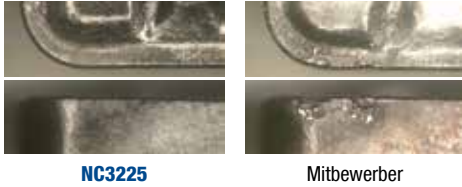
- **Werkstück** Legierter Stahl (42CrMo4, HB180)
- **Schnittbedingungen** $vc = 300 \text{ m/min} \cdot fn = 0,3 \text{ mm/U} \cdot ap = 2,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-MP (NC3215) **Halter** PCLNL2525-M12N



Leistungsbeurteilung

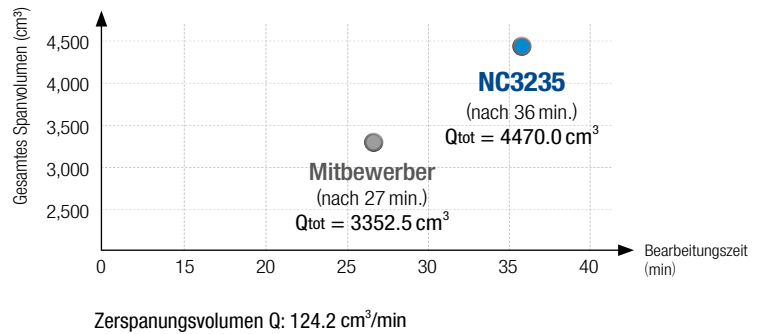
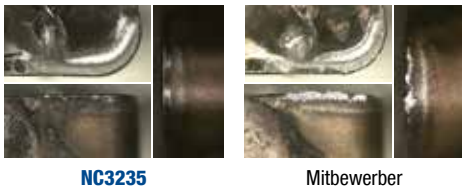
Widerstandsfähigkeit gegen Ausbrüche

- **Werkstück** Chromlegierter Stahl (20Cr4H, HB260)
- **Schnittbedingungen** $vc = 300 \text{ m/min} \cdot fn 0,2 \text{ mm/U} \cdot ap = 1,5 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-MP (NC3225) **Halter** PCLNL2525-M12N



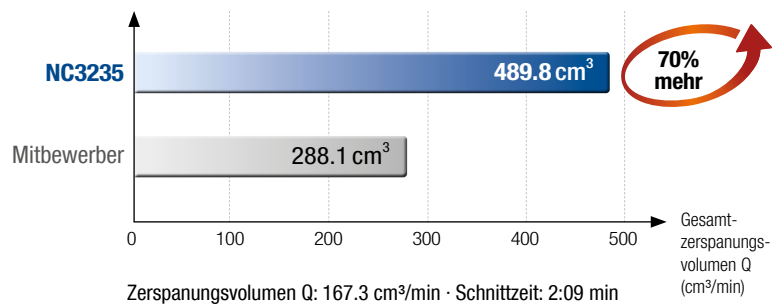
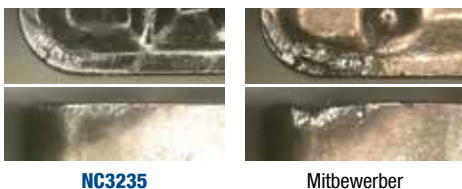
Verschleißfestigkeit

- **Werkstück** Kohlenstoffstahl (C45, HB160)
- **Schnittbedingungen** $vc = 250 \text{ m/min} \cdot fn = 0,25 \text{ mm/U} \cdot ap = 2,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-MP (NC3235) **Halter** PCLNL2525-M12N



Widerstandsfähigkeit gegen Ausbrüche

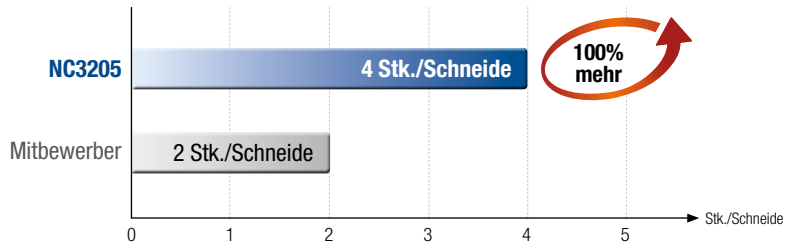
- **Werkstück** Chromlegierter Stahl (20Cr4H, HB260)
- **Schnittbedingungen** $vc = 200 \text{ m/min} \cdot fn = 0,2 \text{ mm/U} \cdot ap = 1,5 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-MP (NC3235) **Halter** PCLNL2525-M12N



Anwendungsbeispiele

Legierter Stahl (42CrMo4)

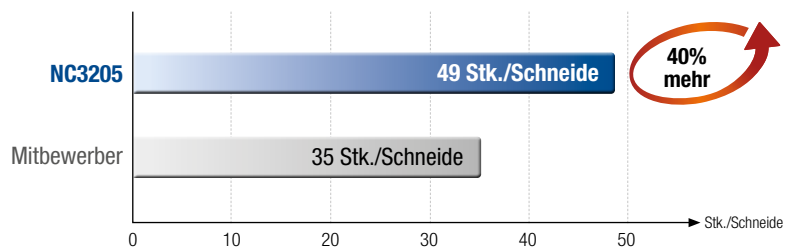
- **Werkstück** Bauteile für die Schwerindustrie
- **Schnittbedingungen** $vc = 350 \text{ m/min} \cdot fn = 0,35 \text{ mm/U} \cdot ap = 3,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG190608-HM (NC3205) **Halter** PCBNR3232-P19



► Garantiert gute Leistung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und großer Hitze aufgrund des ausgezeichneten Substrats mit Hitzebeständigkeit und Verschleißfestigkeit. 100% längere Standzeit mit NC3205 als mit der Sorte P05 des Wettbewerbs.

Kohlenstoffstahl (C48)

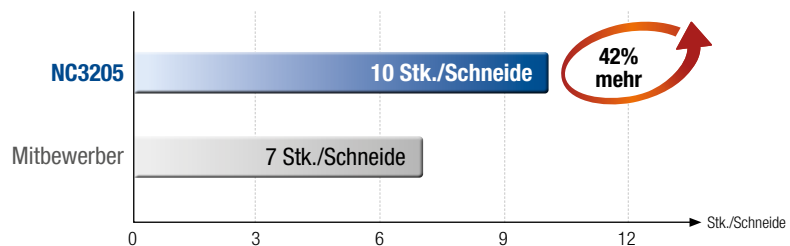
- **Werkstück** Zahnkranz
- **Schnittbedingungen** $vc = 300 \text{ m/min} \cdot fn = 0,25 \text{ mm/U} \cdot ap = 0,8 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** SNMG120412-LP (NC3205) **Halter** PSKNL2525-M12



► Hohe Zerspanungsleistung bei hoher Härte und hoher Schnittgeschwindigkeit durch hohe Oxidations- und Verschleißbeständigkeit. 40 % längere Standzeit mit NC3205 als mit der Sorte P05 des Wettbewerbers

Kohlenstoffstahl (C45)

- **Werkstück** Achse
- **Schnittbedingungen** $vc = 400 \text{ m/min} \cdot fn = 0,55 \text{ mm/U} \cdot ap = 4,0 - 5,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** DNMG150612-MP (NC3205) **Halter** PDJNL2525-M15

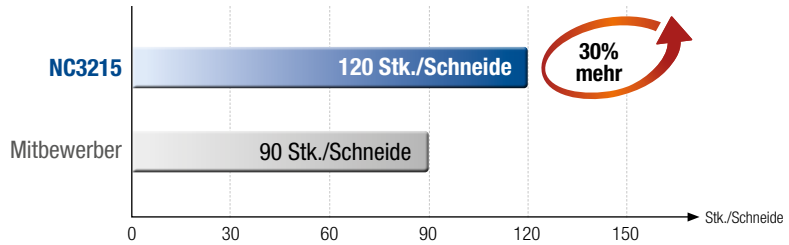


► Hochstabile Beschichtung für stabile Standzeiten bei der Bearbeitung verschiedener Formen. 42% längere Standzeit mit NC3205 als mit der Sorte P05 des Wettbewerbers.

Anwendungsbeispiele

Kohlenstoffstahl (C45)

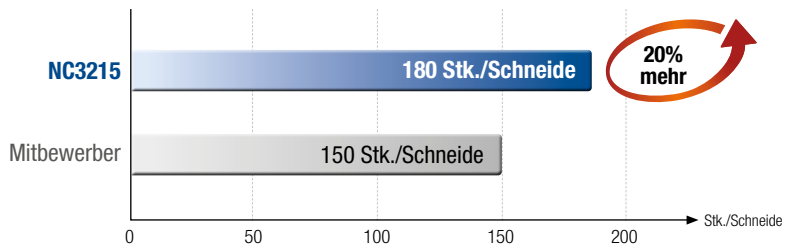
- **Werkstück** BJ-case
- **Schnittbedingungen** $vc = 200-250 \text{ m/min} \cdot fn = 0,25 - 0,35 \text{ mm/U} \cdot ap = 1,0 - 2,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** DNMG150612-LP (NC3215) **Halter** PDJNL2525-M15



- ▶ Hohe Verschleißfestigkeit durch den LP-Spanformer mit guter Spanabfuhr.
- ▶ Stabile Werkzeugstandzeit bei hohen Schnittgeschwindigkeiten durch Einsatz von NC3215.

Kohlenstoffstahl (C20)

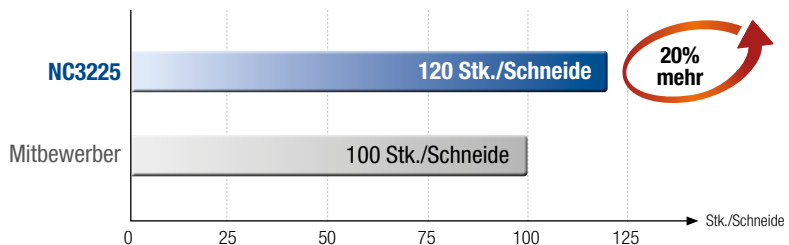
- **Werkstück** Rohrstützen
- **Schnittbedingungen** $vc = 250 - 380 \text{ m/min} \cdot fn = 0,2 - 0,3 \text{ mm/U} \cdot ap = 1,5 - 2,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-MP (NC3215) **Halter** PCLNL2525-M12N



- ▶ Stabile Spanabfuhr und Standzeit bei verschiedenen Schnitt- und Schneidbedingungen.
- ▶ 20 % längere Standzeit mit NC3215 als mit der Sorte P15 des Wettbewerbs.

Kohlenstoffstahl (C500)

- **Werkstück** Unterplatte
- **Schnittbedingungen** $vc = 150 \text{ m/min} \cdot fn = 0,2 \text{ mm/U} \cdot ap = 1,5 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120412-LP (NC3225) **Halter** PCLNL2525-M12N

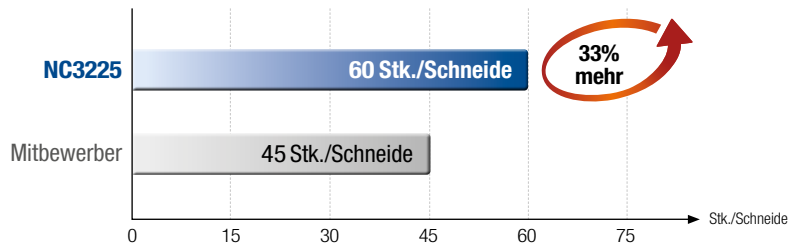


- ▶ Stabile Werkzeugstandzeit bei komplexer Zerspanung mit kontinuierlichen und unterbrochenen Mischbedingungen.
- ▶ 20 % längere Standzeit mit NC3225 als mit der Sorte P25 des Wettbewerbers.

Anwendungsbeispiele

Legierungsstahl (SNCM439)

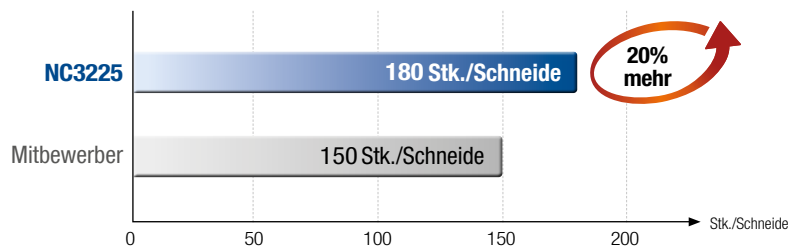
- **Werkstück** Bauteil vom Zylinderblock
- **Schnittbedingungen** $vc = 100 \text{ m/min} \cdot fn = 0,15 \text{ mm/U} \cdot ap = 3,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-MP (NC3225) **Halter** PCLNL2525-M12N



► **Stabile Werkzeugstandzeit durch gute Spanabfuhr von MP bei der Außenbearbeitung mit hoher Schnitttiefe (3,0 mm). 33% längere Standzeit mit der neuen CVD-Beschichtung NC3225 im Vergleich zur Sorte P25 des Wettbewerbers.**

Kohlenstoffstahl (C40)

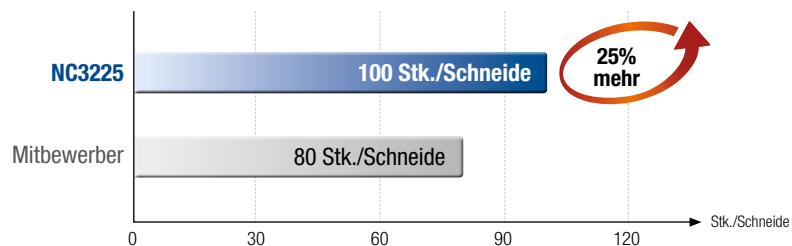
- **Werkstück** Antriebswelle
- **Schnittbedingungen** $vc = 170 \text{ m/min} \cdot fn = 0,30 \text{ mm/U} \cdot ap = 2,7 - 3,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** DNMG150408-MP (NC3225) **Halter** PDJNL2525-M15



► **Schneiden ohne plastische Verformung und Verschleiß der Wendeschneidplatte dank der exklusiven Beschichtung für hohe Schnitttiefe und hohen Vorschub Stahlschneiden. 20% längere Standzeit mit NC3225 als mit der Sorte P25 des Wettbewerbers.**

Kohlenstoffstahl (C45)

- **Werkstück** Radlager
- **Schnittbedingungen** $vc = 230 \text{ m/min} \cdot fn = 0,30 \text{ mm/U} \cdot ap = 0,5 - 1,5 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-MP (NC3225) **Halter** PCLNL2525-M12N

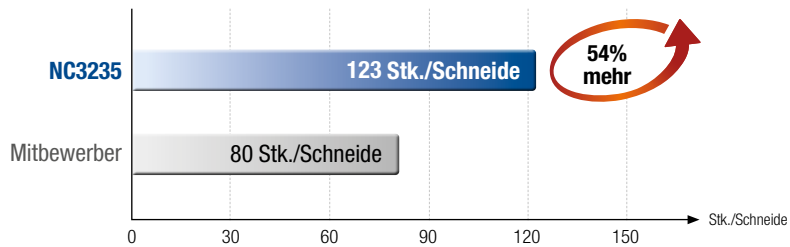


► **Stabiler Verschleiß und gleichmäßige Werkzeugstandzeiten durch die CVD-Beschichtung NC3225. Erhöhte Produktivität durch längere Standzeiten, die die Zeiten für den Werkzeugwechsel reduzieren.**

Anwendungsbeispiele

Kohlenstoffstahl (C45)

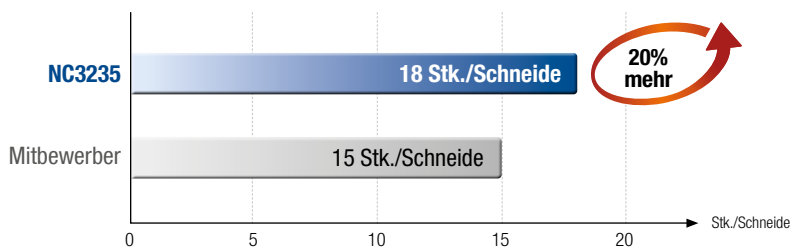
- **Werkstück** Ritzelflansch
- **Schnittbedingungen** $vc = 319 \text{ m/min} \cdot fn = 0,25 \text{ mm/U} \cdot ap = 2,1 \text{ mm} \cdot \text{trocken}$
- **Werkzeuge** **WSP** SNMG120412-HM (NC3235) **Halter** PSKNL2525-M12



► **Stabile Zerspanung ohne Wendeschneidplattenbruch durch den Einsatz eines hochzähnen Substrats auch bei stark unterbrochener Bearbeitung. Stabile Werkzeugstandzeit bei hohen Schnittgeschwindigkeiten mit der neuen CVD-Beschichtung NC3235.**

Legierungsstahl (42CrMo4)

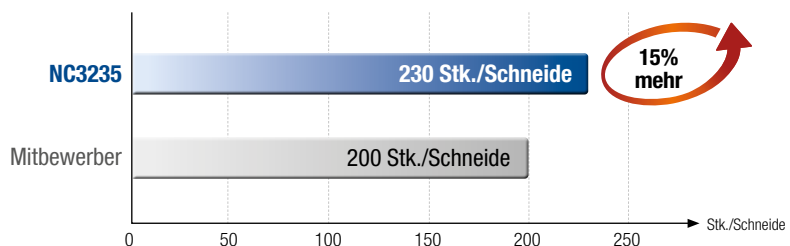
- **Werkstück** Antriebswelle
- **Schnittbedingungen** $vc = 230 \text{ m/min} \cdot fn = 0,35 \text{ mm/U} \cdot ap = 3,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG120408-GR (NC3235) **Halter** PCLNL2525-M12N



► **Schneiden mit hoher Schnitttiefe und hohem Vorschub ohne plastische Verformung und Verschleiß der Wendeschneidplatte dank der neuen CVD-Beschichtung NC3235. Feine Spanabfuhr durch hohe Gleitfähigkeit der Beschichtung.**

Chromlegierter Stahl (20Cr4)

- **Werkstück** Radnabe U/D-Bremse
- **Schnittbedingungen** $vc = 300 \text{ m/min} \cdot fn = 0,25 \text{ mm/U} \cdot ap = 1,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG090408-CP (NC3235) **Halter** PCLNL2020-K09

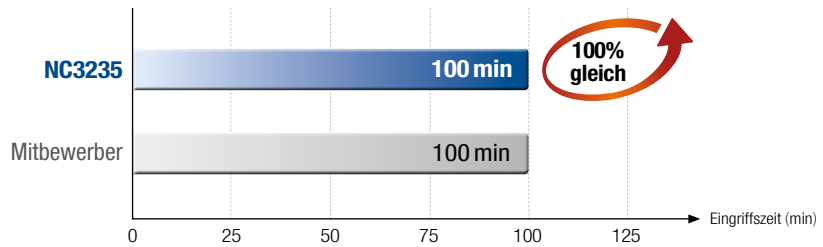


► **Stabiler Verschleiß und gleichmäßige Standzeiten durch die neue CVD-Beschichtung NC3235. Erhöhte Produktivität durch längere Standzeiten, die die Zeiten für den Werkzeugwechsel reduzieren.**

Anwendungsbeispiele

Duplexstahl (1.4501)

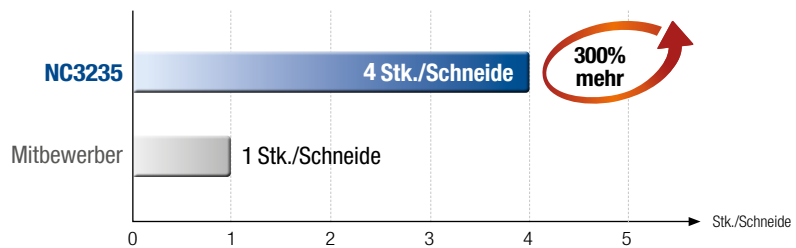
- **Werkstück** Zylinder
- **Schnittbedingungen** $vc = 40 \text{ m/min} \cdot fn = 0,75 \text{ mm/U} \cdot ap = 15,0 \text{ mm} \cdot \text{trocken}$
- **Werkzeuge** **WSP** SNMM250924-GH (NC3235) **Halter** PSBNR5050-T25-6



► Hohe Bruchfestigkeit und die Werkzeugstandzeit bei hohem Vorschub und großer Schnitttiefe bei Werkstücken aus rostfreien Materialien durch NC3235 Substrat mit hoher Zähigkeit. Gute Zerspanungsleistung und stabile Werkzeugstandzeit in schwer zerspanbaren Werkstoffen.

HRSA (17753)

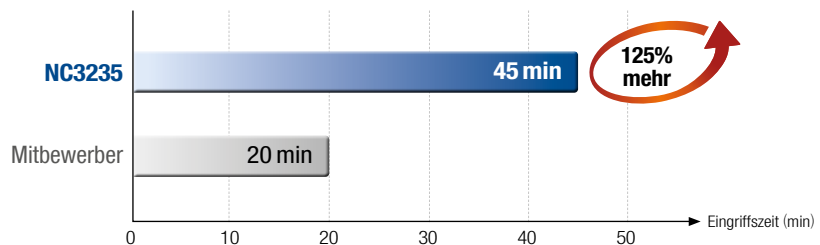
- **Werkstück** Generatorbauteil
- **Schnittbedingungen** $vc = 40 \text{ m/min} \cdot fn = 0,40 \text{ mm/U} \cdot ap = 6,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG190616-GR (NC3235) **Halter** PCBNR3232-P19



► Erhöhte BUE-Beständigkeit mit geringerem Kerbverschleiß beim Schruppen mit niedriger Geschwindigkeit bei rostfreiem Material bei Anwendung der neuen CVD-Beschichtung NC3235 mit verbesserter Oberflächengüte.

Duplex Stahl (1.4462)

- **Werkstück** Generatorbauteil
- **Schnittbedingungen** $vc = 50 \text{ m/min} \cdot fn = 0,45 \text{ mm/U} \cdot ap = 0,5 - 10,0 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Werkzeuge** **WSP** CNMG190616-GS (NC3235) **Halter** PCBNR3232-P19

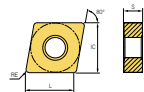
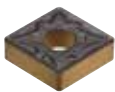


► Lange Standzeit bei der Zerspanung von Rostfrei. Anwendung von Substraten mit hoher Zähigkeit.

Lagerartikel

Bezeichnung	Sorte				Abmessung (mm)				Schnittwerte		Geometrie
	NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (mm/U)	ap (mm)	
120404-VB		▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,397	0.25 (0.35-0.15)	1.15 (0.30-2.00)	
120408-VB		▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	1.25 (0.50-2.00)	
120412-VB		▲	●		12,896	12,7	4,76	1,191	0.35 (0.50-0.20)	1.25 (0.50-2.00)	
120408-VL	●	▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,794	0.23 (0.35-0.10)	0.85 (0.20-1.50)	
120412-VL		▲	○		12,896	12,7	4,76	1,191	0.23 (0.35-0.10)	0.85 (0.20-1.50)	
090308-LP		●	●		9,672	9,525	3,18	0,794	0.25 (0.35-0.15)	1.15 (0.30-2.00)	
120404-LP		▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,397	0.30 (0.45-0.15)	1.25 (0.50-2.00)	
120408-LP		▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,794	0.35 (0.50-0.20)	1.25 (0.50-2.00)	
120412-LP		●	●		12,896	12,7	4,76	1,191	0.23 (0.35-0.10)	0.85 (0.20-1.50)	
120408-LW		▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,794	0.23 (0.35-0.10)	0.85 (0.20-1.50)	
120412-LW		▲	▲		12,896	12,7	4,76	1,191	0.15 (0.30-0.10)	0.40 (0.30-1.50)	
120404-VC		▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,397	0.23 (0.35-0.10)	1.15 (0.30-2.00)	
120408-VC	●	▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.40-0.10)	1.50 (0.50-2.50)	
120412-VC		▲	▲		12,896	12,7	4,76	1,191	0.29 (0.45-0.13)	1.90 (0.80-3.00)	
090304-VF		▲	▲		9,672	9,525	3,18	0,397	0.38 (0.60-0.15)	3.00 (1.00-5.00)	
120408-VM		○	●		12,896	12,7	4,76	0,794	0.45 (0.70-0.20)	3.50 (1.00-6.00)	
120404-HM		○	●		12,896	12,7	4,76	0,397	0.15 (0.30-0.07)	0.75 (0.50-1.50)	
120408-HM		○	●		12,896	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.50 (1.00-5.00)	
120412-HM		●	○		12,896	12,7	4,76	1,191	0.18 (0.30-0.05)	2.40 (0.80-4.00)	
090304-MP		●	▲		9,672	9,525	3,18	0,397	0.24 (0.40-0.08)	2.40 (0.80-4.00)	
090308-MP		●	▲		9,672	9,525	3,18	0,794	0.25 (0.55-0.12)	2.40 (0.80-4.00)	
120404-MP	●	▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,397	0.15 (0.30-0.05)	2.50 (0.90-5.00)	
120408-MP	●	▲	▲	■	12,896	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.50 (1.00-5.00)	
120412-MP	●	▲	▲		12,896	12,7	4,76	1,191	0.30 (0.60-0.13)	2.50 (1.30-5.00)	
120416-MP	●	●	●		12,896	12,7	4,76	1,588	0.25 (0.40-0.15)	2.00 (0.50-4.00)	
160608-MP		▲	▲	○	16,120	15,875	6,35	0,794	0.25 (0.40-0.15)	2.00 (0.50-4.00)	
160612-MP		▲	▲		16,120	15,875	6,35	1,191	0.25 (0.40-0.10)	2.20 (0.40-4.00)	
160616-MP		●	▲		16,120	15,875	6,35	1,588	0.30 (0.45-0.15)	2.50 (0.50-4.50)	
120408-GR		▲	▲	●	12,896	12,7	4,76	0,794	0.33 (0.50-0.15)	2.90 (0.80-5.00)	
120412-GR		○	▲		12,896	12,7	4,76	1,191	0.42 (0.55-0.28)	3.00 (1.00-5.00)	
160608-GR			●		16,120	15,875	6,35	0,794	0.30 (0.50-0.15)	3.50 (0.80-7.00)	
160612-GR		●	▲		16,120	15,875	6,35	1,191	0.30 (0.55-0.15)	3.50 (0.80-7.00)	
160616-GR		●	●		16,120	15,875	6,35	1,588	0.30 (0.60-0.13)	4.00 (1.80-8.00)	
190612-GR		●	●	●	19,344	19,05	6,35	1,191	0.35 (0.50-0.20)	4.00 (1.00-7.00)	
190616-GR		●	●		19,344	19,05	6,35	1,588	0.38 (0.50-0.25)	4.15 (1.30-7.00)	
120404-B25		▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,397	0.35 (0.70-0.20)	4.00 (1.50-8.00)	
120408-B25		▲	▲	■	12,896	12,7	4,76	0,794	0.35 (0.70-0.25)	4.00 (1.30-8.00)	
120412-B25		▲	▲		12,896	12,7	4,76	1,191	0.38 (0.75-0.25)	4.00 (1.80-8.00)	
160608-B25		▲	▲		16,120	15,875	6,35	0,794	0.53 (0.75-0.30)	5.85 (1.70-10.0)	
160612-B25		▲	▲		16,120	15,875	6,35	1,191	0.55 (0.80-0.30)	5.90 (1.80-10.0)	
160616-B25		▲	▲		16,120	15,875	6,35	1,588	0.75 (1.00-0.50)	3.00 (1.00-5.00)	
190608-B25		▲	▲		19,344	19,05	6,35	0,794	0.42 (0.60-0.23)	3.25 (1.50-5.00)	
190612-B25		▲	▲		19,344	19,05	6,35	1,191	0.43 (0.60-0.25)	3.50 (2.00-5.00)	
190616-B25		▲	▲		19,344	19,05	6,35	1,588	0.43 (0.60-0.25)	4.25 (2.00-6.50)	
120404-VP2			●		12,896	12,7	4,76	0,397	0.44 (0.60-0.27)	4.25 (2.00-6.50)	
190612-VR		●	●		19,344	19,05	6,35	1,191	0.44 (0.60-0.27)	4.25 (2.00-6.50)	
190616-VR		●	●		19,344	19,05	6,35	1,588	0.43 (0.60-0.25)	5.50 (3.00-8.00)	
120408-VW		▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,794	0.45 (0.60-0.30)	5.50 (3.00-8.00)	

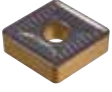
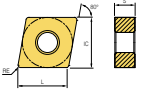
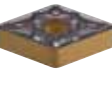
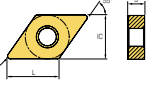
CNMG-MP*



*: Standardform der Wendschneidplatte

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


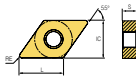

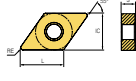

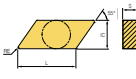

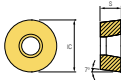

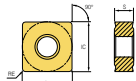
Lagerartikel

Bezeichnung	Sorte				Abmessung (mm)				Schnittwerte		Geometrie		
	NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (mm/U)	ap (mm)			
 CNMM-HV*	120408-GH		▲		12,896	12,7	4,76	0,794	0.47 (0.70-0.23)	5.50 (3.00-8.00)			
	190612-GH		▲	▲	19,344	19,05	6,35	1,191	0.53 (0.70-0.35)	6.00 (2.00-10.0)			
	190616-GH		▲	▲	19,344	19,05	6,35	1,588	0.55 (0.75-0.35)	6.10 (2.20-10.0)			
	190624-GH		▲	▲	19,344	19,05	6,35	2,381	0.33 (0.50-0.15)	2.25 (0.50-4.00)			
	250924-GH		▲	▲	25,792	25,4	9,52	2,381	0.50 (0.70-0.30)	5.25 (2.50-8.00)			
	190612-HL				●	19,344	19,05	6,35	1,191	0.50 (0.70-0.30)		5.50 (3.00-8.00)	
	250924-HG				●	25,792	25,4	9,52	2,381	0.68 (0.90-0.45)		5.50 (3.00-8.00)	
	250924-HV				●	25,792	25,4	9,52	2,381	0.88 (1.20-0.55)		6.50 (4.00-9.00)	
	190612-VT		▲	▲		19,344	19,05	6,35	1,191	0.88 (1.20-0.55)		8.50 (5.00-12.0)	
	190616-VT		▲	▲		19,344	19,05	6,35	1,588	0.88 (1.20-0.55)		8.50 (5.00-12.0)	
	190624-VT		▲	▲		19,344	19,05	6,35	2,381	0.58 (0.85-0.30)		6.50 (3.00-10.0)	
	250924-VT		▲	▲		25,792	25,4	9,52	2,381	0.95 (1.40-0.50)		9.50 (4.00-15.0)	
	190612-VH		▲	▲		19,344	19,05	6,35	1,191	0.80 (1.00-0.60)		9.50 (6.00-13.0)	
	190616-VH		▲	▲		19,344	19,05	6,35	1,588	0.85 (1.10-0.60)		9.50 (6.00-13.0)	
	190624-VH		▲	▲		19,344	19,05	6,35	2,381	1.10 (1.60-0.60)		10.0 (7.00-13.0)	
	250924-VH		▲	▲		25,792	25,4	9,52	2,381	1.18 (1.60-0.75)		12.0 (7.00-17.0)	
 DNMG-MP*	150408-B25		●	▲	15,508	12,7	4,76	0,794	0.85 (1.10-0.60)	7.50 (5.00-10.0)			
	150604-B25		●	●	15,508	12,7	6,35	0,397	1.05 (1.40-0.70)	10.5 (6.00-15.0)			
	150608-B25		▲	▲	15,508	12,7	6,35	0,794	1.05 (1.40-0.70)	10.5 (6.00-15.0)			
	150612-B25		▲	▲	15,508	12,7	6,35	1,191	0.31 (0.45-0.17)	2.50 (1.00-4.00)			
	150408-GR		●		15,508	12,7	4,76	0,794	0.36 (0.55-0.17)	2.75 (1.50-4.00)			
	150608-GR			▲	●	15,508	12,7	6,35	0,794	0.40 (0.55-0.25)		2.75 (1.50-4.00)	
	150612-GR			●		15,508	12,7	6,35	1,191	0.36 (0.55-0.17)		2.75 (1.50-4.00)	
	150404-HM			●		15,508	12,7	4,76	0,397	0.36 (0.55-0.17)		2.75 (1.50-4.00)	
	150608-HM		○	●		15,508	12,7	6,35	0,794	0.40 (0.55-0.25)		2.75 (1.50-4.00)	
	150612-HR		●			15,508	12,7	6,35	1,191	0.25 (0.50-0.20)		2.50 (1.00-7.00)	
	150616-HR		●	○		15,508	12,7	6,35	1,588	0.35 (0.50-0.20)		4.00 (1.00-7.00)	
	110404-LP		▲	●		11,628	9,525	4,76	0,397	0.35 (0.70-0.25)		3.00 (1.30-7.00)	
	150404-LP		▲	▲		15,508	12,7	4,76	0,397	0.15 (0.30-0.05)		2.00 (0.90-4.00)	
	150408-LP		●	▲		15,508	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)		2.50 (1.00-5.00)	
	150412-LP		●	●		15,508	12,7	4,76	1,191	0.35 (0.70-0.25)		3.50 (1.30-7.00)	
	150604-LP		▲	▲		15,508	12,7	6,35	0,397	0.40 (0.65-0.25)		4.00 (1.80-8.00)	
	150608-LP		▲	▲		15,508	12,7	6,35	0,794	0.19 (0.30-0.07)		0.90 (0.30-1.50)	
	150612-LP		▲	▲		15,508	12,7	6,35	1,191	0.23 (0.35-0.10)		1.15 (0.30-2.00)	
	150608-LW		▲	▲		15,508	12,7	6,35	0,794	0.25 (0.40-0.10)		1.50 (0.50-2.50)	
	110404-MP		●	▲		11,628	9,525	4,76	0,397	0.29 (0.45-0.13)		1.90 (0.80-3.00)	
	110408-MP		●	▲		11,628	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.40-0.10)		1.50 (0.50-2.50)	
	150404-MP		▲	▲		15,508	12,7	4,76	0,397	0.25 (0.40-0.10)		1.50 (0.50-2.50)	
	150408-MP		●	▲	▲	15,508	12,7	4,76	0,794	0.29 (0.45-0.13)		1.90 (0.80-3.00)	
	150412-MP		●	▲	▲	15,508	12,7	4,76	1,191	0.33 (0.50-0.15)		2.60 (0.70-4.50)	
	150604-MP		●	▲	▲	15,508	12,7	6,35	0,397	0.15 (0.30-0.05)		1.75 (0.90-3.50)	
	150608-MP		●	▲	▲	●	15,508	12,7	6,35	0,794		0.25 (0.40-0.15)	2.00 (0.50-4.00)
	150612-MP		●	▲	▲	15,508	12,7	6,35	1,191	0.25 (0.40-0.10)		2.20 (0.40-4.00)	
	150404-VB		●	▲		15,508	12,7	4,76	0,397	0.30 (0.45-0.15)		2.50 (0.50-4.50)	
	150408-VB		▲	●		15,508	12,7	4,76	0,794	0.33 (0.50-0.15)		2.90 (0.80-5.00)	
	150412-VB		●	●		15,508	12,7	4,76	1,191	0.25 (0.40-0.10)		2.20 (0.40-4.00)	
	150604-VB		▲	▲		15,508	12,7	6,35	0,397	0.30 (0.45-0.15)		2.50 (0.50-4.50)	
	150608-VB		●	▲	▲	15,508	12,7	6,35	0,794	0.33 (0.50-0.15)		2.90 (0.80-5.00)	
150612-VB		▲	●		15,508	12,7	6,35	1,191	0.23 (0.35-0.10)	1.15 (0.30-2.00)			

*: Standardform der Wendeschneidplatte

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

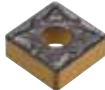
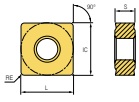

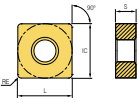

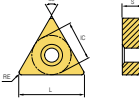
Lagerartikel

Bezeichnung	Sorte				Abmessung (mm)				Schnittwerte		Geometrie	
	NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (mm/U)	ap (mm)		
	150404-VC	●	●		15,508	12,7	4,76	0,397	0.30 (0.45-0.15)	1.25 (0.50-2.00)		
	150408-VC	▲	▲		15,508	12,7	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	1.25 (0.50-2.00)		
	150412-VC	●	●		15,508	12,7	4,76	1,191	0.23 (0.35-0.10)	1.15 (0.30-2.00)		
	150604-VC	▲	▲		15,508	12,7	6,35	0,397	0.30 (0.45-0.15)	1.25 (0.50-2.00)		
	150608-VC	▲	▲		15,508	12,7	6,35	0,794	0.35 (0.50-0.20)	1.50 (0.50-2.50)		
	150612-VC	●	●		15,508	12,7	6,35	1,191	0.18 (0.35-0.10)	1.00 (0.30-2.00)		
	150404-VL		○	▲	15,508	12,7	4,76	0,397	0.15 (0.25-0.05)	0.80 (0.10-1.50)		
	150408-VL		●	●	15,508	12,7	4,76	0,794	0.18 (0.30-0.05)	0.85 (0.20-1.50)		
	150604-VL	●			15,508	12,7	6,35	0,397	0.15 (0.25-0.05)	0.80 (0.10-1.50)		
	150608-VL	●	●	●	15,508	12,7	6,35	0,794	0.18 (0.30-0.05)	0.85 (0.20-1.50)		
	150608-VM		○		15,508	12,7	6,35	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.50 (1.00-5.00)		
	150604L-SH		▲	▲	15,508	12,7	6,35	0,397	0.23 (0.30-0.15)	2.50 (1.00-4.00)		
	150604R-SH		▲	▲	15,508	12,7	6,35	0,397	0.23 (0.30-0.15)	2.50 (1.00-4.00)		
	150608L-SH		▲	▲	15,508	12,7	6,35	0,794	0.33 (0.50-0.15)	3.25 (1.50-5.00)		
	150608R-SH		▲	▲	15,508	12,7	6,35	0,794	0.33 (0.50-0.15)	3.25 (1.50-5.00)		
	160405L-11		▲	▲	19,716	-	4,76	0.5	0.28 (0.35-0.20)	3.50 (1.00-6.00)		
	160405R-11		▲	▲	19,716	-	4,76	0.5	0.28 (0.35-0.20)	3.50 (1.00-6.00)		
	160410L-11		▲	▲	19,716	-	4,76	1.0	0.45 (0.60-0.30)	3.75 (1.50-6.00)		
	160410R-11		▲	▲	19,716	-	4,76	1.0	0.45 (0.60-0.30)	3.75 (1.50-6.00)		
	160405R-12		●	▲	19,716	-	4,76	0.5	0.30 (0.35-0.25)	3.75 (1.50-6.00)		
	160410R-12		●	▲	19,716	-	4,76	1.0	0.55 (0.70-0.40)	3.75 (1.50-6.00)		
	1003M0		○	▲	19,716	10,0	3,97	-	0.38 (0.50-0.25)	2.75 (1.50-4.00)		
	1204M0			▲	●	19,716	12,0	4,76	-	0.45 (0.60-0.30)		3.75 (2.50-5.00)
	1606M0		○	●	19,716	16,0	6,35	-	0.55 (0.70-0.40)	5.00 (3.00-7.00)		
	120404-LP		▲	▲	12,700	12,7	4,76	0,397	0.23 (0.35-0.10)	1.15 (0.30-2.00)		
	120408-LP		●	▲	12,700	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.40-0.10)	1.50 (0.50-2.50)		
	120412-LP		●	●	12,700	12,7	4,76	1,191	0.25 (0.45-0.13)	1.50 (0.80-3.00)		
	120408-VC		○	▲	12,700	12,7	4,76	0,794	0.28 (0.40-0.15)	2.00 (0.50-3.50)		
	120404-VB		●	●	12,700	12,7	4,76	0,397	0.21 (0.36-0.06)	1.50 (0.50-3.00)		
	120408-VB		●	●	12,700	12,7	4,76	0,794	0.21 (0.36-0.06)	1.50 (0.50-3.00)		
	090304-MP		●	●	9,525	9,525	3,18	0,397	0.15 (0.30-0.05)	1.50 (0.90-3.00)		
	090308-MP		●	●	9,525	9,525	3,18	0,794	0.23 (0.45-0.10)	1.75 (1.00-3.50)		
	120404-MP			▲	▲	12,700	12,7	4,76	0,397	0.25 (0.40-0.10)		2.20 (0.40-4.00)
	120408-MP	●	▲	▲	12,700	12,7	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	2.50 (0.50-4.50)		
	120412-MP	●	▲	▲	12,700	12,7	4,76	1,191	0.33 (0.50-0.15)	2.90 (0.80-5.00)		
	120416-MP		●	●	12,700	12,7	4,76	1,588	0.30 (0.55-0.28)	2.00 (1.00-5.00)		
	120404-B25		○	▲	12,700	12,7	4,76	0,397	0.31 (0.45-0.17)	2.25 (1.00-3.50)		
	120408-B25		▲	▲	●	12,700	12,7	4,76	0,794	0.42 (0.60-0.23)		3.25 (1.50-5.00)
	120412-B25		▲	▲	12,700	12,7	4,76	1,191	0.43 (0.60-0.25)	3.50 (2.00-5.00)		
	120416-B25		●	●	12,700	12,7	4,76	1,588	0.53 (0.70-0.35)	3.75 (2.50-5.00)		
	190608-B25		▲	▲	19,050	19,05	6,35	0,794	0.43 (0.60-0.25)	5.50 (3.00-8.00)		
	190612-B25		●	▲	19,050	19,05	6,35	1,191	0.45 (0.60-0.30)	5.50 (3.00-8.00)		

*: Standardform der Wendschneidplatte

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


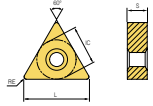

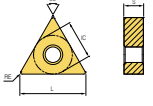

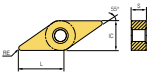
Lagerartikel

Bezeichnung	Sorte				Abmessung (mm)				Schnittwerte		Geometrie
	NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (mm/U)	ap (mm)	
 SNMG-MP*	190616-B25	▲	▲		19,050	19,05	6,35	1,588	0.53 (0.70-0.35)	5.50 (3.00-8.00)	
	250724-B25	●	○		25,400	25,4	7,94	2,381	0.75 (1.00-0.50)	8.50 (5.00-12.0)	
	120408-HM	●	○		12,700	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.50 (1.00-5.00)	
	120412-HM		○	●	12,700	12,7	4,76	1,191	0.34 (0.50-0.18)	3.00 (1.00-5.00)	
	120408-GR		▲		12,700	12,7	4,76	0,794	0.35 (0.50-0.20)	4.00 (1.00-7.00)	
	150612-GR	●	●		15,875	15,875	6,35	1,191	0.52 (0.75-0.29)	4.20 (1.40-7.00)	
	190612-GR	○	●	●	19,050	19,05	6,35	1,191	0.55 (0.80-0.30)	5.35 (1.70-9.00)	
	190616-GR	●	●		19,050	19,05	6,35	1,588	0.55 (0.80-0.30)	5.35 (1.70-9.00)	
	190612-VR	●	●		19,050	19,05	6,35	1,191	0.53 (0.70-0.35)	6.00 (2.00-10.0)	
	190616-VR	●	●		19,050	19,05	6,35	1,588	0.55 (0.75-0.35)	6.10 (2.20-10.0)	
 SNMM-HV*	120412-GH		●		12,700	12,7	4,76	1,191	0.35 (0.70-0.30)	4.00 (2.50-8.00)	
	190612-GH	▲	▲		19,050	19,05	6,35	1,191	0.50 (0.70-0.30)	5.25 (2.50-8.00)	
	190616-GH	▲	▲		19,050	19,05	6,35	1,588	0.73 (1.00-0.45)	6.50 (4.00-9.00)	
	190624-GH	▲	○		19,050	19,05	6,35	2,381	0.88 (1.20-0.55)	6.50 (4.00-9.00)	
	250724-GH	▲	▲		25,400	25,4	7,94	2,381	0.88 (1.20-0.55)	8.50 (5.00-12.0)	
	250924-GH	▲	▲		25,400	25,4	9,52	2,381	0.88 (1.20-0.55)	8.50 (5.00-12.0)	
	250924-HG			●	25,400	25,4	9,52	2,381	0.80 (1.20-0.40)	8.25 (3.50-13.0)	
	250924-HV			●	25,400	25,4	9,52	2,381	0.95 (1.40-0.50)	9.50 (4.00-15.0)	
	190612-VT	●	▲		19,050	19,05	6,35	1,191	0.80 (1.00-0.60)	9.50 (6.00-13.0)	
	190616-VT	●	▲		19,050	19,05	6,35	1,588	0.85 (1.10-0.60)	9.50 (6.00-13.0)	
	190624-VT	▲	▲		19,050	19,05	6,35	2,381	1.10 (1.60-0.60)	1.00 (7.00-13.0)	
	250724-VT	▲	▲		25,400	25,4	7,94	2,381	1.18 (1.60-0.75)	11.0 (7.00-15.0)	
	250924-VT	▲	▲		25,400	25,4	9,52	2,381	1.18 (1.60-0.75)	12.0 (7.00-17.0)	
	190616-VH	●	▲		19,050	19,05	6,35	1,588	0.80 (1.10-0.50)	7.50 (5.00-10.0)	
	190624-VH	▲	▲		19,050	19,05	6,35	2,381	0.90 (1.20-0.60)	9.00 (6.00-12.0)	
250924-VH	▲	○		25,400	25,4	9,52	2,381	1.05 (1.40-0.70)	10.5 (6.00-15.0)		
 TNMG-MP*	160404-VB	●	●		16,498	9,525	4,76	0,397	0.20 (0.35-0.10)	1.00 (0.30-1.50)	
	160408-VB	▲	●		16,498	9,525	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	3.75 (0.50-7.00)	
	160408-VF	●	○		16,498	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.40-0.10)	1.00 (0.50-1.50)	
	160404-LP	▲	▲		16,498	9,525	4,76	0,397	0.23 (0.35-0.10)	1.15 (0.30-2.00)	
	160408-LP	▲	▲		16,498	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.40-0.10)	1.50 (0.50-2.50)	
	160412-LP	●			16,498	9,525	4,76	1,191	0.20 (0.45-0.13)	1.50 (0.45-0.80)	
	160404-VC	●	▲		16,498	9,525	4,76	0,397	0.23 (0.35-0.10)	1.15 (0.30-2.00)	
	160408-VC	●	●		16,498	9,525	4,76	0,794	0.28 (0.40-0.15)	1.75 (0.50-3.00)	
	160412-VC	●	●		16,498	9,525	4,76	1,191	0.30 (0.45-0.15)	1.75 (0.50-3.00)	
	220408-VC		▲		21,997	12,7	4,76	0,794	0.28 (0.40-0.15)	1.75 (0.50-3.00)	
	160404-VL		▲		16,498	9,525	4,76	0,387	0.15 (0.30-0.07)	0.75 (0.50-1.50)	
	160408-VL	●	●		16,498	9,525	4,76	0,794	0.18 (0.35-0.10)	0.75 (0.50-1.50)	
	160412-VL	●			16,498	9,525	4,76	1,191	0.21 (0.55-0.13)	0.85 (0.60-1.70)	
	160404-HM		●		16,498	9,525	4,76	0,397	0.15 (0.30-0.05)	2.00 (0.90-4.00)	
	160408-HM	●	●		16,498	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.50 (1.00-4.00)	
	220404-HM		●		21,997	12,7	4,76	0,397	0.15 (0.30-0.05)	3.30 (0.90-6.60)	
	220408-HM	○	●		21,997	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	3.30 (1.00-6.60)	
	110308-MP	●	●		10,997	6,350	3,18	0,794	0.23 (0.42-0.15)	1.20 (0.50-3.50)	
	160404-MP	●	▲	▲	16,498	9,525	4,76	0,397	0.25 (0.40-0.10)	1.95 (0.40-3.50)	
	160408-MP	●	▲	▲	16,498	9,525	4,76	1,191	0.30 (0.45-0.15)	2.25 (0.50-4.00)	
160412-MP	●	▲	▲	16,498	9,525	4,76	1,191	0.33 (0.50-0.15)	2.65 (0.80-4.50)		
220404-MP	▲	▲		21,997	12,7	4,76	0,397	0.20 (0.35-0.10)	3.00 (0.40-5.00)		
220408-MP	▲	▲		21,997	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	3.30 (1.00-6.60)		

*: Standardform der Wendeschneidplatte

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


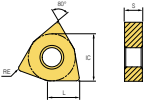

Lagerartikel

Bezeichnung	Sorte				Abmessung (mm)				Schnittwerte		Geometrie
	NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (mm/U)	ap (mm)	
TNMG-MP* 	220412-MP	▲	▲		21,997	12,7	4,76	1,191	0.30 (0.50-0.15)	3.50 (0.80-6.00)	
	220416-MP	●	●		21,997	12,700	4,76	1,588	0.43 (0.60-0.25)	4.65 (1.30-8.00)	
	160408-GR			▲	16,498	9,525	4,76	0,794	0.35 (0.50-0.20)	4.00 (1.00-7.00)	
	160412-GR	○	▲		16,498	9,525	4,76	1,191	0.39 (0.54-0.23)	4.60 (1.20-8.00)	
	220408-GR			●	21,997	12,7	4,76	0,794	0.42 (0.61-0.22)	4.45 (1.10-7.80)	
	220412-GR	●	●		21,997	12,7	4,76	1,191	0.53 (0.78-0.28)	4.50 (1.20-7.80)	
	270612-GR	○	●		27,496	15,875	6,35	1,191	0.71 (0.75-0.31)	6.20 (1.50-7.80)	
	160408-VM	●	●		16,498	9,525	4,76	0,794	0.30 (0.50-0.10)	3.00 (1.00-5.00)	
	160412-VM	●	○		16,498	9,525	4,76	1,191	0.37 (0.60-0.13)	3.15 (1.30-5.00)	
	160404-B25	▲	▲		16,498	9,525	4,76	0,397	0.31 (0.45-0.17)	2.75 (2.00-3.50)	
	160408-B25	▲	▲	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.36 (0.55-0.17)	2.75 (2.00-3.50)	
	160412-B25	▲	●		16,498	9,525	4,76	1,191	0.40 (0.55-0.25)	2.75 (2.00-3.50)	
	220404-B25	▲	▲		21,997	12,7	4,76	0,397	0.31 (0.45-0.17)	3.25 (1.50-5.00)	
	220408-B25	●	▲		21,997	12,7	4,76	0,794	0.36 (0.55-0.17)	3.50 (2.00-5.00)	
	220412-B25	▲	▲		21,997	12,7	4,76	1,191	0.40 (0.55-0.25)	3.50 (2.00-5.00)	
	220416-B25	▲	▲		21,997	12,7	4,76	1,588	0.45 (0.60-0.30)	3.50 (2.00-5.00)	
	270612-B25	○	▲		27,496	15,875	6,35	1,191	0.40 (0.55-0.25)	5.00 (3.00-7.00)	
	330716-B25	●	●		32,996	19,05	7,94	1,588	0.60 (0.80-0.40)	6.00 (3.00-9.00)	
TNMX-SH* 	160404L		●	●	16,498	9,525	4,76	0,397	0.28 (0.30-0.12)	3.00 (1.00-3.50)	
	160404R		●	●	16,498	9,525	4,76	0,397	0.28 (0.30-0.12)	3.00 (1.00-3.50)	
	160408R		●	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.33 (0.35-0.15)	3.13 (1.30-3.40)	
	160404L-SH		●	●	16,498	9,525	4,76	0,397	0.21 (0.30-0.12)	2.25 (1.00-3.50)	
	160404R-SH		●	●	16,498	9,525	4,76	0,397	0.21 (0.30-0.12)	2.25 (1.00-3.50)	
	160408L-SH		●	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	2.50 (1.00-4.00)	
	160408R-SH		●	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	2.50 (1.00-4.00)	
VNMG-MP* 	160404-VB	●	▲	▲	16,498	9,525	4,76	0,397	0.23 (0.35-0.10)	0.90 (0.30-1.50)	
	160408-VB	●	▲	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	1.25 (0.50-2.00)	
	160412-VB		●		16,498	9,525	4,76	1,191	0.33 (0.45-0.20)	1.65 (0.80-2.50)	
	160404-VC		▲	▲	16,498	9,525	4,76	0,397	0.23 (0.35-0.10)	1.15 (0.30-2.00)	
	160408-VC		▲	▲	16,498	9,525	4,76	0,794	2.08 (4.00-0.15)	1.75 (0.50-3.00)	
	160412-VC		●		16,498	9,525	4,76	1,191	0.28 (0.40-0.15)	1.90 (0.80-3.00)	
	160408-VF		▲	▲	16,498	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.40-0.10)	1.00 (0.50-1.50)	
	160404-VL	●	●		16,498	9,525	4,76	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.55 (0.10-1.00)	
	160408-VL	●	▲	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.18 (0.25-0.10)	0.85 (0.20-1.50)	
	160412-VL	●	●		16,498	9,525	4,76	1,191	0.23 (0.30-0.15)	1.25 (0.50-2.00)	
	160408-VM		○	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.30 (0.50-0.10)	2.50 (1.00-4.00)	
	160404-LP		●	●	16,498	9,525	4,76	0,397	0.20 (0.35-0.10)	0.50 (0.30-1.50)	
	160408-LP		●	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.20 (0.40-0.10)	0.80 (0.50-2.00)	
	160412-LP		●		16,498	9,525	4,76	1,191	0.20 (0.45-0.13)	1.20 (0.80-2.50)	
	160408-HM		○	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.00 (1.00-4.00)	
	160412-HM			●	16,498	9,525	4,76	1,191	0.25 (0.50-0.20)	2.00 (1.50-4.00)	
	160404-MP	●	▲	▲	16,498	9,525	4,76	0,397	0.25 (0.40-0.10)	1.95 (0.40-3.50)	
	160408-MP	●	▲	▲	16,498	9,525	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	2.25 (0.50-4.00)	
	160412-MP		●	●	16,498	9,525	4,76	1,191	0.30 (0.50-0.15)	1.50 (0.80-4.50)	

*: Standardform der Wendschneidplatte

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


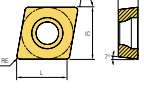

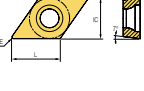
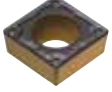
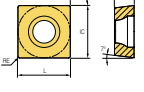
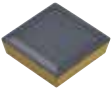
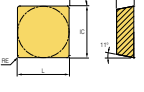
Lagerartikel

Bezeichnung	Sorte				Abmessung (mm)				Schnittwerte		Geometrie	
	NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (mm/U)	ap (mm)		
WNMG-MP* 	080404-VB	▲	▲		8,687	12,7	4,76	0,397	0.23 (0.35-0.10)	0.90 (0.30-1.50)		
	080408-VB	▲	▲		8,687	12,7	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	1.25 (0.50-2.00)		
	080412-VB	●	●		8,687	12,7	4,76	1,191	0.32 (0.45-0.18)	1.65 (0.80-2.50)		
	060408-LP	●	●		6,515	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	1.75 (1.00-3.50)		
	080404-LP	▲	▲		8,687	12,7	4,76	0,397	0.23 (0.35-0.10)	1.15 (0.30-2.00)		
	080408-LP	▲	▲		8,687	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.40-0.10)	1.50 (0.50-2.50)		
	080412-LP	●	▲		8,687	12,7	4,76	1,191	0.29 (0.45-0.13)	1.90 (0.80-3.00)		
	080404-VC	●	●		8,687	12,7	4,76	0,794	0.20 (0.45-0.12)	2.00 (0.50-3.50)		
	080408-VC	●	▲		8,687	12,7	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)	2.33 (0.15-4.50)		
	080412-VC	▲	●		8,687	12,7	4,76	1,191	0.30 (0.45-0.15)	2.33 (0.15-4.50)		
	080408-VL			●	8,687	12,7	4,76	0,794	0.18 (0.35-0.10)	0.75 (0.20-1.50)		
	060408-VM	○	●		6,515	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.00 (1.00-4.00)		
	080408-VM	○	●		8,687	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.50 (1.00-5.00)		
	080408-VP2			●	8,687	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.50 (1.00-5.00)		
	080408-HM	●	●		8,687	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.10)	2.50 (1.00-5.00)		
	060404-MP	●	●		6,515	9,525	4,76	0,397	0.20 (0.40-0.10)	2.00 (0.50-3.00)		
	060408-MP	▲	▲		6,515	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.45-0.15)	2.00 (0.50-3.00)		
	080404-MP	●	▲	▲	8,687	12,7	4,76	0,397	0.30 (0.45-0.15)	2.50 (0.50-4.50)		
	080408-MP	●	▲	▲	●	8,687	12,7	4,76	0,794	0.30 (0.45-0.15)		2.50 (0.50-4.50)
	080412-MP	●	▲	▲		8,687	12,7	4,76	1,191	0.33 (0.50-0.15)		2.90 (0.80-5.00)
	080416-MP	●	●	●		8,687	12,7	4,76	1,588	0.37 (0.55-0.18)		2.55 (0.10-5.00)
	080416-HR		●			8,687	12,7	4,76	1,588	0.51 (0.70-0.32)		4.40 (1.80-7.00)
	080408-GR	○	▲		8,687	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.50-0.20)	3.50 (1.00-7.00)		
	080412-GR	●	▲		8,687	12,7	4,76	1,191	0.38 (0.50-0.25)	4.15 (1.30-7.00)		
	080404-B25	●	▲		8,687	12,7	4,76	0,397	0.31 (0.45-0.17)	3.00 (1.00-5.00)		
	080408-B25	▲	▲		8,687	12,7	4,76	0,794	0.42 (0.60-0.23)	3.25 (1.50-5.00)		
	080412-B25	▲	▲		8,687	12,7	4,76	1,191	0.43 (0.60-0.25)	3.50 (2.00-5.00)		
	CCMT-MP* 	060202-VF	○	▲		6,448	6,35	2,38	0,198	0.13 (0.20-0.05)		0.65 (0.30-1.00)
060204-VF		▲	▲		6,448	6,35	2,38	0,397	0.18 (0.25-0.10)	0.65 (0.30-1.00)		
09T302-VF		▲	▲		9,672	9,525	3,97	0,198	0.10 (0.16-0.04)	1.15 (0.80-1.50)		
09T304-VF		▲	▲		9,672	9,525	3,97	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.90 (0.30-1.50)		
09T308-VF		○	▲		9,672	9,525	3,97	0,794	0.18 (0.25-0.10)	0.90 (0.30-1.50)		
120404-VF		▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,397	0.15 (0.22-0.07)	1.05 (0.10-2.00)		
060204-VL		●	▲	▲	6,448	6,35	2,38	0,397	0.07 (0.10-0.04)	0.49 (0.08-0.90)		
060208-VL		●	●	●	6,448	6,35	2,38	0,794	0.09 (0.12-0.06)	0.55 (0.10-1.00)		
09T304-VL		▲	▲		9,672	9,525	3,97	0,397	0.08 (0.10-0.05)	0.55 (0.10-1.00)		
09T308-VL		▲	▲		9,672	9,525	3,97	0,794	0.12 (0.15-0.08)	0.55 (0.10-1.00)		
120404-HMP		○	●		12,896	12,7	4,76	0,397	0.24 (0.27-0.09)	2.60 (0.30-3.60)		
060202-MP		▲	▲		6,448	6,35	2,38	0,198	0.08 (0.12-0.04)	0.85 (0.20-1.50)		
060204-MP		●	▲	▲	6,448	6,35	2,38	0,397	0.10 (0.15-0.05)	0.90 (0.30-1.50)		
060208-MP		●	▲	▲	6,448	6,35	2,38	0,794	0.11 (0.15-0.07)	1.25 (0.50-2.00)		
09T302-MP		▲	▲		9,672	9,525	3,97	0,198	0.11 (0.15-0.07)	1.15 (0.30-2.00)		
09T304-MP		●	▲	▲	9,672	9,525	3,97	0,397	0.17 (0.25-0.08)	1.50 (0.50-2.50)		
09T308-MP		●	▲	▲	9,672	9,525	3,97	0,794	0.20 (0.30-0.10)	1.50 (0.50-2.50)		
120404-MP			▲		12,896	12,7	4,76	0,397	0.20 (0.30-0.10)	2.00 (0.50-3.50)		
120408-MP		○	▲		12,896	12,7	4,76	0,794	0.18 (0.35-0.15)	1.75 (0.80-3.50)		
060202-FP		●			6,448	6,35	2,38	0,198	0.03 (0.10-0.01)	0.20 (0.05-0.80)		
060204-FP		▲	▲		6,448	6,35	2,38	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.25 (0.10-0.90)		
09T302-FP		●			9,672	9,525	3,97	0,198	0.03 (0.10-0.01)	0.25 (0.05-1.00)		
09T304-FP		▲	▲		9,672	9,525	3,97	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.40 (0.10-1.00)		
09T308-FP	●	▲		9,672	9,525	3,97	0,794	0.07 (0.12-0.04)	0.40 (0.10-1.00)			

*: Standardform der Wendschneidplatte

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


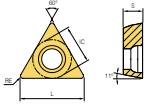

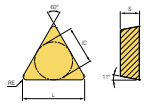

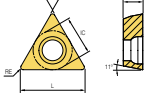

Lagerartikel

Bezeichnung	Sorte				Abmessung (mm)				Schnittwerte		Geometrie	
	NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (mm/U)	ap (mm)		
 CCMT-MP*	060202-C25	▲	▲		6,448	6,35	2,38	0,198	0.08 (0.12-0.03)	1.20 (0.40-2.00)		
	060204-C25	▲	▲		6,448	6,35	2,38	0,397	0.10 (0.15-0.05)	1.45 (0.60-2.30)		
	060208-C25	▲	▲		6,448	6,35	2,38	0,794	0.14 (0.20-0.07)	1.55 (0.80-2.30)		
	09T304-C25	▲	▲	●	9,672	9,525	3,97	0,397	0.17 (0.25-0.08)	1.90 (0.80-3.00)		
	09T308-C25	▲	▲	●	9,672	9,525	3,97	0,794	0.20 (0.30-0.10)	2.00 (1.00-3.00)		
	120404-C25	▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,397	0.21 (0.32-0.10)	1.90 (0.80-3.00)		
	120408-C25	▲	▲		12,896	12,7	4,76	0,794	0.24 (0.36-0.12)	2.35 (1.20-3.50)		
	120412-C25	▲	▲		12,896	12,7	4,76	1,191	0.28 (0.40-0.15)	2.45 (1.40-3.50)		
 DCMT-MP*	070202-VF		○	▲	7,752	6,35	2,38	0,198	0.07 (0.10-0.03)	0.53 (0.06-1.00)		
	070204-VF		▲	▲	7,752	6,35	2,38	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.75 (0.30-1.20)		
	11T302-VF		▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,198	0.10 (0.15-0.04)	0.79 (0.08-1.50)		
	11T304-VF		▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.90 (0.30-1.50)		
	070204-VL		▲	▲	7,752	6,35	2,38	0,397	0.18 (0.25-0.10)	0.90 (0.30-1.50)		
	070208-VL		●	●	7,752	6,35	2,38	0,794	0.20 (0.40-0.05)	2.00 (0.10-4.00)		
	11T304-VL	●	▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,397	0.08 (0.10-0.05)	0.55 (0.10-1.00)		
	11T308-VL	●	▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,794	0.12 (0.15-0.08)	0.55 (0.10-1.00)		
	070202-FP			●	7,752	6,35	2,38	0,198	0.03 (0.10-0.01)	0.20 (0.05-0.80)		
	070204-FP		▲	▲	7,752	6,35	2,38	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.25 (0.10-0.90)		
	11T302-FP		▲		11,628	9,525	3,97	0,198	0.03 (0.10-0.01)	0.25 (0.05-1.00)		
	11T304-FP		▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.40 (0.10-1.00)		
	11T308-FP		▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,794	0.07 (0.12-0.04)	0.40 (0.10-1.00)		
	11T304-HMP		○	●	11,628	9,525	3,97	0,397	0.16 (0.23-0.08)	1.65 (0.30-3.00)		
	070202-C25		▲	▲	7,752	6,35	2,38	0,198	0.09 (0.15-0.03)	1.15 (0.30-2.00)		
	070204-C25		▲	▲	7,752	6,35	2,38	0,397	0.13 (0.20-0.05)	1.50 (0.50-2.50)		
	070208-C25		▲	▲	7,752	6,35	2,38	0,794	0.16 (0.25-0.06)	1.65 (0.80-2.50)		
	11T302-C25		●	▲	11,628	9,525	3,97	0,198	0.15 (0.25-0.04)	1.50 (0.50-2.50)		
	11T304-C25		▲	▲	●	11,628	9,525	3,97	0,397	0.19 (0.30-0.08)		1.90 (0.80-3.00)
	11T308-C25		▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,794	0.20 (0.30-0.10)	2.00 (1.00-3.00)		
	070202-MP		▲	▲	7,752	6,35	2,38	0,198	0.08 (0.12-0.04)	0.96 (0.12-1.80)		
	070204-MP	●	▲	▲	7,752	6,35	2,38	0,397	0.10 (0.15-0.05)	1.05 (0.30-1.80)		
	070208-MP		▲	▲	7,752	6,35	2,38	0,794	0.15 (0.22-0.08)	1.05 (0.30-1.80)		
	11T302-MP		▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,198	0.10 (0.15-0.04)	1.15 (0.30-2.00)		
11T304-MP	●	▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,397	0.14 (0.20-0.08)	1.40 (0.50-2.30)			
11T308-MP	●	▲	▲	11,628	9,525	3,97	0,794	0.20 (0.30-0.10)	1.40 (0.50-2.30)			
 SCMT-MP*	09T308-VL		▲	●	9,672	9,525	3,97	0,794	0.12 (0.15-0.08)	0.55 (0.10-1.00)		
	09T304-C25		▲	▲	9,672	9,525	3,97	0,397	0.17 (0.25-0.08)	1.80 (0.60-3.00)		
	09T308-C25		●	▲	9,672	9,525	3,97	0,794	0.20 (0.30-0.10)	2.00 (1.00-3.00)		
	120404-C25		▲	▲	12,896	12,7	4,76	0,397	0.20 (0.30-0.10)	2.30 (0.80-3.80)		
	120408-C25		▲	▲	12,896	12,7	4,76	0,794	0.25 (0.38-0.12)	2.50 (1.20-3.80)		
	09T304-MP		▲	▲	9,672	9,525	3,97	0,397	0.15 (0.25-0.05)	1.55 (0.30-2.80)		
	09T308-MP	●	▲	▲	9,672	9,525	3,97	0,794	0.20 (0.30-0.10)	1.65 (0.50-2.80)		
	120404-MP		●	●	12,896	12,7	4,76	0,397	0.20 (0.30-0.10)	1.65 (0.50-2.80)		
120408-MP		▲	▲	12,896	12,7	4,76	0,794	0.18 (0.35-0.15)	1.80 (0.80-3.50)			
 SPMR	120304-F			▲	12,700	12,7	3,18	0,397	0.23 (0.25-0.10)	1.67 (0.50-2.00)		

*: Standardform der Wendschneidplatte

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


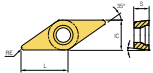

Lagerartikel

Bezeichnung	Sorte				Abmessung (mm)				Schnittwerte		Geometrie
	NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (mm/U)	ap (mm)	
TCMT-MP* 	16T304-VF	○	▲		16,498	9,525	3,97	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.90 (0.30-1.50)	
	16T304-VL		▲	▲	16,498	9,525	3,97	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.90 (0.30-1.50)	
	16T308-VL	●	●	▲	16,498	9,525	3,97	0,794	0.13 (0.20-0.05)	0.90 (0.30-1.50)	
	090204-C25		▲	▲	9,630	5,56	2,38	0,397	0.12 (0.18-0.06)	1.45 (0.40-2.50)	
	090208-C25		●	▲	9,630	5,56	2,38	0,794	0.17 (0.25-0.08)	1.65 (0.80-2.50)	
	110202-C25		▲	▲	10,999	6,35	2,38	0,198	0.08 (0.12-0.04)	1.20 (0.40-2.00)	
	110204-C25		▲	▲	10,999	6,35	2,38	0,397	0.13 (0.20-0.06)	1.55 (0.60-2.50)	
	110208-C25		●	▲	10,999	6,35	2,38	0,794	0.17 (0.25-0.08)	1.65 (0.80-2.50)	
	16T304-C25		▲	▲	16,498	9,525	3,97	0,397	0.18 (0.28-0.08)	1.90 (0.80-3.00)	
	16T308-C25		▲	▲	16,498	9,525	3,97	0,794	0.20 (0.30-0.10)	2.00 (1.00-3.00)	
	090204-MP			○	9,630	5,56	2,38	0,397	0.12 (0.18-0.05)	0.55 (0.10-1.00)	
	110202-MP		▲	▲	10,999	6,35	2,38	0,198	0.08 (0.12-0.03)	0.85 (0.20-1.50)	
	110204-MP		▲	▲	10,999	6,35	2,38	0,397	0.10 (0.15-0.05)	0.85 (0.20-1.50)	
	110208-MP		▲	▲	10,999	6,35	2,38	0,794	0.19 (0.28-0.10)	1.13 (0.25-2.00)	
	16T304-MP	●	▲	▲	16,498	9,525	3,97	0,397	0.14 (0.20-0.08)	1.40 (0.30-2.50)	
	16T308-MP	●	▲	▲	16,498	9,525	3,97	0,794	0.20 (0.30-0.10)	1.50 (0.50-2.50)	
	16T312-MP		▲	▲	16,498	9,525	3,97	1,191	0.30 (0.40-0.20)	1.50 (0.50-2.50)	
TPMR 	110304-F			▲	10,999	6,35	3,18	0,397	0.17 (0.20-0.05)	1.20 (0.30-1.50)	
	160304-F			▲	16,498	9,525	3,18	0,397	0.17 (0.25-0.08)	1.25 (0.50-2.00)	
TPMT-VL* 	110304-VF		▲	▲	10,999	6,35	3,18	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.90 (0.30-1.50)	
	110308-VF		○	●	10,999	6,35	3,18	0,794	0.18 (0.25-0.10)	0.90 (0.30-1.50)	
	110304-MP		●	●	10,999	6,35	3,18	0,397	0.10 (0.20-0.05)	0.50 (0.10-1.00)	
	110308-MP		●	●	10,999	6,35	3,18	0,794	0.14 (0.20-0.08)	1.40 (0.30-2.50)	
	160404-MP		●	●	16,498	9,525	4,76	0,397	0.10 (0.20-0.05)	1.15 (0.30-2.00)	
	160408-MP		●	●	16,498	9,525	4,76	0,794	0.25 (0.45-0.15)	1.50 (0.50-4.00)	
	090202-FP		●	●	9,630	5,56	3,18	0,198	0.03 (0.06-0.01)	0.16 (0.04-0.50)	
	090204-FP		▲	▲	9,630	5,56	3,18	0,397	0.04 (0.08-0.01)	0.18 (0.05-0.60)	
	110302-FP		●	●	10,999	6,35	3,18	0,198	0.03 (0.10-0.01)	0.20 (0.05-0.80)	
	110304-FP		▲	▲	10,999	6,35	3,18	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.25 (0.10-0.90)	
	110308-FP		●	●	10,999	6,35	3,18	0,794	0.06 (0.10-0.01)	0.25 (0.10-0.90)	
	160404-FP		●		16,498	9,525	4,76	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.40 (0.10-1.00)	
	160408-FP		●		16,498	9,525	4,76	0,794	0.07 (0.12-0.04)	0.40 (0.10-1.00)	
	110304-VL		▲	○	10,999	6,35	3,18	0,397	0.10 (0.15-0.05)	0.70 (0.10-1.30)	
	VBMT-MP* 	160408			●	16,606	9,525	4,76	0,794	0.20 (0.25-0.15)	
160404-VB			▲	▲	16,606	9,525	4,76	0,397	0.14 (0.20-0.08)	0.85 (0.20-1.50)	
160408-VB			○	▲	16,606	9,525	4,76	0,794	0.17 (0.23-0.10)	1.00 (0.50-1.50)	
160404-VF			▲	▲	16,606	9,525	4,76	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.65 (0.30-1.00)	
160404-VL		●	▲	▲	16,606	9,525	4,76	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.90 (0.30-1.50)	
160408-VL		●	▲	▲	16,606	9,525	4,76	0,794	0.15 (0.20-0.10)	0.90 (0.30-1.50)	
110302-FP			●		11,071	6,35	3,18	0,198	0.03 (0.10-0.01)	0.20 (0.05-0.80)	
110304-FP			●		11,071	6,35	3,18	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.25 (0.10-0.90)	
110308-FP			●		11,071	6,35	3,18	0,794	0.06 (0.10-0.01)	0.25 (0.10-0.90)	
160404-FP			▲	▲	11,071	6,35	3,18	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.40 (0.10-1.00)	
160408-FP			▲	▲	16,606	9,525	4,76	0,794	0.07 (0.12-0.04)	0.40 (0.10-1.00)	
160408-HMP			○	●	16,606	9,525	4,76	0,794	0.31 (0.33-0.13)	2.13 (0.60-2.60)	
110304-MP			●	▲	11,071	6,35	3,18	0,397	0.10 (0.15-0.05)	0.85 (0.20-1.50)	
110308-MP			●	●	11,071	6,35	3,18	0,794	0.19 (0.28-0.10)	1.15 (0.30-2.00)	
160404-MP		●	▲	▲	16,606	9,525	4,76	0,397	0.14 (0.20-0.08)	1.15 (0.30-2.00)	
160408-MP		●	▲	▲	16,606	9,525	4,76	0,794	0.18 (0.25-0.10)	1.40 (0.50-2.30)	
160412-MP			▲	▲	16,606	9,525	4,76	1,191	0.23 (0.35-0.10)	1.40 (0.50-2.30)	

*: Standardform der Wendeschneidplatte

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

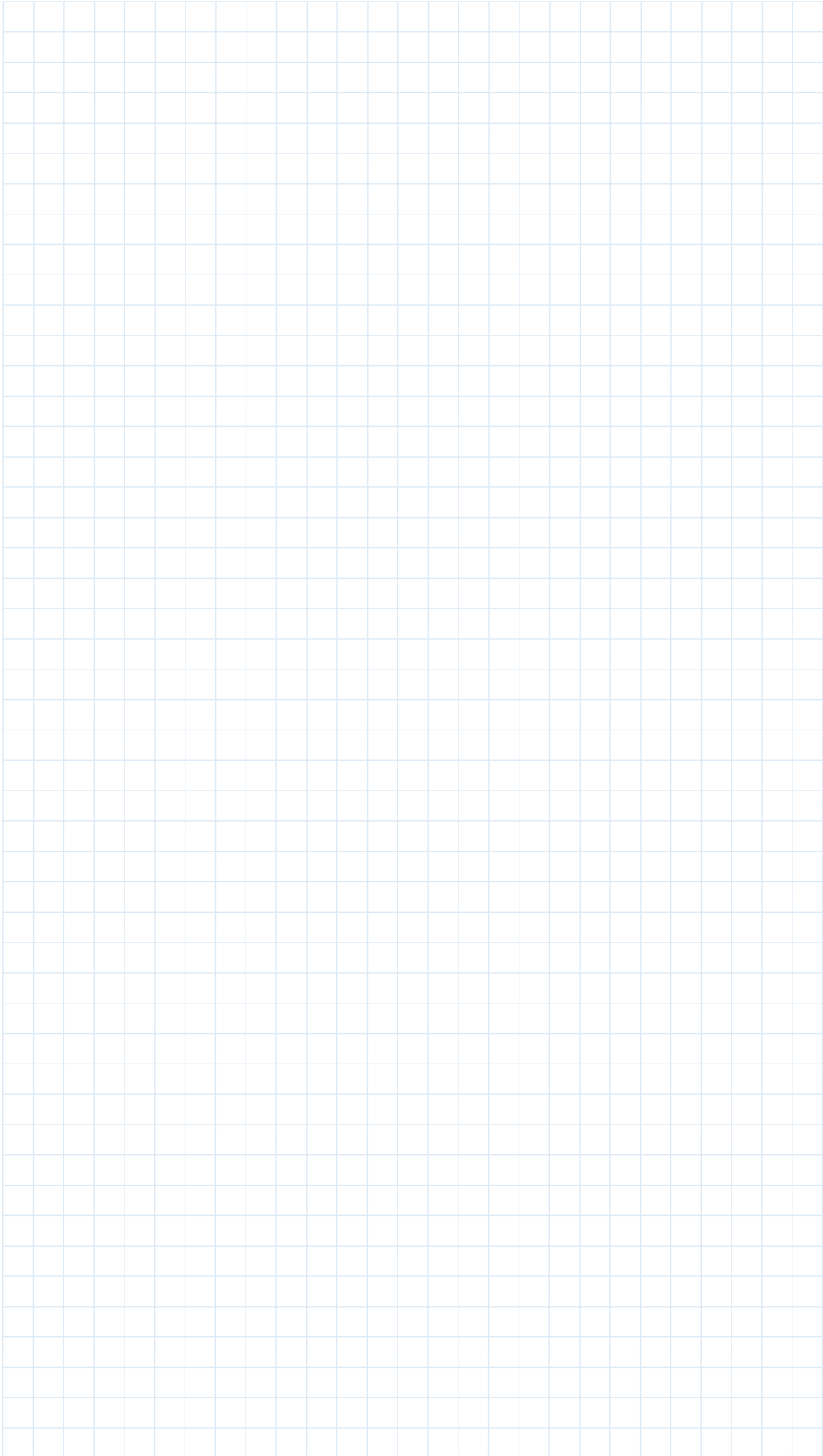
Lagerartikel

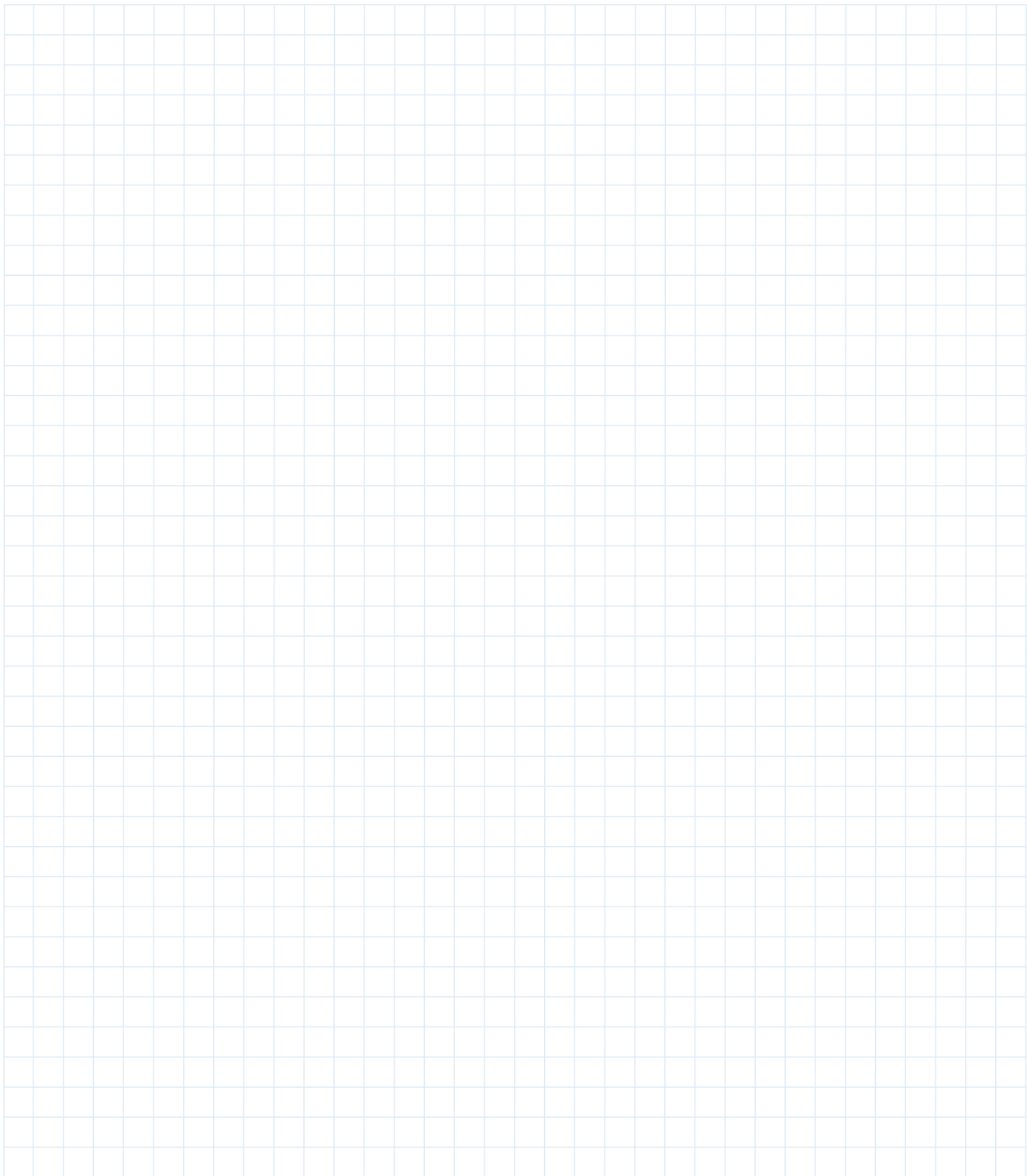
Bezeichnung	Sorte				Abmessung (mm)				Schnittwerte		Geometrie
	NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (mm/U)	ap (mm)	
 VCMT-MP*	110304-VF	▲	▲		11,071	6,35	3,18	0,397	0.11 (0.18-0.03)	0.68 (0.15-1.20)	
	160404-VF	▲	▲		16,606	9,525	4,76	0,397	0.12 (0.20-0.04)	0.83 (0.15-1.50)	
	080202-VL	●	●		8,299	4,76	2,38	0,198	0.13 (0.20-0.05)	0.65 (0.30-1.00)	
	080204-VL	●	●		8,299	4,76	2,38	0,397	0.18 (0.25-0.10)	0.65 (0.30-1.00)	
	160404-VL	▲	▲		16,606	9,525	4,76	0,397	0.13 (0.20-0.05)	0.90 (0.30-1.50)	
	160408-VL	▲	▲		16,606	9,525	4,76	0,794	0.13 (0.20-0.05)	0.90 (0.30-1.50)	
	080202-FP	▲			8,299	4,76	2,38	0,198	0.03 (0.10-0.01)	0.20 (0.05-0.80)	
	080204-FP	●			8,299	4,76	2,38	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.25 (0.10-0.90)	
	080208-FP	●			8,299	4,76	2,38	0,794	0.06 (0.10-0.01)	0.25 (0.10-0.90)	
	160404-FP	●			16,606	9,525	4,76	0,397	0.05 (0.10-0.01)	0.40 (0.10-1.00)	
	160408-FP	●	●		16,606	9,525	4,76	0,794	0.07 (0.12-0.04)	0.40 (0.10-1.00)	
	160404-MP	▲	▲		16,606	9,525	4,76	0,397	0.13 (0.18-0.08)	1.15 (0.30-2.00)	
	160408-MP	▲	▲		16,606	9,525	4,76	0,794	0.17 (0.23-0.10)	1.40 (0.50-2.30)	
	 VCGT	160404-VP1		○	●	16,606	9,525	4,76	0,397	0.13 (0.20-0.05)	
160408-VP1			●		16,606	9,525	4,76	0,794	0.14 (0.20-0.06)	1.30 (0.20-1.80)	

*: Standardform der Wendschneidplatte

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

Notizen



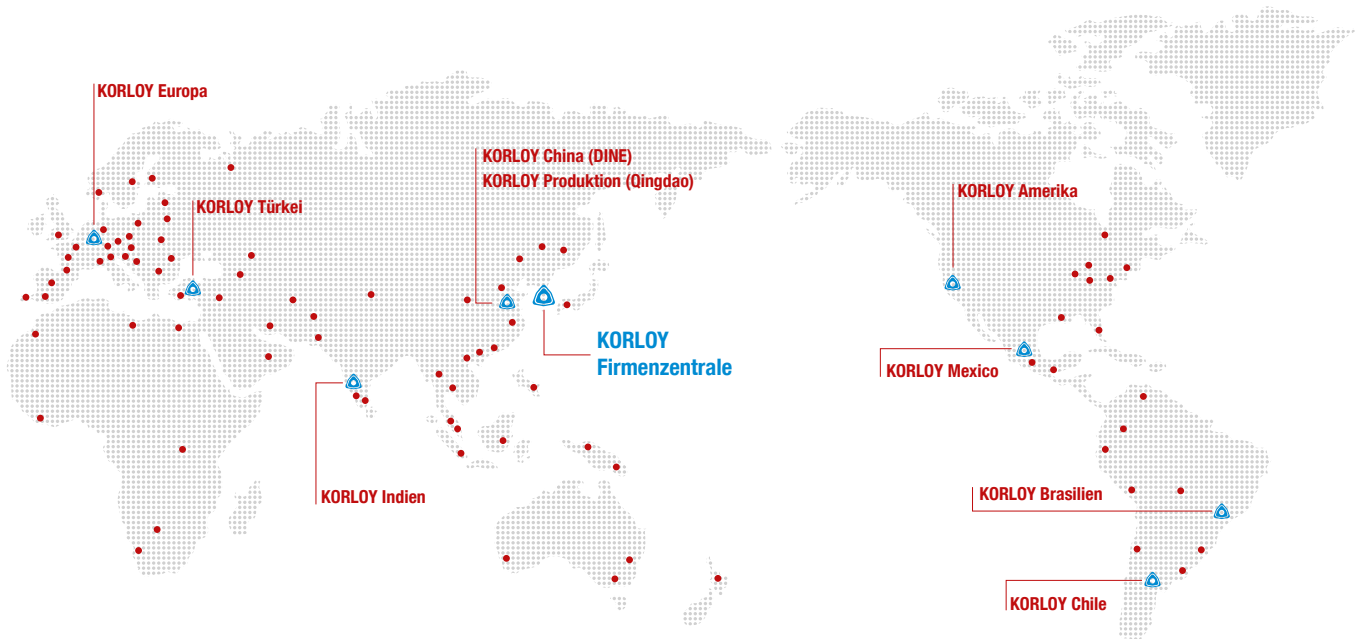


⚠ Für die sichere Zerspanung

- Durch die scharfe Schneidkante der Zerspanungswerkzeuge besteht die Gefahr von Schnittverletzungen. Bitte tragen Sie Handschuhe, wenn Sie Schneidplatten aus der Verpackung nehmen oder an der Maschine montieren.
- Durch eine hohe Lastbeaufschlagung des Werkzeugs können übermäßige Schneidkräfte auf das Werkzeug einwirken, die zu einem Bruch des Werkzeugs mit einer hohen Verletzungsgefahr

- führen können. Tragen Sie eine Schutzbrille oder verwenden Sie eine Schutzabdeckung.
- Ein zu lockeres Einspannen von Schneidplatten und Werkstücken kann dazu führen, dass sich eine Schneidplatte bei der Bearbeitung vom Werkzeug löst und Verletzungen verursacht.
- Während des Zerspanungsprozesses entstehende Späne sind heiß und scharf und können zu Brand- und Schnittverletzungen führen.

- Zum Entfernen von Spänen stoppen Sie die Maschine, tragen Sie Handschuhe und verwenden Sie einen Metallhaken.
- Kühlmittel, das beim Schleifen eingesetzt wird, enthält metallische Schadstoffe, die Umweltprobleme verursachen können.
- Bei Bearbeitungsprozessen mit hohen Drehzahlen können sich Teile und Schneidplatten durch die Zentrifugalkraft lösen



KORLOY Netzwerk

Firmenzentrale

Holystar B/D, 326, Seocho-daero,
Seocho-gu, 06633, Korea,
www.korloy.com

Cheongju Produktion

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu,
Cheongju-si, Chungcheongbuk-do,
28589, Korea

Jincheon Produktion

54, Gwanghyewonsandan 2-gil,
Gwanghyewon-myeon,
Jincheon-gun, Chungcheongbuk-do,
27807, Korea

Seoul Forschung & Entwicklung

Holystar B/D, 326, Seocho-daero,
Seocho-gu, 06633, Korea

Cheongju Forschung & Entwicklung

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu,
Cheongju-si, Chungcheongbuk-do,
28589, Korea

Gurgaon Produktion

Plot NO.415, Sector 8, IMT Manesar,
Gurgaon 122051 Haryana, Indien

KORLOY AMERIKA

620, Maple Avenue, Torrance, CA
90503, USA

KORLOY BRASILIEN

Av. Aruana 280, conj.12, WLC,
Alphaville, Barueri, CEP06460-010,
SP, Brasilien

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 1009,
7500027 Providencia-Santiago, Chile

KORLOY INDIEN

Ground Floor, Property No. 217, Udyog
Vihar Phase 4, Gurgaon 122016,
Haryana, Indien

KORLOY TÜRKEI

Serifali Mahallesi, Burhan Sokak NO: 34
Dudullu OSB/Umraniye/Istanbul,
34775, Türkei

KORLOY MEXICO

Calle R. M. Clemencia Borja Taboada
522, Jurica Acueducto, 76230 Juriquilla,
Qro. Mexico

KORLOY EUROPE

Gablonzer Straße 25-27,
D-61440 Oberursel, Deutschland
Tel. +49-6171-27783-0
Fax +49-6171-27783-59
info@korloyeurope.com
www.korloyeurope.eu

KTS - Korloy Total Service



Gratis-APP im Store

Einfach kostenlos herunterladen,
installieren und verwenden.

