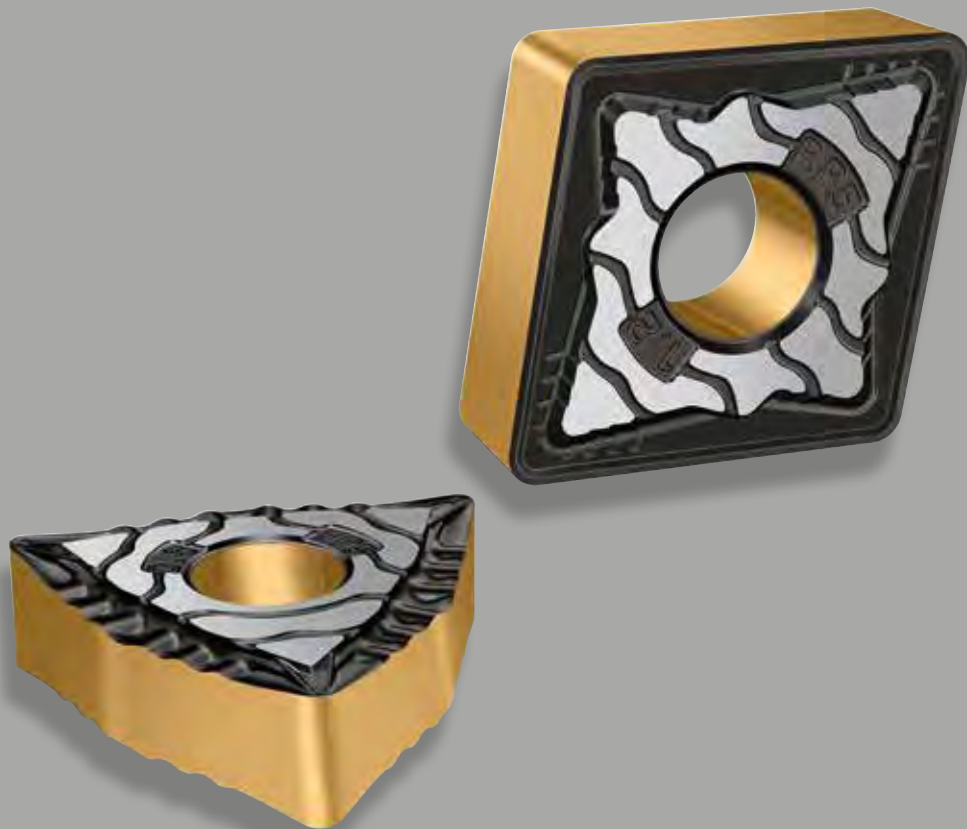


_BESTELLINFORMATIONEN

Wendeschneidplatten zum Drehen und Stechen.



Offizieller Strategischer Walter Partner



Haller & Nill GmbH
Zerspanung aus Leidenschaft

Seite

Drehen

1

Stechen

79

Drehen		Seite
	Programmübersicht – ISO-Wendeschneidplatten	3
	Rhombisch negativ 80° – CNMG / CNGG / CNMA / CNMM	6
	Rhombisch negativ 55° – DNMG / DNGG / DNMA / DNMM	11
	Rund negativ – RNMG / RNMA	15
	Quadratisch negativ – SNMG / SNMA / SNMM	16
	Dreikant negativ 60° – TNMG / TNMA / TNMM	19
	Rhombisch negativ 35° – VNMG / VNGG / VNMA	22
	Trigon negativ 80° – WNMG / WNGG / WNMA / WNMM	23
	Rhombisch positiv 80° – CCMT / CCGT / CCMW	26
	Rhombisch positiv 80° – CPGT / CPMT / CPMW	30
	Rhombisch positiv 55° – DCMT / DCGT / DCMW	32
	Rhombisch positiv 55° – DPMT / DPGT / DPMW	35
	Rund positiv – RCGT / RCMT / RCMX	36
	Quadratisch positiv – SCGT / SCMT / SCMW	38
	Quadratisch positiv – SPMT / SPGT / SPMW	41
	Dreikant positiv 60° – TCGT / TCMT / TCMW	42
	Dreikant positiv 60° – TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN	46
	Rhombisch positiv 35° – VCGT / VCMT / VBMT / VCMW	48
	Trigon positiv 80° – WCMT / WCGT	51
	Wendeschneidplatten Kopierdrehsystem – WL...-VC...	54
	CBN – Rhombisch negativ 80° – CNGA	56
	CBN – Rhombisch negativ 80° – CNGN	57
	CBN – Rhombisch negativ 55° – DNGA	57
	CBN – Rund negativ – RNGN	58
	CBN – Quadratisch negativ – SNGA	59
	CBN – Quadratisch negativ – SNGN	59
	CBN – Dreikant negativ 60° – TNGA	60
	CBN – Rhombisch negativ 35° – VNGA	60
	CBN – Trigon negativ 80° – WNGA	61
	CBN – Rhombisch positiv 80° – CCGW	62
	CBN – Rhombisch positiv 55° – DCGW	63
	CBN – Quadratisch positiv – SCGW	64
	CBN – Dreikant positiv 60° – TCGW	64
	CBN – Rhombisch positiv 35° – VBGW	65
	CBN – Rhombisch positiv 35° – VCGW	66
	PKD – Rhombisch positiv 80° – CCGT / CCGW	67
	PKD – Rhombisch positiv 80° – CPGW	68
	PKD – Rhombisch positiv 55° – DCGT / DCGW	68
	PKD – Rhombisch positiv 55° – DPGW	69
	PKD – Quadratisch positiv – SCGW	69
	PKD – Quadratisch positiv – SPGW	70
	PKD – Dreikant positiv 60° – TCGW	70
	PKD – Dreikant positiv 60° – TPGW	71
	PKD – Rhombisch positiv 35° – VCGT / VCGW	71
	Keramik – Rhombisch negativ 80° – CNGN / CNGA	72
	Keramik – Rhombisch negativ 55° – DNGA	73
	Keramik – Rund negativ – RNGN	73
	Keramik – Quadratisch negativ – SNGN / SNGA	74
	Keramik – Dreikant negativ 60° – TNGA	75
	Keramik – Rhombisch negativ 35° – VNGA	75
	Keramik – Trigon negativ 80° – WNGA	76
	Keramik – Rund positiv – RCGX	77
	Keramik – Rund positiv – RPGN	77

Programmübersicht für Wendeschneidplatten zum ISO-Drehen: Tiger-tec® Silver Sorten und Geometrien

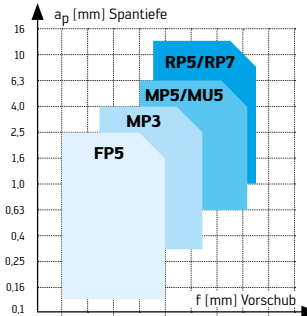
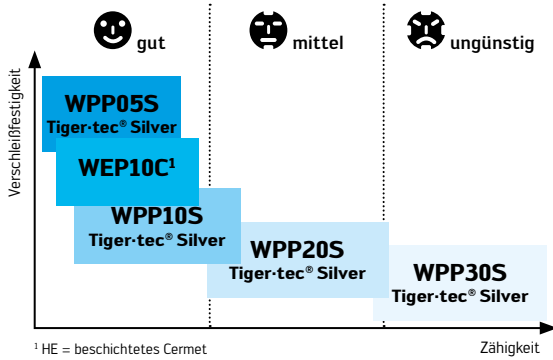


Negative Grundform

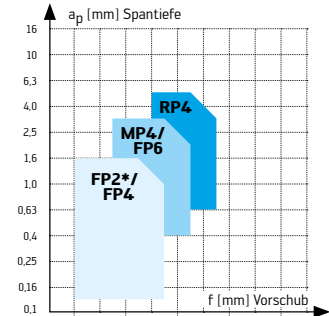


Positive Grundform

Stahlbearbeitung ISO P

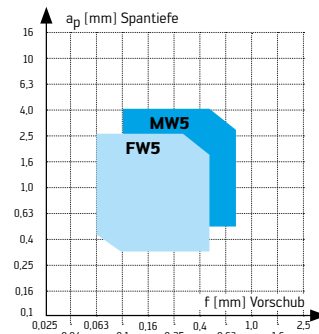


MP5: für universelle Bearbeitung
 MU5: leichtschneidend – für ISO P und ISO M
 RP5: für universelle Bearbeitung
 RP7: für Schnittunterbrechungen, Guss-/Schmiedehaut

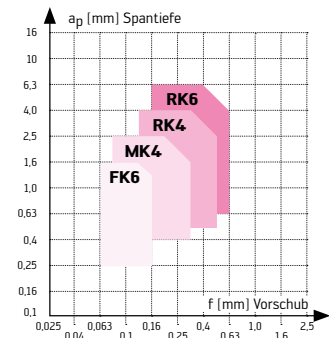
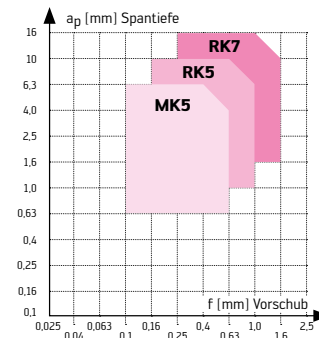
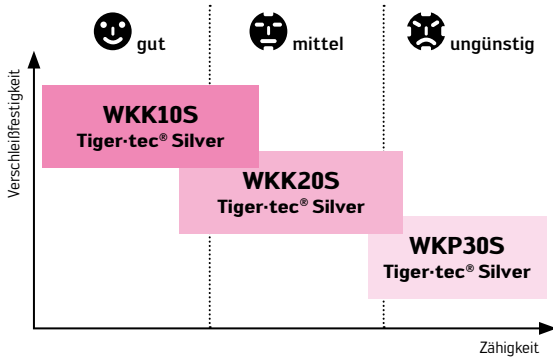


MP4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
 FP6: für Semischlichtbearbeitung
 * umfangsgeschliffen

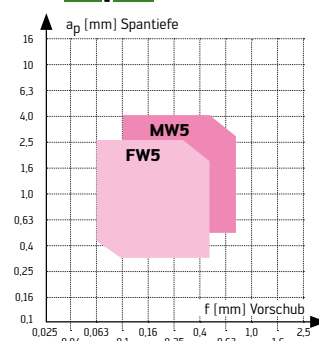
Wiper



Gusseisenbearbeitung ISO K

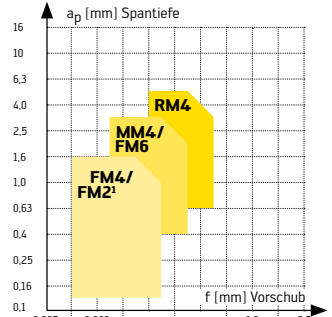
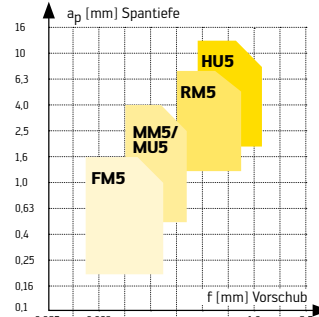
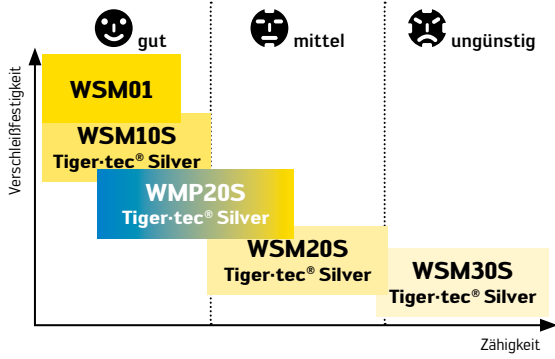


Wiper





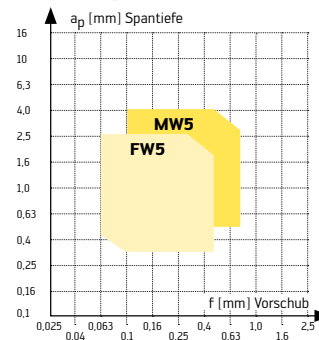
Nichtrostender Stahl ISO M



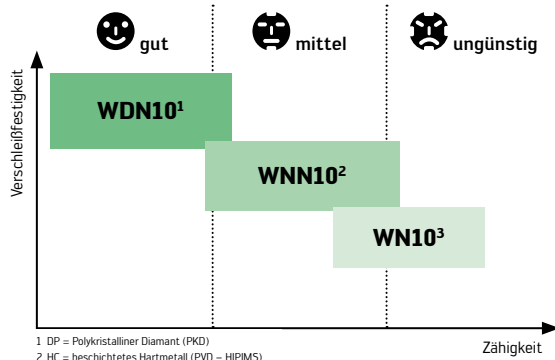
MM5: für universelle Bearbeitung
 MU5: leichtschneidend – für ISO P und ISO M
 HU5: stabile, einseitige Wendeschneidplatte

MM4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
 FM6: für Semischichtbearbeitung
¹ umfangsgeschliffen

Wiper

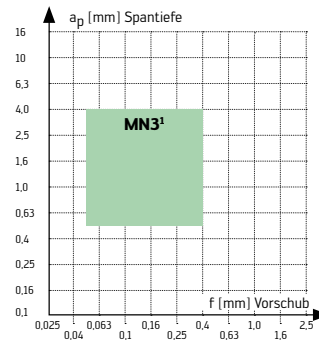


NE-Metalle ISO N



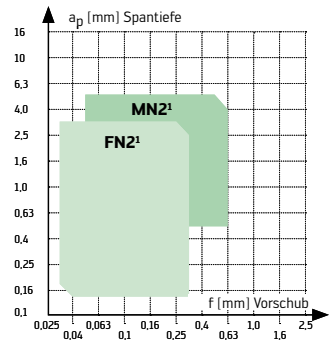
1 DP = Polykristalliner Diamant (PKD)
 2 HC = beschichtetes Hartmetall (PVD – HIPIMS)
 3 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Hartmetall



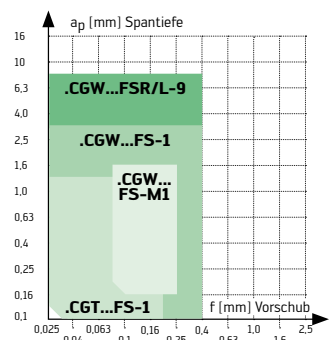
¹ umfangsgeschliffen, poliert

Hartmetall

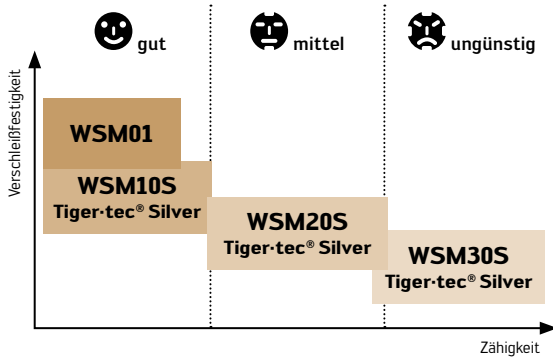


¹ umfangsgeschliffen, poliert

PKD



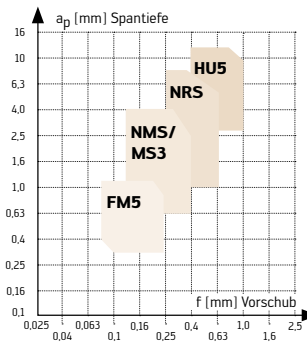
Super- und Titanlegierungen ISO S



Negative Grundform

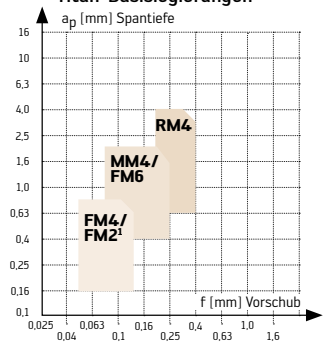
Positive Grundform

Ni-, Co-, Fe-Basislegierungen



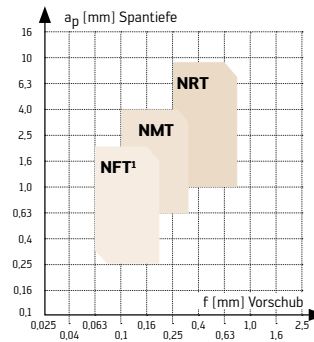
NMS: für universelle Bearbeitung
MS3: für geringen Schnittdruck

Ni-, Co-, Fe- und Titan-Basislegierungen



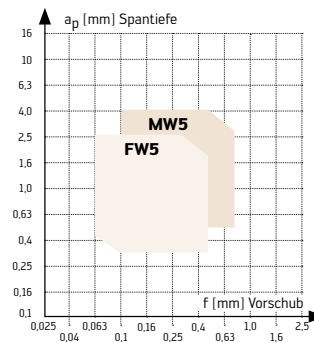
MM4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
FM6: für Semischlichtbearbeitung
¹ umfangsgeschliffen

Titan-Basislegierungen



¹ umfangsgeschliffen

Wiper

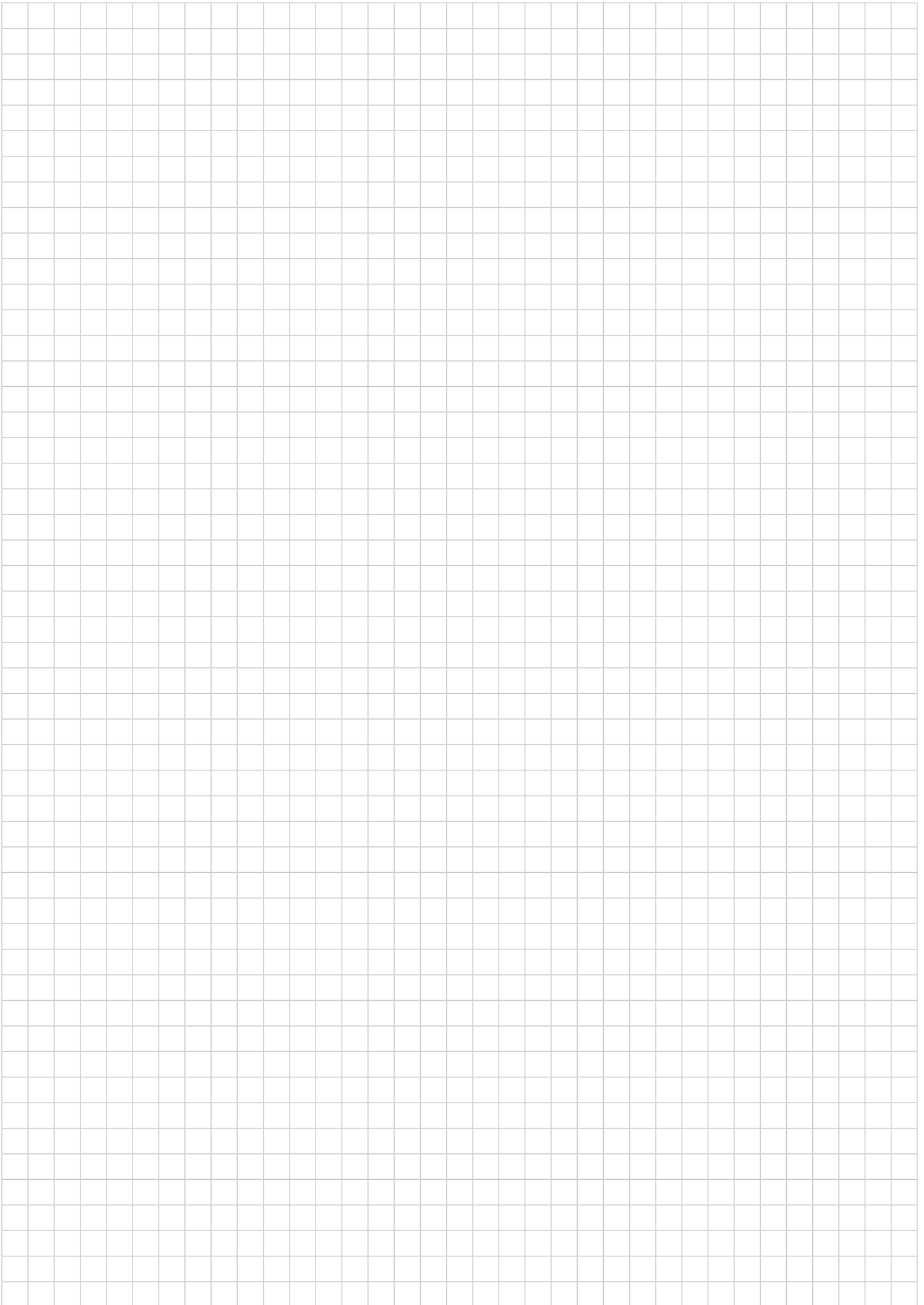


WALTER SELECT

Optimale Wendeschneidplatte für

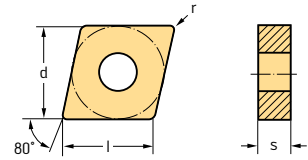
gute mittlere ungünstige

Bearbeitungsbedingungen



Rhombisch negativ 80° CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

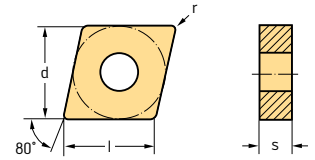
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K			N		S							
				HE	HC				M				K			HC	HW	HC	S									
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
Wiper CNMG120404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☉	☉				☉	☉					☉	☉								☉	☉			
	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☉	☉				☉	☉					☉	☉									☉	☉		
CNMG120404-NFT	0,4	0,08-0,17	0,4-1,5												☉	☉									☉	☉		☉
	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0												☉	☉									☉	☉		☉
CNGG120404-NFT	0,4	0,06-0,15	0,3-1,5																									☉
	0,8	0,08-0,18	0,4-2,0																									☉
CNMG120402-FM5	0,2	0,03-0,10	0,1-1,0												☉	☉									☉	☉		
	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5												☉	☉									☉	☉		
	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5									☉	☉		☉	☉								☉	☉			
	1,2	0,10-0,25	0,5-2,0													☉	☉								☉	☉		
CNMG090304-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☉	☉				☉	☉																		
	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉				☉	☉																		
	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5	☉																								
	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☉	☉	☉			☉	☉																		
	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉	☉			☉	☉																		
	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☉	☉				☉																			
Wiper CNMG120408-MW5	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0	☉	☉			☉	☉	☉		☉	☉					☉	☉									
	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0	☉	☉			☉	☉	☉		☉	☉					☉	☉									
CNGG120402M-MN3	0,17	0,05-0,12	0,5-3,0																			☉	☉					
	0,37	0,08-0,30	0,8-4,0																			☉	☉					
	0,77	0,10-0,40	1,0-4,0																			☉	☉					
CNMG120404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0											☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉	☉	☉
	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0	☉	☉				☉	☉				☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉	☉	☉
	1,2	0,15-0,40	1,0-3,5		☉					☉				☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉	☉	☉
	1,2	0,18-0,50	1,2-5,0											☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉	☉	☉
CNGG120401-MS3	0,1	0,02-0,06	0,2-2,5											☉	☉								☉	☉				
	0,2	0,05-0,12	0,4-2,5											☉	☉								☉	☉				
	0,4	0,10-0,25	0,6-3,0											☉	☉								☉	☉				
	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0											☉	☉								☉	☉				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 80° CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K			N		S								
					HE				HC				HC				HC			HW		HC		HW						
					WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10		
	CNMG120408-NMT	0,8	0,12-0,30	0,8-4,0														☉												
	CNMG120412-NMT	1,2	0,15-0,32	1,0-4,0														☉												☉
	CNMG120404-NMS	0,4	0,10-0,24	0,6-2,5											☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉			
	CNMG120408-NMS	0,8	0,13-0,32	0,8-3,5											☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉			
	CNMG120412-NMS	1,2	0,16-0,36	1,0-3,5												☉	☉								☉	☉				☉
	CNMG090304-MP3	0,4	0,06-0,20	0,3-2,2	☉	☉				☉	☉																			
	CNMG090308-MP3	0,8	0,10-0,28	0,6-3,0	☉	☉	☉			☉	☉	☉																		
	CNMG120404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉																	
	CNMG120408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
	CNMG120412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
	CNMG120404-MM5	0,4	0,10-0,20	0,5-3,0									☉	☉											☉	☉	☉			
	CNMG120408-MM5	0,8	0,15-0,32	0,8-3,0									☉	☉											☉	☉	☉			
	CNMG120412-MM5	1,2	0,15-0,35	0,8-3,5										☉	☉										☉	☉	☉			
	CNMG120416-MM5	1,6	0,15-0,40	1,0-4,0																						☉	☉	☉		
	CNMG160608-MM5	0,8	0,15-0,35	0,8-4,5										☉	☉											☉	☉	☉		
	CNMG160612-MM5	1,2	0,18-0,40	0,8-4,5										☉	☉											☉	☉	☉		
	CNMG160616-MM5	1,6	0,20-0,45	1,0-4,5																							☉	☉		
	CNMG120404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☉	☉	☉			☉	☉	☉																		
	CNMG120408-MP5	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉											
	CNMG120412-MP5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
	CNMG120416-MP5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉																	
	CNMG160608-MP5	0,8	0,25-0,50	0,8-7,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉																	
	CNMG160612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
	CNMG160616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉																	
	CNMG120404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉																
	CNMG120408-MU5	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉																
	CNMG120412-MU5	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉																
	CNMG120416-MU5	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉																
	CNMG160612-MU5	1,2	0,30-0,55	1,0-7,0	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉																

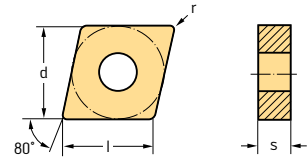
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch negativ 80° CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P												M				K		N		S			
				HE				HC								HC				HC		HW		HC			
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
CNMG090308-MK5	0,8	0,10-0,20	0,2-3,0																								
CNMG120404-MK5	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0																								
CNMG120408-MK5	0,8	0,25-0,50	0,8-5,0																								
CNMG120412-MK5	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0																								
CNMG120416-MK5	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0																								
CNMG160608-MK5	0,8	0,25-0,50	0,8-7,0																								
CNMG160612-MK5	1,2	0,30-0,60	1,2-7,0																								
CNMG160616-MK5	1,6	0,35-0,60	1,5-7,0																								
CNMG190612-MK5	1,2	0,30-0,65	1,2-8,0																								
CNMG190616-MK5	1,6	0,35-0,80	1,5-8,0																								
CNMG120408-NRT	0,8	0,18-0,35	1,0-6,0																								
CNMG120412-NRT	1,2	0,20-0,40	1,2-6,0																								
CNMG160612-NRT	1,2	0,28-0,55	1,5-7,5																								
CNMG190616-NRT	1,6	0,35-0,70	2,0-9,0																								
CNMG120408-NRS	0,8	0,16-0,35	1,0-4,0																								
CNMG120412-NRS	1,2	0,18-0,40	1,2-4,0																								
CNMG160612-NRS	1,2	0,21-0,45	1,2-6,5																								
CNMG160616-NRS	1,6	0,23-0,50	1,5-6,5																								
CNMG190608-NRS	0,8	0,20-0,45	1,0-8,0																								
CNMG190612-NRS	1,2	0,23-0,50	1,2-8,5																								
CNMG120408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0																								
CNMG120412-RM5	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0																								
CNMG120416-RM5	1,6	0,30-0,55	2,0-5,0																								
CNMG160608-RM5	0,8	0,22-0,45	1,2-7,0																								
CNMG160612-RM5	1,2	0,25-0,60	1,5-7,0																								
CNMG160616-RM5	1,6	0,30-0,65	2,0-7,0																								
CNMG190612-RM5	1,2	0,25-0,60	1,5-8,0																								
CNMG190616-RM5	1,6	0,30-0,80	2,0-8,0																								
CNMG120408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0																								
CNMG120412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0																								
CNMG120416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0																								
CNMG160608-RP5	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0																								
CNMG160612-RP5	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0																								
CNMG160616-RP5	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0																								
CNMG160624-RP5	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0																								
CNMG190608-RP5	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0																								
CNMG190612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0																								
CNMG190616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0																								
CNMG190624-RP5	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0																								
CNMG250924-RP5	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0																								

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

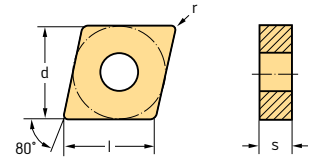
HE = beschichtetes Cermet

HC = beschichtetes Hartmetall

HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 80° CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K			N		S											
					HE				HC				HC				HC			HW	HC	HW											
					WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10					
	CNMG120408-RP7	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉								☉													
	CNMG120412-RP7	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									☉												
	CNMG120416-RP7	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									☉												
	CNMG160608-RP7	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									☉												
	CNMG160612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									☉												
	CNMG160616-RP7	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									☉												
	CNMG190612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									☉												
	CNMG190616-RP7	1,6	0,35–0,75	1,5–7,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									☉												
	CNMG250924-RP7	2,4	0,45–1,00	3,0–9,0		☉					☉										☉												
	CNMA120404-RK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0															☉	☉													
	CNMA120408-RK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0											☉					☉	☉				☉								
	CNMA120412-RK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0																☉	☉												
	CNMA120416-RK5	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0																	☉	☉											
	CNMA160612-RK5	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0																	☉	☉											
	CNMA160616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0																	☉	☉											
	CNMA190612-RK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0																	☉	☉											
	CNMA190616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0																	☉	☉											
	CNMA190624-RK5	2,4	0,40–0,90	2,5–8,0																	☉	☉											
	CNMA120408-RK7	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0																☉	☉												
	CNMA120412-RK7	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0																☉	☉												
	CNMA120416-RK7	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0																☉	☉												
	CNMA160612-RK7	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0																	☉	☉											
	CNMA160616-RK7	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0																	☉	☉											
	CNMA190616-RK7	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0																	☉	☉											
	CNMM120408-NRF	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0						☉	☉	☉																					
	CNMM120412-NRF	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0						☉	☉	☉																					
	CNMM120416-NRF	1,6	0,40–0,80	1,6–7,0						☉	☉	☉																					
	CNMM160612-NRF	1,2	0,35–0,70	1,2–9,0						☉	☉	☉																					
	CNMM160616-NRF	1,6	0,40–0,90	1,6–9,0						☉	☉	☉																					
	CNMM160624-NRF	2,4	0,45–1,00	2,4–9,0						☉	☉	☉																					
	CNMM190612-NRF	1,2	0,35–0,70	1,2–10,0						☉	☉	☉																					
	CNMM190616-NRF	1,6	0,40–0,90	1,6–10,0						☉	☉	☉																					
	CNMM190624-NRF	2,4	0,45–1,10	2,4–10,0						☉	☉	☉																					

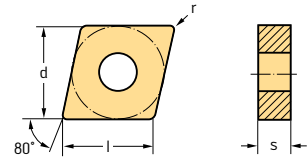
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall





Rhombisch negativ 80° CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

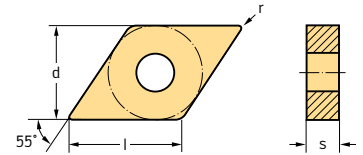
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K		N		S					
				HE				HC				HC				HC		HW		HC		HW			
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
 CNMM120412-NRR	1,2	0,40-0,80	1,5-8,0						☉	☉															
CNMM160612-NRR	1,2	0,50-0,90	2,0-10,0						☉	☉	☉														
CNMM160616-NRR	1,6	0,50-1,10	2,0-10,0						☉	☉															
CNMM160624-NRR	2,4	0,50-1,30	2,0-10,0						☉	☉															
CNMM190612-NRR	1,2	0,50-0,90	2,0-13,0						☉	☉	☉														
CNMM190616-NRR	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0						☉	☉	☉														
CNMM190624-NRR	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0						☉	☉	☉														
CNMM250924-NRR	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0						☉	☉	☉														
 CNMM120408-HU5	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0						☉	☉		☉	☉		☉	☉						☉	☉		
CNMM120412-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0						☉	☉		☉	☉		☉	☉						☉	☉		
CNMM160612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0						☉	☉		☉	☉		☉	☉						☉	☉		
CNMM160616-HU5	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0						☉	☉		☉	☉		☉	☉						☉	☉		
CNMM190612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0						☉	☉		☉	☉		☉	☉						☉	☉		
CNMM190616-HU5	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0						☉	☉		☉	☉		☉	☉						☉	☉		
CNMM190624-HU5	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0						☉	☉		☉	☉		☉	☉						☉	☉		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 55° DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	ap mm	P								M				K		N		S								
				HE				HC				HC				HC	HW	HC	HW	HC								
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	HW	
DNMG110404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☺	☺				☺	☺					☺	☺							☺	☺				
	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	☺	☺				☺	☺					☺	☺							☺	☺				
	DNMG150404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺					☺						☺	☺							☺	☺			
	DNMG150408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☺					☺						☺	☺							☺	☺			
	DNMG150604-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺	☺				☺	☺					☺	☺							☺	☺			
	DNMG150608-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☺	☺				☺	☺					☺	☺							☺	☺			
DNMG150404-NFT	0,4	0,06-0,16	0,4-1,5												☺	☺							☺	☺				
	DNMG150604-NFT	0,4	0,06-0,16	0,4-1,5												☺	☺						☺	☺				
	DNMG150608-NFT	0,8	0,08-0,19	0,5-2,0													☺	☺					☺	☺			☺	
DNGG150604-NFT	0,4	0,05-0,14	0,2-1,5																								☺	
	DNGG150608-NFT	0,8	0,07-0,17	0,3-2,0																								☺
DNMG110404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,0									☺	☺		☺	☺							☺	☺				
	DNMG110408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5								☺	☺		☺	☺							☺	☺				
	DNMG150404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5								☺	☺		☺	☺							☺	☺				
	DNMG150408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5								☺	☺		☺	☺							☺	☺				
	DNMG150602-FM5	0,2	0,03-0,10	0,1-1,0											☺	☺							☺	☺				
	DNMG150604-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5								☺	☺		☺	☺							☺	☺				
	DNMG150608-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5								☺	☺		☺	☺							☺	☺				
DNMG110402-FP5	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5	☺	☺	☺			☺	☺																		
	DNMG110404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺																	
	DNMG110408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺			☺	☺																	
	DNMG110412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5		☺	☺			☺	☺																	
	DNMG150404-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺													☺	☺			
	DNMG150408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺			☺	☺													☺	☺			
	DNMG150412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☺	☺	☺			☺	☺													☺	☺			
	DNMG150604-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺													☺	☺			
	DNMG150608-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺			☺	☺													☺	☺			
	DNMG150612-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☺	☺	☺			☺	☺													☺	☺			
DNMG110408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0		☺	☺			☺	☺								☺	☺									
	DNMG110412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0		☺	☺			☺	☺								☺	☺								
	DNMG150408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0		☺				☺									☺									
	DNMG150412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0		☺				☺										☺								
	DNMG150608-MW5	0,8	0,15-0,55	1,5-4,0		☺	☺		☺	☺	☺								☺	☺								
	DNMG150612-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0		☺	☺		☺	☺	☺								☺	☺								

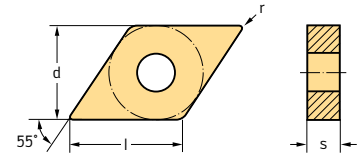
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch negativ 55° DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

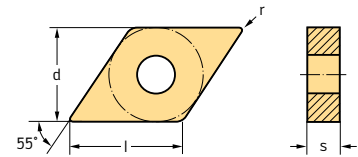
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K		N		S							
				HE	HC				M				HC	HW	HC	HC	HC	HC	HW								
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
	DNGG110402M-MN3	0,17	0,05-0,12	0,5-2,0																							
	DNGG110404M-MN3	0,37	0,08-0,30	0,6-3,0																							
	DNMG110408-MS3	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5																							
	DNMG150404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5																							
	DNMG150408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5																							
	DNMG150604-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5																							
	DNMG150608-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5																							
	DNGG150402-MS3	0,2	0,05-0,12	0,4-2,0																							
	DNGG150404-MS3	0,4	0,10-0,25	0,6-2,5																							
	DNGG150408-MS3	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5																							
	DNMG110404-NMT	0,4	0,08-0,22	0,4-2,5																							
	DNMG110408-NMT	0,8	0,12-0,28	0,6-3,2																							
	DNMG150408-NMT	0,8	0,12-0,28	0,6-4,0																							
	DNMG150608-NMT	0,8	0,12-0,28	0,6-4,0																							
	DNMG150612-NMT	1,2	0,15-0,30	0,8-4,0																							
	DNMG150404-NMS	0,4	0,09-0,22	0,6-2,5																							
	DNMG150408-NMS	0,8	0,11-0,30	0,8-3,5																							
	DNMG150604-NMS	0,4	0,09-0,22	0,6-2,5																							
	DNMG150608-NMS	0,8	0,11-0,30	0,8-3,5																							
	DNMG110404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2																							
	DNMG110408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0																							
	DNMG110412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2																							
	DNMG150404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5																							
	DNMG150408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2																							
	DNMG150412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5																							
	DNMG150604-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5																							
	DNMG150608-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2																							
DNMG150612-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5																								
	DNMG110404-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0																							
	DNMG110408-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0																							
	DNMG150404-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,5																							
	DNMG150408-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0																							
	DNMG150412-MM5	1,2	0,18-0,30	0,8-3,0																							
	DNMG150604-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,5																							
	DNMG150608-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0																							
	DNMG150612-MM5	1,2	0,18-0,30	0,8-3,0																							

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 55° DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

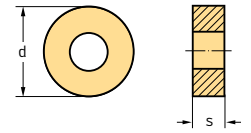
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K		N		S							
				HE				HC				HC				HC		HW	HC	HC							
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
DNMG110408-RP5	0,8	0,18-0,35	0,8-4,0	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕																
DNMG110412-RP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕																
DNMG150408-RP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕																
DNMG150412-RP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕																
DNMG150608-RP5	0,8	0,15-0,35	0,8-5,0	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕								⊕								
DNMG150612-RP5	1,2	0,20-0,55	1,0-5,0	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕								⊕								
DNMG150616-RP5	1,6	0,25-0,65	1,6-5,0	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕																
DNMA110404-RK5	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0															⊕									
DNMA110408-RK5	0,8	0,18-0,40	0,6-4,0															⊕	⊕								
DNMA150408-RK5	0,8	0,15-0,50	0,8-4,0															⊕	⊕								
DNMA150412-RK5	1,2	0,20-0,60	1,5-4,0															⊕	⊕								
DNMA150608-RK5	0,8	0,20-0,45	0,8-5,0															⊕	⊕								
DNMA150612-RK5	1,2	0,25-0,45	1,2-5,0															⊕	⊕								
DNMA150608-RK7	0,8	0,20-0,45	0,8-5,0															⊕	⊕								
DNMA150612-RK7	1,2	0,25-0,45	1,2-5,0															⊕	⊕								
DNMM150608-NRF	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0						⊕	⊕	⊕																
DNMM150612-NRF	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0						⊕	⊕	⊕																
DNMM150616-NRF	1,6	0,35-0,60	1,6-5,0					⊕	⊕	⊕																	
DNMM150608-HU5	0,8	0,25-0,45	1,0-5,0							⊕	⊕	⊕			⊕	⊕								⊕	⊕		
DNMM150612-HU5	1,2	0,30-0,50	1,5-5,0							⊕	⊕	⊕			⊕	⊕							⊕	⊕			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rund negativ
RNMG / RNMA

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	d mm	f mm	a _p mm	P				M			K		N		S				
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WNN10	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	RNMG120400-RP5	12,7	0,20-0,60	1,2-5,0	HC														HC	
	RNMA120400-RK5	12,7	0,15-0,60	1,2-4,0																HW

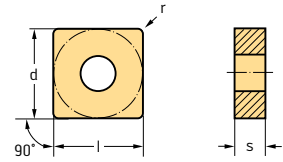
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Quadratisch negativ SNMG / SNMA / SNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

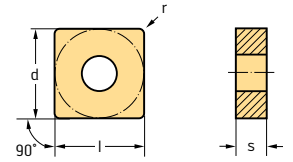
Bezeichnung	r mm	f mm	ap mm	P								M				K			N		S					
				HC								HC				HC			HW		HC					
				WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
SNMG120404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5											☉	☉								☉	☉		
SNMG120408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5											☉	☉								☉	☉		
SNMG120412-FM5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,0								☉	☉														
SNMG090308-FP5	0,8	0,06-0,20	0,2-1,5	☉	☉				☉	☉																
SNMG120404-FP5	0,4	0,04-0,22	0,1-1,8	☉	☉			☉	☉																	
SNMG120408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉			☉	☉																	
SNMG120412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5		☉																					
SNMG090308-MP3	0,8	0,10-0,32	0,6-3,0	☉	☉			☉	☉																	
SNMG120404-MP3	0,4	0,08-0,25	0,3-2,5		☉				☉																	
SNMG120408-MP3	0,8	0,12-0,35	0,6-3,2	☉	☉	☉		☉	☉	☉																
SNMG120412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☉	☉			☉	☉																	
SNMG120404-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0												☉	☉								☉	☉	☉
SNMG120408-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0								☉	☉		☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉
SNMG120412-MM5	1,2	0,18-0,30	0,8-3,5								☉	☉		☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉
SNMG090308-MP5	0,8	0,14-0,32	0,6-3,0		☉				☉																	
SNMG120408-MP5	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0	☉	☉	☉		☉	☉	☉																
SNMG120412-MP5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																
SNMG120416-MP5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0	☉	☉			☉	☉																	
SNMG150608-MP5	0,8	0,25-0,50	0,8-8,0		☉				☉																	
SNMG150612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-8,0		☉	☉			☉	☉																
SNMG150616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-8,0	☉	☉			☉																		
SNMG120408-MU5	0,8	0,18-0,45	0,6-5,0	☉	☉			☉	☉		☉	☉		☉										☉		
SNMG090308-MK5	0,8	0,10-0,20	0,2-3,0														☉	☉								
SNMG120408-MK5	0,8	0,25-0,50	0,8-5,0														☉	☉	☉							
SNMG120412-MK5	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0														☉	☉	☉							
SNMG120416-MK5	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0														☉	☉	☉							
SNMG150612-MK5	1,2	0,30-0,60	1,2-7,0														☉	☉	☉							
SNMG150616-MK5	1,6	0,35-0,60	1,5-7,0														☉	☉	☉							
SNMG190612-MK5	1,2	0,30-0,65	1,2-8,0														☉	☉	☉							
SNMG190616-MK5	1,6	0,35-0,80	1,5-8,0														☉	☉	☉							
SNMG120408-NMS	0,8	0,12-0,35	0,8-3,5										☉	☉	☉								☉	☉	☉	
SNMG120412-NMS	1,2	0,15-0,40	0,8-3,5										☉	☉	☉								☉	☉	☉	
SNMG120416-NMS	1,6	0,18-0,45	1,0-3,5										☉	☉	☉								☉	☉	☉	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ SNMG / SNMA / SNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	ap mm	P								M				K			N		S							
					HC								HC				HC			HW		HC			HW				
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10		
	SNMG120412-NRT	1,2	0,25-0,50	0,8-6,0																									
	SNMG150612-NRT	1,2	0,30-0,60	1,0-7,5																									
	SNMG190616-NRT	1,6	0,40-0,80	1,5-9,0																									
	SNMG120408-NRS	0,8	0,20-0,40	0,8-5,0																									
	SNMG120412-NRS	1,2	0,22-0,45	1,0-5,0																									
	SNMG150616-NRS	1,6	0,24-0,55	1,2-7,0																									
	SNMG190612-NRS	1,2	0,24-0,55	1,0-9,0																									
	SNMG190616-NRS	1,6	0,27-0,60	1,2-9,0																									
	SNMG120408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0																									
	SNMG120412-RM5	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0																									
	SNMG120416-RM5	1,6	0,30-0,55	2,0-5,0																									
	SNMG150612-RM5	1,2	0,25-0,60	1,5-7,0																									
	SNMG150616-RM5	1,6	0,30-0,55	2,0-7,0																									
	SNMG190612-RM5	1,2	0,25-0,60	1,5-8,0																									
	SNMG190616-RM5	1,6	0,30-0,80	2,0-8,0																									
	SNMG120408-RP5	0,8	0,20-0,55	0,8-6,0	☉	☉	☉		☉	☉	☉																		
	SNMG120412-RP5	1,2	0,25-0,65	1,0-6,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																		
	SNMG120416-RP5	1,6	0,35-0,75	1,6-6,0	☉	☉	☉		☉	☉	☉																		
	SNMG150612-RP5	1,2	0,25-0,70	1,2-8,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																		
	SNMG150616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-8,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																		
	SNMG190612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0	☉	☉	☉		☉	☉	☉																		
	SNMG190616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0		☉	☉			☉	☉																		
	SNMG190624-RP5	2,4	0,44-1,20	2,0-10,0		☉																							
	SNMG250924-RP5	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0		☉	☉																						
	SNMG120408-RP7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0		☉	☉			☉	☉																		
	SNMG120412-RP7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0		☉	☉			☉	☉																		
	SNMG120416-RP7	1,6	0,35-0,60	1,5-5,0	☉	☉	☉		☉	☉	☉																		
	SNMG150612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0	☉	☉	☉		☉	☉	☉																		
	SNMG150616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-6,0	☉	☉	☉		☉		☉																		
	SNMG190612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0		☉	☉			☉	☉																		
	SNMG190616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-7,0	☉	☉	☉		☉	☉	☉																		
	SNMG190624-RP7	2,4	0,40-0,80	2,5-7,0		☉	☉			☉	☉																		
	SNMG250924-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-10,0		☉				☉																			

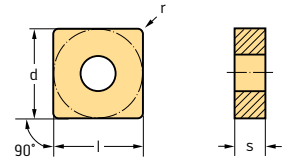
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Quadratisch negativ SNMG / SNMA / SNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	ap mm	P								M				K			N		S					
				HC								HC				HC			HW	HC	HC					
				WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
SNMA090308-RK5	0,8	0,20-0,45	0,6-4,0														⊕	⊕								
SNMA120408-RK5	0,8	0,25-0,50	0,8-5,0														⊕	⊕								
SNMA120412-RK5	1,2	0,30-0,60	1,2-5,0														⊕	⊕								
SNMA120416-RK5	1,6	0,35-0,70	1,5-5,0														⊕	⊕								
SNMA150612-RK5	1,2	0,30-0,65	1,2-7,0														⊕	⊕								
SNMA150616-RK5	1,6	0,35-0,80	1,5-7,0														⊕	⊕								
SNMA190616-RK5	1,6	0,35-0,80	1,5-8,0														⊕	⊕								
SNMA190624-RK5	2,4	0,40-0,90	2,5-8,0														⊕	⊕								
SNMA120412-RK7	1,2	0,30-0,60	1,2-5,0														⊕	⊕								
SNMA120416-RK7	1,6	0,35-0,70	1,5-5,0														⊕	⊕								
SNMA150616-RK7	1,6	0,35-0,80	1,5-7,0														⊕	⊕								
SNMA190616-RK7	1,6	0,35-0,80	1,5-8,0														⊕	⊕								
SNMM120408-NRF	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0						⊕	⊕																
SNMM120412-NRF	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0						⊕	⊕																
SNMM120416-NRF	1,6	0,40-0,90	1,6-7,0					⊕	⊕	⊕																
SNMM150612-NRF	1,2	0,35-0,75	1,2-9,0						⊕	⊕																
SNMM150616-NRF	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0						⊕	⊕																
SNMM150624-NRF	2,4	0,45-1,10	2,0-9,0						⊕	⊕																
SNMM190612-NRF	1,2	0,35-0,75	1,2-10,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM190616-NRF	1,6	0,40-1,00	1,6-10,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM190624-NRF	2,4	0,45-1,20	2,0-10,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM250724-NRF	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM250916-NRF	1,6	0,45-1,00	1,6-12,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM250924-NRF	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM150616-NRR	1,6	0,45-1,00	2,0-12,0						⊕	⊕																
SNMM150624-NRR	2,4	0,50-1,40	2,5-12,0						⊕	⊕																
SNMM190612-NRR	1,2	0,50-1,00	2,0-13,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM190616-NRR	1,6	0,50-1,10	2,5-13,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM190624-NRR	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM250716-NRR	1,6	0,50-1,10	2,5-17,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM250724-NRR	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM250924-NRR	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0						⊕	⊕	⊕															
SNMM120412-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0						⊕	⊕	⊕													⊕	⊕	
SNMM150612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0						⊕	⊕	⊕													⊕	⊕	
SNMM190612-HU5	1,2	0,35-0,80	1,5-10,0						⊕	⊕	⊕													⊕	⊕	
SNMM190616-HU5	1,6	0,40-1,00	2,0-10,0						⊕	⊕	⊕													⊕	⊕	
SNMM190624-HU5	2,4	0,45-1,10	2,0-10,0						⊕	⊕	⊕													⊕	⊕	
SNMM250924-HU5	2,4	0,50-1,20	2,5-12,0						⊕	⊕	⊕													⊕	⊕	

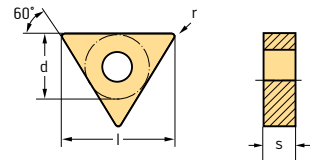
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ 60° TNMG / TNMA / TNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	ap mm	P								M			K		N		S						
				HE				HC				HC			HC		HW	HC	HC						
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
TNMG160404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺	☺				☺	☺					☺	☺							☺	☺	
	TNMG160408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☺	☺				☺	☺					☺	☺							☺	☺
TNMG160404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,0									☺	☺		☺	☺							☺	☺	
	TNMG160408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5								☺	☺		☺	☺							☺	☺	
	TNMG160412-FM5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,0												☺								☺	☺
TNMG110304-FP5	0,4	0,04-0,15	0,1-1,2		☺				☺																
	TNMG110308-FP5	0,8	0,08-0,20	0,2-1,5		☺																			
	TNMG160404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺			☺	☺														
	TNMG160408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺			☺	☺														
	TNMG160412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5		☺	☺			☺	☺														
TNMG160404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0			☺							☺									☺			
	TNMG160408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			☺						☺	☺								☺	☺		
	TNMG220404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0			☺						☺									☺			
	TNMG220408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			☺						☺	☺								☺	☺		
TNMG160408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0		☺	☺			☺	☺								☺	☺						
	TNMG160412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0		☺	☺			☺	☺							☺	☺						
TNMG160404-NMS	0,4	0,09-0,22	0,6-2,5											☺	☺	☺						☺	☺	☺	
	TNMG160408-NMS	0,8	0,11-0,30	0,8-3,5										☺	☺	☺						☺	☺	☺	
TNMG110304-MP3	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		☺	☺			☺																
	TNMG110308-MP3	0,8	0,10-0,25	0,6-2,2		☺	☺																		
	TNMG160304-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☺																		
	TNMG160404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2	☺	☺	☺			☺	☺														
	TNMG160408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	☺	☺	☺			☺	☺														
	TNMG160412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2	☺	☺	☺			☺	☺														
	TNMG220408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	☺	☺		☺		☺	☺														
	TNMG220412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☺	☺				☺	☺														
TNMG160404-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0									☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	
	TNMG160408-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0								☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	
	TNMG160412-MM5	1,2	0,18-0,30	0,8-3,5								☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	
	TNMG160416-MM5	1,6	0,20-0,35	1,0-4,0								☺	☺										☺		

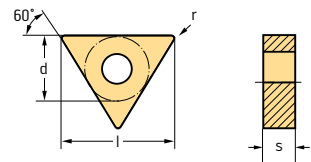
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Dreikant negativ 60° TNMG / TNMA / TNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

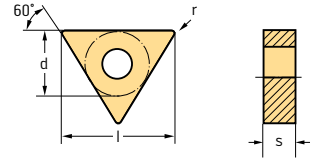
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K		N		S						
				HE				HC				HC				HC	HW	HC	HC							
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
TNMG160308-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0			☉				☉	☉															
TNMG160404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉															
TNMG160408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
TNMG160412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉															
TNMG220404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,7-4,0	☉	☉				☉	☉																
TNMG220408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0	☉	☉	☉			☉	☉	☉															
TNMG220412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0	☉	☉	☉			☉	☉	☉															
TNMG220416-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0	☉	☉				☉																	
TNMG270608-MP5	0,8	0,25-0,45	0,8-7,0		☉					☉																
TNMG270612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0	☉	☉	☉			☉	☉	☉															
TNMG270616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0		☉																					
TNMG160404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0	☉	☉				☉	☉		☉	☉		☉									☉	☉	☉
TNMG160408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☉	☉				☉	☉		☉	☉		☉									☉	☉	☉
TNMG160412-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-4,0	☉	☉				☉	☉		☉	☉		☉									☉	☉	☉
TNMG160404-MK5	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0															☉	☉							
TNMG160408-MK5	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0															☉	☉							
TNMG160412-MK5	1,2	0,30-0,45	1,2-5,0															☉	☉							
TNMG160416-MK5	1,6	0,35-0,45	1,5-5,0															☉	☉							
TNMG220408-MK5	0,8	0,25-0,45	1,0-6,0															☉	☉							
TNMG220412-MK5	1,2	0,30-0,45	1,4-6,0															☉	☉							
TNMG220416-MK5	1,6	0,35-0,45	1,6-6,0															☉	☉							
TNMG270612-MK5	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0															☉	☉							
TNMG160412-NRS	1,2	0,25-0,50	1,5-4,5												☉									☉		
TNMG160408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,0									☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉
TNMG160412-RM5	1,2	0,25-0,50	1,5-4,0									☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉
TNMG220408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,0									☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉
TNMG220412-RM5	1,2	0,25-0,55	1,5-5,0									☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉
TNMG160408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-5,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
TNMG160412-RP5	1,2	0,25-0,55	1,0-5,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
TNMG220408-RP5	0,8	0,20-0,45	0,8-7,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
TNMG220412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-7,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
TNMG220416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-7,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
TNMG270612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,6-10,0	☉	☉	☉				☉	☉															
TNMG270616-RP5	1,6	0,35-0,80	2,0-10,0		☉	☉					☉															
TNMG330924-RP5	2,4	0,45-1,20	2,5-13,0		☉	☉				☉	☉															

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ 60° TNMG / TNMA / TNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K		N		S					
				HE				HC				HC				HC		HW	HC	HC					
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
TNMG270616-RP7	1,6	0,35-0,75	1,5-9,0		☺													☺	☺						
TNMG270624-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-9,0		☺					☺															
TNMA160404-RK5	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0															☺	☺						
TNMA160408-RK5	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0															☺	☺						
TNMA160412-RK5	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0															☺	☺						
TNMA220408-RK5	0,8	0,25-0,45	1,0-6,0																☺						
TNMA220412-RK5	1,2	0,30-0,55	1,4-6,0																☺						
TNMA220416-RK5	1,6	0,35-0,60	1,6-6,0																☺						
TNMA160408-RK7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0															☺							
TNMA160412-RK7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0															☺							
TNMM160408-NRF	0,8	0,30-0,45	0,8-6,0																						
TNMM160412-NRF	1,2	0,35-0,50	1,2-6,0						☺	☺															
TNMM220408-NRF	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0							☺	☺														
TNMM220412-NRF	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0							☺	☺														
TNMM220416-NRF	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0						☺	☺															
TNMM270612-NRF	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0							☺															
TNMM270616-NRR	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0							☺	☺														

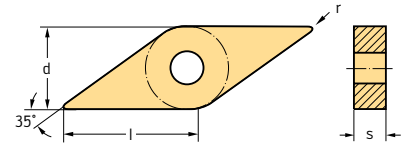
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch negativ 35° VNMG / VNGG / VNMA

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

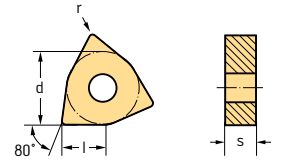
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K		N		S					
				HE	HC				HC				HC		HW	HC	HC		HW						
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
VNMG160404-NFT	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5																						
VNMG160408-NFT	0,8	0,07-0,18	0,3-2,0																						
VNGG160404-NFT	0,4	0,04-0,13	0,1-1,5																						
VNGG160408-NFT	0,8	0,06-0,16	0,2-2,0																						
VNGG160412-NFT	1,2	0,06-0,16	0,2-2,0																						
VNMG160402-FM5	0,2	0,03-0,10	0,1-1,0																						
VNMG160404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,0																						
VNMG160408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5																						
VNMG160404-FP5	0,4	0,04-0,22	0,1-1,5																						
VNMG160408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0																						
VNMG160412-FP5	1,2	0,12-0,28	0,3-2,5																						
VNGG160402M-MN3	0,17	0,05-0,12	0,5-2,0																						
VNGG160404M-MN3	0,37	0,08-0,30	0,6-3,0																						
VNMG160404-MS3	0,4	0,10-0,20	0,6-2,5																						
VNMG160408-MS3	0,8	0,12-0,25	0,8-2,5																						
VNGG160401-MS3	0,1	0,02-0,06	0,2-2,0																						
VNGG160402-MS3	0,2	0,05-0,12	0,4-2,0																						
VNGG160404-MS3	0,4	0,10-0,20	0,6-2,0																						
VNMG160404-NMS	0,4	0,08-0,16	0,5-1,5																						
VNMG160408-NMS	0,8	0,10-0,22	0,8-2,2																						
VNMG160404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2																						
VNMG160408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0																						
VNMG160412-MP3	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2																						
VNMG160404-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0																						
VNMG160408-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0																						
VNMG160404-MP5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0																						
VNMG160408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0																						
VNMG160412-MP5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0																						
VNMG220408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0																						
VNMG160404-MK5	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0																						
VNMG160408-MK5	0,8	0,18-0,35	0,8-4,0																						
VNMG160412-MK5	1,2	0,20-0,35	1,0-4,0																						
VNMA160408-RK5	0,8	0,18-0,35	0,8-4,0																						
VNMA160412-RK5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0																						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Trigon negativ 80° WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P										M				K			N		S			
				HE		HC						HC		HC		HW		HC		HW						
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
Wiper	WNMG060404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☺	☺				☺	☺											☺	☺			
	WNMG060408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	☺	☺				☺	☺											☺	☺			
	WNMG080404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺	☺				☺	☺											☺	☺			
	WNMG080408-FW5	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☺	☺				☺	☺											☺	☺			
	WNMG080412-FW5	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0	☺	☺				☺	☺											☺	☺			
	WNMG060404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,0											☺	☺						☺	☺			
	WNMG060408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5											☺	☺						☺	☺			
	WNMG080404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5											☺	☺						☺	☺			
	WNMG080408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5											☺	☺						☺	☺			
	WNMG080412-FM5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,0											☺	☺						☺	☺			
	WNMG060404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☺	☺				☺	☺															
	WNMG060408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺				☺	☺															
	WNMG080404-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺		☺	☺															
	WNMG080408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺		☺	☺															
	WNMG080412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☺	☺				☺	☺															
Wiper	WNMG060408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0	☺	☺				☺	☺						☺									
	WNMG060412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0	☺	☺				☺	☺						☺									
	WNMG080408-MW5	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0	☺	☺			☺	☺	☺						☺	☺								
	WNMG080412-MW5	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0	☺	☺			☺	☺	☺						☺	☺								
	WNGG080404M-MN3	0,37	0,08-0,30	0,8-4,0															☺	☺						
	WNGG080408M-MN3	0,77	0,10-0,40	1,0-4,0															☺	☺						
	WNMG080404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0											☺	☺					☺	☺		☺		
	WNMG080408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0		☺									☺	☺					☺	☺		☺		
	WNMG080408-NMT	0,8	0,12-0,30	0,8-4,0											☺							☺		☺		
	WNMG060408-NMS	0,8	0,10-0,30	0,8-3,0											☺	☺					☺	☺		☺		
	WNMG080404-NMS	0,4	0,10-0,24	0,6-2,5											☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺		
	WNMG080408-NMS	0,8	0,13-0,32	0,8-3,5											☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

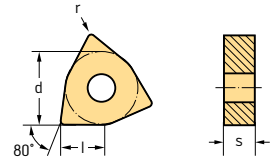
HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Trigon negativ 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschnidplatten

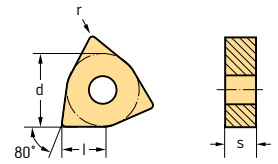
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K		N		S									
				HE	HC				M				K		N		S												
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10		
	WNMG060404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2	☉	☉			☉	☉																			
	WNMG060408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	☉	☉			☉	☉																			
	WNMG060412-MP3	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2		☉				☉	☉																		
	WNMG080404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5		☉	☉	☉		☉	☉																		
	WNMG080408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																	
WNMG080412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																		
	WNMG060404-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0								☉	☉		☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
	WNMG060408-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-2,5								☉	☉		☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
	WNMG060412-MM5	1,2	0,18-0,30	0,8-3,0											☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
	WNMG080404-MM5	0,4	0,10-0,20	0,5-3,0								☉	☉		☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
	WNMG080408-MM5	0,8	0,15-0,32	0,8-3,0								☉	☉		☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
	WNMG080412-MM5	1,2	0,15-0,35	0,8-3,5								☉	☉		☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
	WNMG080416-MM5	1,6	0,15-0,40	1,0-4,0											☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
	WNMG100608-MM5	0,8	0,18-0,40	0,8-4,5											☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
WNMG100612-MM5	1,2	0,20-0,45	0,8-4,5											☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉			
	WNMG060404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☉	☉	☉			☉	☉																		
	WNMG060408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																		
	WNMG060412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0	☉	☉				☉	☉																		
	WNMG080404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☉	☉	☉			☉	☉																		
	WNMG080408-MP5	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																		
	WNMG080412-MP5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																		
	WNMG080416-MP5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0	☉	☉				☉	☉																		
	WNMG100608-MP5	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0	☉	☉				☉	☉																		
WNMG100612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0	☉	☉				☉	☉																			
	WNMG060408-MU5	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0	☉	☉			☉	☉		☉	☉		☉									☉					
	WNMG080404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0	☉	☉			☉	☉		☉	☉		☉									☉					
	WNMG080408-MU5	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0	☉	☉			☉	☉		☉	☉		☉									☉					
	WNMG080412-MU5	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0	☉	☉		☉	☉	☉		☉	☉		☉									☉					
	WNMG060404-MK5	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0														☉	☉										
	WNMG060408-MK5	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0														☉	☉										
	WNMG060412-MK5	1,2	0,16-0,45	0,6-4,0														☉	☉										
	WNMG080404-MK5	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0														☉	☉										
	WNMG080408-MK5	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0														☉	☉										
	WNMG080412-MK5	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0														☉	☉										
	WNMG080416-MK5	1,6	0,25-0,55	2,0-5,0														☉	☉										
	WNMG100608-MK5	0,8	0,25-0,50	0,8-7,0														☉	☉										
	WNMG100612-MK5	1,2	0,30-0,60	1,2-7,0														☉	☉										
	WNMG100616-MK5	1,6	0,35-0,60	1,5-7,0														☉	☉										

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Trigon negativ 80° WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P										M					K			N		S				
				HE					HC					HC					HC			HW		HC				
				WEP10C	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	WS10
WNMG080408-NRS	0,8	0,16-0,35	1,0-4,0																									
	WNMG080412-NRS	1,2	0,18-0,40	1,2-4,0																								
WNMG060408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-3,5																									
	WNMG080408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,5																								
	WNMG080412-RM5	1,2	0,25-0,50	1,5-4,5																								
WNMG060408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0																									
	WNMG060412-RP5	1,2	0,25-0,50	1,0-4,0																								
	WNMG080408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0																								
	WNMG080412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0																								
	WNMG080416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0																								
	WNMG100612-RP5	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0																								
	WNMG100616-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-8,0																								
WNMG080408-RP7	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0																									
	WNMG080412-RP7	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0																								
	WNMG100608-RP7	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0																								
	WNMG100612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0																								
	WNMG100616-RP7	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0																								
WNMA060404-RK5	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0																									
	WNMA060408-RK5	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0																								
	WNMA060412-RK5	1,2	0,22-0,50	1,2-4,0																								
	WNMA080404-RK5	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0																								
	WNMA080408-RK5	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0																								
	WNMA080412-RK5	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0																								
	WNMA100612-RK5	1,2	0,25-0,60	1,5-6,0																								
WNMA080408-RK7	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0																									
	WNMA080412-RK7	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0																								
WNMM080412-NRF	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0																									
	WNMM100612-NRF	1,2	0,35-0,70	1,2-8,0																								
	WNMM100616-NRF	1,6	0,40-0,90	1,6-8,0																								

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Optimale Wendeschneidplatte für

gute

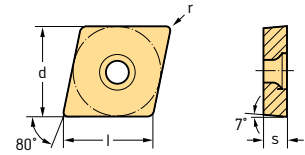
mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch positiv 80° CCMT / CCGT / CCMW

Tiger-tec® Silver



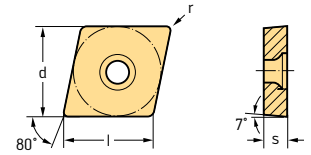
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		N		S				
					HE	HC			WMP20S			HC				HC	HW	HC					
					WEP10C	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
CCMT060204-PF	6,45	0,4	0,05–0,30	0,3–2,0	☉	☉	☉								☉	☉						☉	☉
CCMT060208-PF	6,45	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0		☉	☉	☉														☉	☉
CCMT09T304-PF	9,67	0,4	0,07–0,30	0,3–3,0	☉	☉	☉								☉	☉						☉	☉
CCMT09T308-PF	9,67	0,8	0,12–0,45	0,3–3,0		☉	☉															☉	☉
CCGT060201-FN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														☉	☉				
CCGT060202-FN2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☉	☉				
CCGT060204-FN2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☉	☉				
CCGT09T301-FN2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														☉	☉				
CCGT09T302-FN2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☉	☉				
CCGT09T304-FN2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☉	☉				
CCGT09T308-FN2	9,67	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0														☉	☉				
CCGT120404-FN2	12,90	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0														☉	☉				
CCGT120408-FN2	12,90	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5														☉	☉				
CCGT060201-FM2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																			☉
CCGT060202-FM2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☉	☉									☉	☉
CCGT060204-FM2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☉	☉								☉	☉	☉
CCGT09T301-FM2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																			☉
CCGT09T302-FM2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☉	☉									☉	☉
CCGT09T304-FM2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☉	☉								☉	☉	☉
CCGT09T308-FM2	9,67	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								☉	☉								☉	☉	☉
CCGT120404-FM2	12,90	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0									☉										☉
CCGT120408-FM2	12,90	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5									☉										☉
CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5	☉																		
CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☉																		
CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☉																		
CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5	☉																		
CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☉																		
CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☉																		
CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0	☉																		
CCMT060202-FM4	6,45	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0						☉	☉	☉	☉									☉	☉
CCMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5						☉	☉	☉	☉									☉	☉
CCMT060208-FM4	6,45	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5						☉	☉	☉	☉									☉	☉
CCMT09T302-FM4	9,67	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0						☉	☉	☉	☉									☉	☉
CCMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5						☉	☉	☉	☉									☉	☉
CCMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5						☉	☉	☉	☉									☉	☉
CCMT120404-FM4	12,90	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5								☉	☉	☉								☉	☉
CCMT120408-FM4	12,90	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5								☉	☉	☉								☉	☉

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80°
CCMT / CCGT / CCMW
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

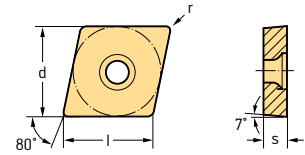
	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M			K		N		S								
						HE	HC			HC			HC	HW	HC	HW	HC									
						WEP10C	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺		☺	☺																	
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺		☺	☺																	
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺	☺																	
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺		☺	☺																	
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺		☺	☺																	
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺		☺	☺																	
	CCMT120404-FP4	12,90	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☺	☺																	
	CCMT120408-FP4	12,90	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺	☺																	
	CCMT060208-PF4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺																			
	CCMT09T302-PF4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		☺																			
	CCMT09T304-PF4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺																			
	CCMT09T308-PF4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺																			
	CCMT120404-PF4	12,90	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺																			
	CCMT060204-FM6	6,45	0,4	0,08-0,25	0,3-1,6										☺	☺							☺	☺		
	CCMT060208-FM6	6,45	0,8	0,12-0,30	0,5-1,6										☺	☺							☺	☺		
	CCMT09T304-FM6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0										☺	☺							☺	☺		
	CCMT09T308-FM6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0										☺	☺							☺	☺		
	CCMT120408-FM6	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5										☺	☺							☺	☺		
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0			☺	☺																	
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0				☺																	
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0			☺	☺																	
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0			☺	☺																	
	CCMT120404-FP6	12,90	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5				☺																	
	CCMT120408-FP6	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5				☺																	
	CCMT060204-FK6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0												☺	☺								
	CCMT060208-FK6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0												☺	☺								
	CCMT09T304-FK6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0												☺	☺								
	CCMT09T308-FK6	9,67	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0												☺	☺								
	CCMT120404-FK6	12,90	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5												☺	☺								
	CCMT120408-FK6	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5												☺	☺								
	CCMT09T304-PM	9,67	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0			☺	☺								☺	☺								
	CCMT09T308-PM	9,67	0,8	0,15-0,50	0,7-4,0			☺	☺								☺	☺								
	CCMT09T312-PM	9,67	1,2	0,17-0,50	0,7-4,0				☺								☺	☺								
	CCMT120408-PM	12,90	0,8	0,15-0,50	0,7-4,0				☺								☺	☺								

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv 80°
CCMT / CCGT / CCMW
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

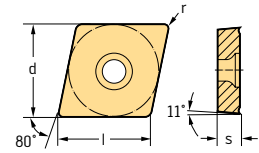
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M			K		N		S						
					HE	HC					HC			HC	HC	HW	HC							
					WEP10C	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
CCGT060201-MN2	6,45	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5																				
CCGT060202-MN2	6,45	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0								☉								☉	☉	☉		
CCGT060204-MN2	6,45	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0								☉								☉	☉	☉		
CCGT09T301-MN2	9,67	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5																				
CCGT09T302-MN2	9,67	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0								☉								☉	☉	☉		
CCGT09T304-MN2	9,67	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0								☉								☉	☉	☉		
CCGT09T308-MN2	9,67	0,8	0,10-0,35	0,8-4,0								☉								☉	☉	☉		
CCGT120402-MN2	12,90	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0																				
CCGT120404-MN2	12,90	0,4	0,08-0,25	0,6-5,0																				
CCGT120408-MN2	12,90	0,8	0,10-0,35	0,8-5,0																				
CCMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCMT120404-MM4	12,90	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCMT120408-MM4	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCGT120408-MM4	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5							☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	
CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☉	☉																
CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0			☉	☉																
CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0			☉	☉																
CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0			☉	☉																
CCMT120404-MP4	12,90	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5			☉	☉																
CCMT120408-MP4	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5			☉	☉																
CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☉	☉																
CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0			☉	☉																
CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0			☉	☉																
CCGT120408-MP4	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5			☉	☉																
CCMT060204-MK4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0												☉	☉							
CCMT060208-MK4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0												☉	☉							
CCMT09T304-MK4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0												☉	☉							
CCMT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0												☉	☉							
CCMT120404-MK4	12,90	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5												☉	☉							
CCMT120408-MK4	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5												☉	☉							
CCGT060204-MK4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0												☉	☉							
CCGT060208-MK4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0												☉	☉							
CCGT09T304-MK4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0												☉	☉							
CCGT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0												☉	☉							
CCGT120408-MK4	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5												☉	☉							

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80° CPGT / CPMT / CPMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

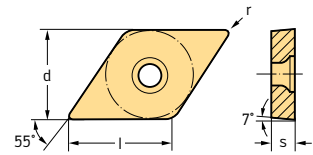
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	HE		P				M			K		N	S				
					WEP10C	WPP10S	HC		WMP20S	WSPM01	HC		WKK10S	WKK20S	WN10	WSM01	HC		WSM10S	WSM20S	WSM30S
							WPP20S	WPP30S			WSM10S	WSM20S					WSM30S				
CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0	☺																
CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08-0,20	0,2-2,0	☺																
CPMT050204-FM4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																	
CPMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																	
CPMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																	
CPMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																	
CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺																
CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺																
CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺																
CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺																
CPMT04T104-MM4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5																	
CPMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																	
CPMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																	
CPMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
CPMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
CPGT050204-MM4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5																	
CPGT060201-MM4	6,45	0,1	0,04-0,12	0,1-2,0																	
CPGT060202-MM4	6,45	0,2	0,06-0,16	0,2-2,0																	
CPGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																	
CPGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																	
CPGT09T301-MM4	9,67	0,1	0,06-0,20	0,1-3,0																	
CPGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
CPGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5																	
CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																	
CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																	
CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5																	
CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																	
CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
CPMT060208-MK4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																	
CPMT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55° DCMT / DCGT / DCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

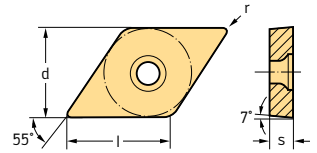
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		N		S					
					HE	P			HC			M				K		N		S				
					WEP10C	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
DCMT070204-PF	7.75	0.4	0.05-0.25	0.3-2.0			☉	☉							☉	☉							☉	☉
DCMT070208-PF	7.75	0.8	0.05-0.25	0.3-2.0			☉	☉							☉	☉							☉	☉
DCMT11T304-PF	11.63	0.4	0.07-0.30	0.3-3.0		☉	☉	☉							☉	☉							☉	☉
DCMT11T308-PF	11.63	0.8	0.12-0.40	0.3-3.0		☉	☉	☉							☉	☉							☉	☉
DCGT070201-FN2	7.75	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5															☉	☉				
DCGT070202-FN2	7.75	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0															☉	☉				
DCGT070204-FN2	7.75	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5															☉	☉				
DCGT11T301-FN2	11.63	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5															☉	☉				
DCGT11T302-FN2	11.63	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0															☉	☉				
DCGT11T304-FN2	11.63	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5															☉	☉				
DCGT11T308-FN2	11.63	0.8	0.10-0.30	0.3-3.0															☉	☉				
DCGT070201-FM2	7.75	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5																				☉
DCGT070202-FM2	7.75	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0								☉	☉	☉									☉	☉
DCGT070204-FM2	7.75	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5								☉	☉	☉									☉	☉
DCGT11T301-FM2	11.63	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5																				☉
DCGT11T302-FM2	11.63	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0								☉	☉	☉									☉	☉
DCGT11T304-FM2	11.63	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5								☉	☉	☉									☉	☉
DCGT11T308-FM2	11.63	0.8	0.10-0.30	0.3-3.0								☉	☉	☉									☉	☉
DCGT070202M-FP2	7.75	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0	☉																			
DCGT070204M-FP2	7.75	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5	☉																			
DCGT11T3005M-FP2	11.63	0.03	0.01-0.04	0.1-1.0	☉																			
DCGT11T301M-FP2	11.63	0.07	0.02-0.06	0.1-1.5	☉																			
DCGT11T302M-FP2	11.63	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0	☉																			
DCGT11T304M-FP2	11.63	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5	☉																			
DCGT11T308M-FP2	11.63	0.77	0.10-0.30	0.3-3.0	☉																			
DCMT070202-FM4	7.75	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0											☉	☉	☉						☉	☉
DCMT070204-FM4	7.75	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5								☉	☉	☉									☉	☉
DCMT070208-FM4	7.75	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5								☉	☉	☉									☉	☉
DCMT11T302-FM4	11.63	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0								☉	☉	☉									☉	☉
DCMT11T304-FM4	11.63	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5								☉	☉	☉									☉	☉
DCMT11T308-FM4	11.63	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5								☉	☉	☉									☉	☉
DCMT070202-FP4	7.75	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☉		☉	☉																
DCMT070204-FP4	7.75	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☉		☉	☉																
DCMT070208-FP4	7.75	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☉		☉	☉																
DCMT11T302-FP4	11.63	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☉		☉	☉																
DCMT11T304-FP4	11.63	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☉		☉	☉																
DCMT11T308-FP4	11.63	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☉		☉	☉																
DCMT11T304-PF4	11.63	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5		☉																		
DCMT11T308-PF4	11.63	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5		☉																		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55° DCMT / DCGT / DCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M			K		N		S						
					HE	HC			HC			HC	HC	HW	HC	HC	HC	HC	HC					
					WEP10C	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
DCMT070204-FM6	7,75	0,4	0,08-0,25	0,3-1,6											☺	☺							☺	☺
DCMT11T304-FM6	11,63	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0											☺	☺							☺	☺
DCMT11T308-FM6	11,63	0,8	0,12-0,32	0,6-2,0											☺	☺							☺	☺
DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0			☺	☺																
DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0			☺	☺																
DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0			☺	☺																
DCMT070204-FK6	7,75	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0												☺	☺							
DCMT11T304-FK6	11,63	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0												☺	☺							
DCMT11T308-FK6	11,63	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0												☺	☺							
DCMT11T304-PM	11,63	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0			☺	☺							☺	☺								☺
DCMT11T308-PM	11,63	0,8	0,15-0,50	0,5-4,0			☺	☺							☺	☺								☺
DCGT070201-MN2	7,75	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5																☺	☺			
DCGT070202-MN2	7,75	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0									☺							☺	☺	☺		
DCGT070204-MN2	7,75	0,4	0,08-0,25	0,6-2,5									☺							☺	☺	☺		
DCGT11T301-MN2	11,63	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5																☺	☺			
DCGT11T302-MN2	11,63	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0									☺							☺	☺	☺		
DCGT11T304-MN2	11,63	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0									☺							☺	☺	☺		
DCGT11T308-MN2	11,63	0,8	0,10-0,30	0,8-3,5									☺							☺	☺	☺		
DCMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						☺	☺		☺	☺									☺	☺
DCMT070208-MM4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0						☺	☺		☺	☺									☺	☺
DCMT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,2-2,0											☺	☺							☺	☺
DCMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0						☺	☺		☺	☺									☺	☺
DCMT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0						☺	☺		☺	☺									☺	☺
DCMT11T312-MM4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0											☺								☺	
DCGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									☺										☺	☺
DCGT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,2-2,0									☺										☺	☺
DCGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0									☺	☺									☺	☺
DCGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0									☺	☺									☺	☺
DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺	☺																
DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0			☺	☺																
DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0			☺	☺																
DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0			☺	☺																
DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0			☺	☺																
DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☺																
DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0				☺																
DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0				☺																

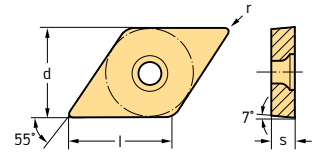
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv 55° DCMT / DCGT / DCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

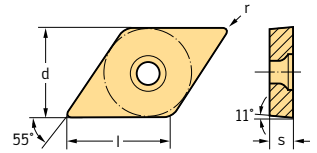
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M				K		N		S				
					HE	HC		WMP20S		WSM10S		WSM20S		HC	HC HW	HC							
					WEP10C	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
DCMT070204-MK4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0												☉	☉						
DCMT070208-MK4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0												☉	☉						
DCMT11T304-MK4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0												☉	☉						
DCMT11T308-MK4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0												☉	☉						
DCMT11T312-MK4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0												☉	☉						
DCMT070204-RM4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0						☉	☉		☉	☉	☉						☉	☉	☉
DCMT070208-RM4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0						☉	☉		☉	☉	☉						☉	☉	☉
DCMT11T304-RM4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0						☉	☉		☉	☉	☉						☉	☉	☉
DCMT11T308-RM4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0						☉	☉		☉	☉	☉						☉	☉	☉
DCMT11T312-RM4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0									☉	☉							☉	☉	
DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0			☉	☉	☉														
DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0			☉	☉	☉														
DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0			☉	☉	☉														
DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0			☉	☉	☉														
DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0			☉	☉	☉														
DCMT070204-RK4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0												☉	☉						
DCMT070208-RK4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0												☉	☉						
DCMT11T304-RK4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0												☉	☉						
DCMT11T308-RK4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0												☉	☉						
DCMT11T312-RK4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0												☉	☉						
DCMW11T304-RK6	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0												☉	☉						
DCMW11T308-RK6	11,63	0,8	0,16-0,35	0,5-4,0												☉	☉						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55°
DPMT / DPGT / DPMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		N		S		
					HC				HC				HC	HW	HC				
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
DPMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☺	☺										☺
DPMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☺	☺										☺
DPMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5				☺	☺										☺
DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺														
DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺														
DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺														
DPMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0															☺
DPMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0															☺
DPMT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0															☺
DPGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						☺	☺					☺			☺
DPGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0						☺	☺					☺			☺
DPGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0						☺	☺					☺			☺
DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺													
DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺													
DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺													
DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺													
DPMW11T308-RK6	11,63	0,8	0,16-0,35	0,5-4,0															☺

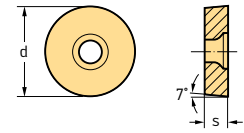
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rund positiv
 RCGT / RCMT / RCMX

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

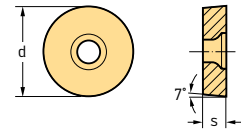
Bezeichnung	d mm	f mm	a _p mm	P				M			K		N		S		
				HC				HC			HC		HC	HW	HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM10S	WSM20S
RCGT0602M0-MN2	6	0,10–0,55	0,6–2,5										☉	☉			
RCGT0803M0-MN2	8	0,12–0,60	0,7–3,0										☉	☉			
RCGT10T3M0-MN2	10	0,15–0,70	0,8–4,0										☉	☉			
RCGT1204M0-MN2	12	0,18–0,80	1,0–5,0										☉	☉			
RCGT120400-MN2	12,7	0,18–0,80	1,0–5,0										☉				
RCMT0602M0-FM4	6	0,07–0,30	0,6–2,5					☉	☉						☉	☉	
RCMT0803M0-FM4	8	0,08–0,30	0,8–3,0					☉	☉	☉					☉	☉	☉
RCMT10T3M0-FM4	10	0,10–0,35	1,0–4,0					☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉
RCMT1204M0-FM4	12	0,12–0,40	1,2–5,0					☉	☉	☉					☉	☉	☉
RCMT0602M0-FP4	6	0,07–0,30	0,6–2,5	☉	☉												
RCMT0803M0-FP4	8	0,08–0,30	0,8–3,0		☉												
RCMT10T3M0-FP4	10	0,10–0,35	1,0–4,0		☉												
RCMT1204M0-FP4	12	0,12–0,40	1,2–5,0	☉	☉												
RCMT0602M0-RM4	6	0,08–0,50	0,6–2,5							☉	☉					☉	☉
RCMT060300-RM4	6,35	0,08–0,50	0,6–2,5							☉	☉					☉	☉
RCMT0803M0-RM4	8	0,10–0,60	0,8–3,0				☉	☉		☉	☉					☉	☉
RCMT09T300-RM4	9,525	0,10–0,60	0,8–3,0							☉	☉					☉	☉
RCMT10T3M0-RM4	10	0,12–0,80	1,0–4,0				☉	☉		☉	☉					☉	☉
RCMT1204M0-RM4	12	0,12–1,00	1,2–5,0				☉	☉		☉	☉					☉	☉
RCMT120400-RM4	12,7	0,12–1,00	1,2–5,0							☉	☉					☉	☉
RCMT1606M0-RM4	16	0,15–1,20	1,6–7,0							☉	☉					☉	☉
RCMT0602M0-RP4	6	0,08–0,50	0,6–2,5		☉	☉											
RCMT060300-RP4	6,35	0,08–0,50	0,6–2,5		☉	☉											
RCMT0803M0-RP4	8	0,10–0,60	0,8–3,0	☉	☉	☉											
RCMT09T300-RP4	9,525	0,10–0,60	0,8–3,0		☉	☉											
RCMT10T3M0-RP4	10	0,12–0,80	1,0–4,0	☉	☉	☉											
RCMT1204M0-RP4	12	0,12–1,00	1,2–5,0	☉	☉	☉											
RCMT120400-RP4	12,7	0,12–1,00	1,2–5,0		☉	☉											
RCMT1605M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0	☉	☉	☉											
RCMT1606M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0		☉	☉											
RCMT0602M0-RK4	6	0,08–0,50	0,6–2,5									☉					
RCMT0803M0-RK4	8	0,10–0,60	0,8–3,0									☉					
RCMT10T3M0-RK4	10	0,12–0,80	1,0–4,0									☉					
RCMT1204M0-RK4	12	0,12–1,00	1,2–5,0									☉					
RCMT1605M0-RK4	16	0,15–1,20	1,6–7,0									☉					
RCMT1606M0-RK4	16	0,15–1,20	1,6–7,0									☉					
RCMT10T3M0-HU6	10	0,12–0,80	1,0–4,0	☉	☉	☉											
RCMT1204M0-HU6	12	0,12–1,20	1,2–5,0	☉	☉	☉											
RCMT1606M0-HU6	16	0,15–1,20	1,6–7,0	☉	☉	☉				☉							

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832


 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rund positiv
RCGT / RCMT / RCMX

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	d mm	f mm	a _p mm	P			M			K		N		S			
				HC			HC			HC		HC	HW	HC			
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 RCMX2006M0-HU6	20	0,25–1,40	2,0–9,0	☺	☺	☺											
RCMX2507M0-HU6	25	0,30–1,60	2,5–11,0	☺	☺	☺											
RCMX3209M0-HU6	32	0,30–1,70	3,2–15,0		☺	☺											

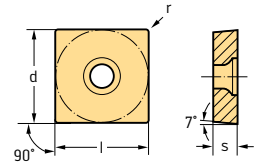
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Quadratisch positiv SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

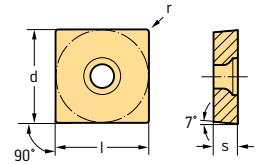
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M			K		N		S							
					HE	HC		WMP20S			WSM10S			HC	HC	HW	HC							
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
	SCGT09T304-FM2	9,53	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																			
	SCGT09T308-FM2	9,53	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																			
	SCGT120408-FM2	12,7	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																			
	SCGT09T304-FN2	9,53	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																			
	SCGT09T308-FN2	9,53	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																			
	SCGT120408-FN2	12,7	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																			
	SCMT060204-FM4	6,35	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
	SCMT09T304-FM4	9,53	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5																			
	SCMT09T308-FM4	9,53	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8																			
	SCMT120404-FM4	12,7	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5																			
	SCMT120408-FM4	12,7	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8																			
	SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
	SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5																			
	SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8																			
	SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5																			
	SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8																			
	SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12-0,32	0,3-1,8																			
	SCMT09T304-FM6	9,53	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0																			
	SCMT09T308-FM6	9,53	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																			
	SCMT120408-FM6	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																			
	SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																			
	SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																			
	SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																			
	SCMT09T304-FK6	9,53	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																			
	SCMT09T308-FK6	9,53	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																			
	SCMT120408-FK6	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																			
	SCGT09T304-MN2	9,53	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0																			
	SCGT09T308-MN2	9,53	0,8	0,10-0,35	0,7-4,0																			
	SCGT120408-MN2	12,7	0,8	0,10-0,40	0,8-6,0																			
	SCMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																			
	SCMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																			
	SCMT120408-MM4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5																			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M			K		N		S		
					HE		HC			HC			HC	HC	HW	HC			
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01
SCGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0							☺	☺					☺	☺	
SCGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0							☺	☺					☺	☺	
SCGT120408-MM4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5							☺	☺					☺	☺	
SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0				☺											
SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0				☺	☺										
SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5				☺	☺										
SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0				☺											
SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0				☺											
SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5				☺											
SCMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0										☺	☺				
SCMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0										☺	☺				
SCMT120408-MK4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5										☺	☺				
SCGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0										☺					
SCGT120408-MK4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5										☺					
SCMT09T304-RM4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0								☺	☺					☺	☺
SCMT09T308-RM4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0						☺	☺	☺	☺					☺	☺
SCMT120404-RM4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0								☺	☺					☺	☺
SCMT120408-RM4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0					☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
SCMT120412-RM4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0					☺	☺		☺	☺					☺	☺
SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0				☺	☺	☺									
SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0				☺	☺	☺									
SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20-0,45	0,8-5,0				☺	☺	☺									
SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0				☺	☺	☺									
SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0				☺	☺	☺									
SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0				☺	☺	☺									
SCMT09T304-RK4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0										☺	☺				
SCMT09T308-RK4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0										☺	☺				
SCMT120404-RK4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0										☺	☺				
SCMT120408-RK4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0										☺	☺				
SCMT120412-RK4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0										☺	☺				

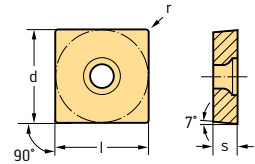
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall




Quadratisch positiv
 SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

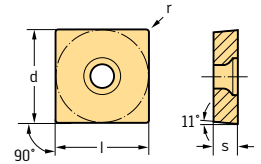
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		N		S				
					HE		HC			HC				HC		HC HW		HC				
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 SCMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																		
SCMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																		
SCMW120404-RK6	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-4,0																		
SCMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0																		
SCMW120412-RK6	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0																		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SPMT / SPGT / SPMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		N	S					
						HC				HC				HC		HW	HC					
						WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	SPMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
	SPMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
	SPGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
	SPGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
	SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
	SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
	SPGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
	SPMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
	SPMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
	SPGT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
	SPGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
	SPMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																	
	SPMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0																	

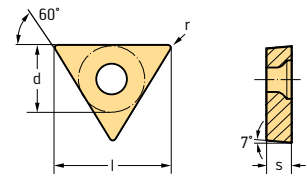
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Dreikant positiv 60° TCGT / TCMT / TCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

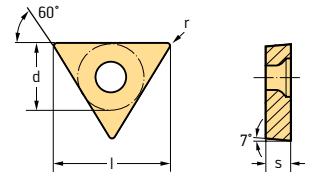
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K		N		S						
					HE	HC				HC					HC	HC	HW	HC							
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
TCGT06T101-FN2	6,87	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5																					
TCGT06T102-FN2	6,87	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																					
TCGT06T104-FN2	6,87	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCGT090202-FN2	9,62	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																					
TCGT090204-FN2	9,62	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCGT110202-FN2	11,00	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																					
TCGT110204-FN2	11,00	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCGT16T304-FN2	16,50	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCGT16T308-FN2	16,50	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																					
TCGT06T101-FM2	6,87	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5																					
TCGT06T102-FM2	6,87	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																					
TCGT06T104-FM2	6,87	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCGT090202-FM2	9,62	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																					
TCGT090204-FM2	9,62	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCGT110201-FM2	11,00	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5																					
TCGT110202-FM2	11,00	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																					
TCGT110204-FM2	11,00	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCGT16T302-FM2	16,50	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																					
TCGT16T304-FM2	16,50	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCGT16T308-FM2	16,50	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																					
TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08-0,25	0,2-2,0																					
TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCGT110202M-FP2	11,00	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0																					
TCGT110204M-FP2	11,00	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5																					
TCMT06T102-FM4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0																					
TCMT06T104-FM4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0																					
TCMT090202-FM4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																					
TCMT090204-FM4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																					
TCMT090208-FM4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																					
TCMT110202-FM4	11,00	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																					
TCMT110204-FM4	11,00	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																					
TCMT110208-FM4	11,00	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																					
TCMT16T302-FM4	16,50	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																					
TCMT16T304-FM4	16,50	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																					
TCMT16T308-FM4	16,50	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																					

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60° TCGT / TCMT / TCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K		N		S					
					HE	HC				HC					HC	HW	HC	HW	HC					
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0																				
TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0	☺	☺	☺																	
TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																				
TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺																	
TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺																	
TCMT110202-FP4	11,00	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																				
TCMT110204-FP4	11,00	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺																	
TCMT110208-FP4	11,00	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺																	
TCMT16T302-FP4	16,50	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																				
TCMT16T304-FP4	16,50	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺																	
TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺																	
TCMT110204-FM6	11,00	0,4	0,08-0,25	0,3-1,6								☺	☺									☺	☺	
TCMT110208-FM6	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-1,6								☺	☺									☺	☺	
TCMT16T304-FM6	16,50	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0								☺	☺									☺	☺	
TCMT16T308-FM6	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5								☺										☺		
TCMT110204-FP6	11,00	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0			☺																	
TCMT110208-FP6	11,00	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0			☺																	
TCMT16T304-FP6	16,50	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0			☺																	
TCMT16T308-FP6	16,50	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0			☺																	
TCMT110204-FK6	11,00	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0											☺	☺								
TCMT110208-FK6	11,00	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0											☺	☺								
TCMT16T304-FK6	16,50	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0											☺	☺								
TCMT16T308-FK6	16,50	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0											☺	☺								
TCGT110201-MN2	11,00	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5																				
TCGT110202-MN2	11,00	0,2	0,05-0,12	0,6-2,0																				
TCGT110204-MN2	11,00	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0																				
TCGT16T302-MN2	16,50	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0																				
TCGT16T304-MN2	16,50	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0																				
TCGT16T308-MN2	16,50	0,8	0,10-0,35	0,8-4,0																				
TCMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								☺	☺									☺	☺	
TCMT090208-MM4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0								☺										☺	☺	
TCMT110204-MM4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								☺										☺	☺	
TCMT110208-MM4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0								☺										☺	☺	
TCMT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								☺	☺									☺	☺	
TCMT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								☺	☺									☺	☺	

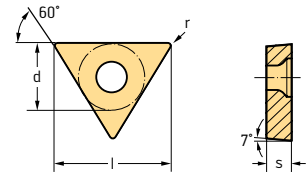
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Dreikant positiv 60° TCGT / TCMT / TCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

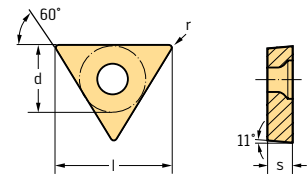
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K		N		S					
					HE	HC				HC					HC	HC	HW	HC						
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
TCGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																				
TCGT110204-MM4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																				
TCGT110208-MM4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																				
TCGT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																				
TCGT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																				
TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																				
TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																				
TCMT110204-MP4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																				
TCMT110208-MP4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																				
TCMT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																				
TCMT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																				
TCMT220408-MP4	22,00	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5																				
TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																				
TCGT110204-MP4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																				
TCGT110208-MP4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																				
TCMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																				
TCMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																				
TCMT110204-MK4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																				
TCMT110208-MK4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																				
TCMT16T304-MK4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																				
TCMT16T308-MK4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																				
TCGT110204-MK4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																				
TCGT16T308-MK4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																				
TCMT090204-RM4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																				
TCMT090208-RM4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																				
TCMT110204-RM4	11,00	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																				
TCMT110208-RM4	11,00	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																				
TCMT16T304-RM4	16,50	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																				
TCMT16T308-RM4	16,50	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																				
TCMT16T312-RM4	16,50	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0																				
TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																				
TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																				
TCMT110204-RP4	11,00	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																				
TCMT110208-RP4	11,00	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																				
TCMT16T304-RP4	16,50	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																				
TCMT16T308-RP4	16,50	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																				
TCMT16T312-RP4	16,50	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0																				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60° TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN

Tiger-tec® Silver



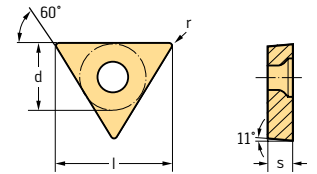
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		N		S		
					HC				HC				HC		HW		HC		
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
TPMT110204-FM4	11,00	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☉	☉									☉	
TPMT16T304-FM4	16,50	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☉	☉									☉	
TPMT110204-FP4	11,00	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☉														
TPMT16T304-FP4	16,50	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☉														
TPMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0															☉
TPMT110204-MM4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0															☉
TPMT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0															☉
TPMT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0															☉
TPGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0					☉								☉		☉
TPGT110204-MM4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0					☉								☉		☉
TPGT110208-MM4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0					☉								☉		☉
TPGT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0					☉								☉		☉
TPGT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0					☉								☉		☉
TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☉											
TPMT110204-MP4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☉											
TPMT110208-MP4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0				☉											
TPMT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0				☉											
TPMT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0				☉											
TPMT220408-MP4	22,00	0,8	0,15-0,32	0,5-3,5				☉											
TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☉											
TPGT110204-MP4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☉											
TPGT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0				☉											
TPGT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0				☉											
TPMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0															☉
TPMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12-0,20	0,5-2,0															☉
TPMT110204-MK4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0															☉
TPMT16T304-MK4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0															☉
TPMT16T308-MK4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0															☉
TPGT090204-MK4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0															☉
TPGT110208-MK4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0															☉
TPMW110204-RK6	11,00	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5															☉
TPMW16T304-RK6	16,50	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0															☉
TPMW16T308-RK6	16,50	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0															☉

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60°
TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		N	S						
						HC				HC				HC		HW	HC						
						WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
	TPMR130308	13,75	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0	☺	☺																
	TPMR160304	16,50	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☺	☺																
	TPMR160308	16,50	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0	☺																	
	TPGN110308	11,00	0,8	0,12-0,20	0,8-2,0							☺										☺	
	TPGN160304	16,50	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0	☺	☺					☺			☺							☺	
	TPGN160308	16,50	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0	☺	☺					☺			☺							☺	
	TPGN220408	22,00	0,8	0,12-0,30	0,8-4,0										☺								

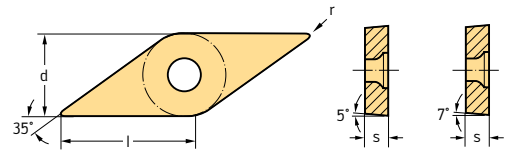
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv 35° VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

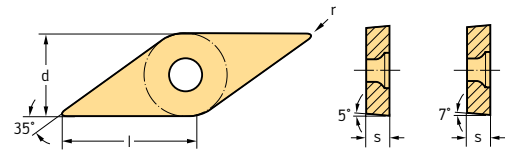
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		N		S					
					HE	HC					HC				HC	HC	HW	HC						
					WEP10C	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
VCGT110301-FN2	11,07	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5																				
VCGT110302-FN2	11,07	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																				
VCGT110304-FN2	11,07	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																				
VCGT160402-FN2	16,61	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																				
VCGT160404-FN2	16,61	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																				
VCGT160408-FN2	16,61	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																				
VCGT110301-FM2	11,07	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5																				
VCGT110302-FM2	11,07	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																				
VCGT110304-FM2	11,07	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																				
VCGT160402-FM2	16,61	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																				
VCGT160404-FM2	16,61	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																				
VCGT160408-FM2	16,61	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																				
VCGT1103005M-FP2	11,07	0,03	0,01-0,04	0,1-1,0																				
VCGT110301M-FP2	11,07	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5																				
VCGT110302M-FP2	11,07	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0																				
VCGT110304M-FP2	11,07	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5																				
VCGT160402M-FP2	16,61	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0																				
VCGT160404M-FP2	16,61	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5																				
VCGT160408M-FP2	16,61	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0																				
VCMT110302-FM4	11,07	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																				
VCMT110304-FM4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																				
VCMT160402-FM4	16,61	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																				
VCMT160404-FM4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																				
VCMT160408-FM4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																				
VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																				
VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																				
VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																				
VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																				
VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																				
VCMT160404-PF4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																				
VCMT160408-PF4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																				
VBMT110304-FM6	11,07	0,4	0,08-0,20	0,3-1,6																				
VBMT110308-FM6	11,07	0,8	0,12-0,30	0,5-1,6																				
VBMT160404-FM6	16,61	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0																				
VBMT160408-FM6	16,61	0,8	0,12-0,30	0,6-2,5																				
VBMT160412-FM6	16,61	1,2	0,15-0,30	1,0-2,5																				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 35° VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M			K		N		S							
					HE	HC			M			HC	HW	HC	HW	S									
					WEP10C	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0			☺	☺																	
VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0			☺	☺																	
VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0			☺	☺																	
VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0			☺	☺																	
VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0			☺	☺																	
VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0			☺	☺																	
VBMT110304-FK6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0												☺									
VBMT160404-FK6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0												☺	☺								
VBMT160406-FK6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0												☺	☺								
VBMT160408-FK6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0												☺	☺								
VBMT160412-FK6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0												☺	☺								
VCGT110301-MN2	11,07	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5														☺	☺						
VCGT110302-MN2	11,07	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0														☺	☺	☺					
VCGT110304-MN2	11,07	0,4	0,08-0,25	0,6-2,5														☺	☺	☺					
VCGT110308-MN2	11,07	0,8	0,10-0,35	0,8-3,0														☺	☺	☺					
VCGT130301-MN2	13,1	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5														☺	☺						
VCGT130302-MN2	13,1	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0														☺	☺	☺					
VCGT130304-MN2	13,1	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0														☺	☺	☺					
VCGT160404-MN2	16,61	0,4	0,08-0,25	0,6-3,5								☺						☺	☺	☺	☺				
VCGT160408-MN2	16,61	0,8	0,10-0,35	0,8-3,5								☺						☺	☺	☺	☺				
VCGT160412-MN2	16,61	1,2	0,10-0,45	1,0-3,5														☺	☺						
VBMT110304-MM4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5						☺	☺		☺	☺								☺	☺		
VBMT110308-MM4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5									☺	☺								☺	☺		
VBMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						☺	☺		☺	☺								☺	☺	☺	
VBMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0						☺	☺		☺	☺								☺	☺	☺	☺
VBMT160412-MM4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0									☺	☺								☺	☺	☺	
VCMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						☺	☺		☺	☺								☺	☺		
VCMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0						☺	☺		☺	☺								☺	☺		
VCGT110302-MM4	11,07	0,2	0,05-0,12	0,2-1,5									☺	☺								☺	☺		
VCGT110304-MM4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5									☺	☺								☺	☺		
VCGT160402-MM4	16,61	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0									☺	☺								☺	☺		
VCGT160404-MM4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									☺	☺								☺	☺		
VCGT160408-MM4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0									☺	☺								☺	☺		

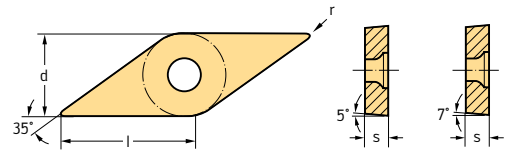
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv 35° VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger-tec® Silver



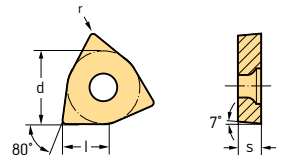
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		N		S					
					HE	HC			HC			HC				HC	HW	HC						
					WEP10C	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5			☺	☺																
VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5			☺	☺																
VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺	☺																
VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12-0,25	0,5-2,0			☺	☺																
VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0			☺	☺																
VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0			☺	☺																
VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺	☺																
VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0			☺	☺																
VBMT160404-MK4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0												☺	☺							
VBMT160408-MK4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0												☺	☺							
VBMT160412-MK4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0													☺							
VCMT110304-RM4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5						☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺
VCMT110308-RM4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0								☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺
VCMT160404-RM4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5						☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺
VCMT160408-RM4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0						☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺
VCMT160412-RM4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-4,0										☺	☺						☺	☺	☺	☺
VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5			☺	☺	☺															
VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0			☺	☺																
VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5			☺	☺	☺															
VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15-0,25	0,6-3,0			☺	☺																
VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0			☺	☺	☺															
VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0			☺	☺	☺															
VCMT110304-RK4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5													☺	☺						
VCMT110308-RK4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0													☺	☺						
VCMT160404-RK4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5													☺	☺						
VCMT160408-RK4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0													☺	☺						
VCMT160412-RK4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0													☺	☺						
VCMW160404-RK6	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5													☺	☺						
VCMW160408-RK6	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0													☺	☺						
VCMW160412-RK6	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0													☺	☺						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Trigon positiv 80°
WCMT / WCGT
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

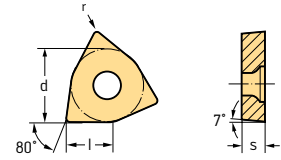
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		N		S		
					HC				HC				HC	HW	HC		HC		
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM10S	WSM20S
WCMT040204-PF	4,34	0,4	0,05-0,30	0,3-1,5	☹	☹													
WCMT06T304-PF	6,52	0,4	0,07-0,30	0,3-2,0	☺														
WCMT06T308-PF	6,52	0,8	0,07-0,35	0,3-2,0	☹														
WCGT020102-FN2	2,7	0,2	0,05-0,12	0,2-1,5															
WCGT020104-FN2	2,7	0,4	0,08-0,20	0,2-1,5															
WCGT030202-FN2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0															
WCGT030204-FN2	3,91	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5															
WCGT040202-FN2	4,34	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0															
WCGT040204-FN2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5															
WCGT06T304-FN2	6,52	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5															
WCGT06T308-FN2	6,52	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0															
WCGT030202-FM2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0															
WCGT030204-FM2	3,91	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5															
WCGT040202-FM2	4,34	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0															
WCGT040204-FM2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5															
WCMT040202-FM4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0															
WCMT040204-FM4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5															
WCMT06T304-FM4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5															
WCMT06T308-FM4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5															
WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺													
WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺													
WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺													
WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		☺													
WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺													
WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺													
WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺													
WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺													
WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		☺													
WCMT06T308-FP6	6,52	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0		☺													

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Trigon positiv 80°
WCMT / WCGT
Tiger-tec® Silver

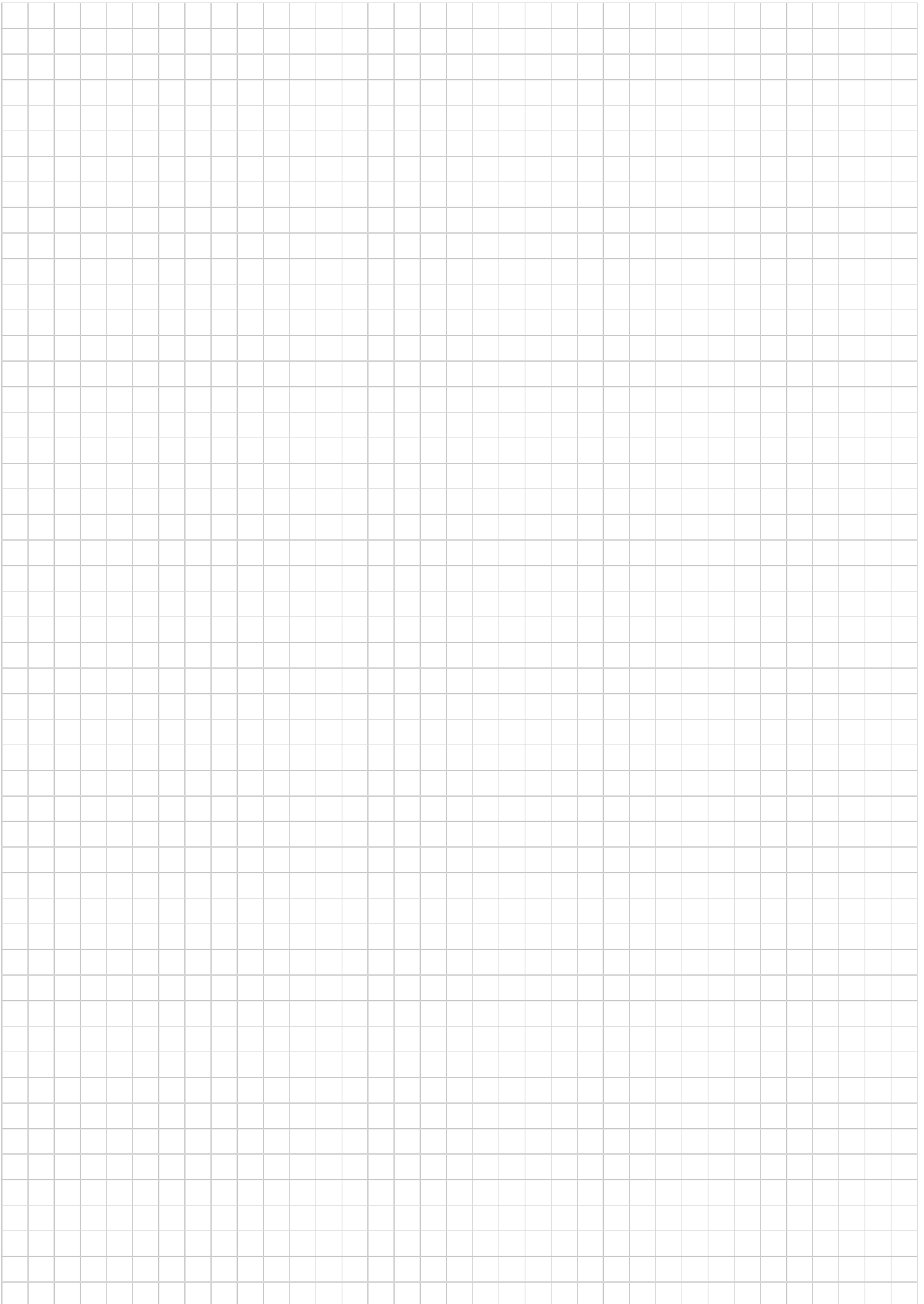


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		N		S			
					HC				HC				HC	HC	HW	HC				
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM10S	WSM20S	WSM30S
WCGT030202-MN2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,5-1,5																
WCGT030204-MN2	3,91	0,4	0,08-0,20	0,6-1,5																
WCGT040204-MN2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,6-2,5																
WCGT06T302-MN2	6,52	0,2	0,05-0,12	0,6-2,0																
WCGT06T304-MN2	6,52	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0																
WCGT080404-MN2	8,69	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0																
WCGT080408-MN2	8,69	0,8	0,10-0,35	0,8-4,0																
WCMT06T304-MM4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5																
WCMT06T308-MM4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																
WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5																
WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																
WCMT06T304-MK4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5																
WCMT030202-RM4	3,91	0,2	0,08-0,12	0,2-1,5																
WCMT040202-RM4	4,34	0,2	0,08-0,12	0,4-2,0																
WCMT040204-RM4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5																
WCMT06T304-RM4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																
WCMT06T308-RM4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0																
WCMT080408-RM4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0																
WCMT080412-RM4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0																
WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08-0,12	0,2-1,5																
WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5																
WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																
WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0																
WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																
WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0																
WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0																
WCMT040204-RK4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5																
WCMT06T304-RK4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																
WCMT06T308-RK4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0																
WCMT080404-RK4	8,69	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																
WCMT080408-RK4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0																
WCMT080412-RK4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0																

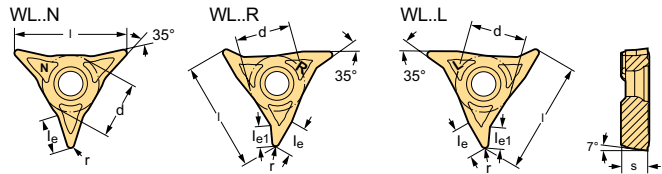
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Wendeschneidplatten Kopierdrehsys- WL...-VC...

Tiger-tec® Silver



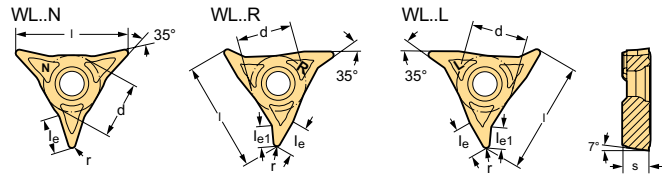
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P			M			K		S			
							WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04-0,15	0,1-2,0											
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0											
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0											
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0											
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0											
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0											
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0											
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5											
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5											
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5											
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5											
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5											
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5											
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5											
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5											
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5											
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5											
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5											
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5											

HC = beschichtetes Hartmetall

Wendeschneidplatten Kopierdrehsys- WL...-VC...

Tiger-tec® Silver



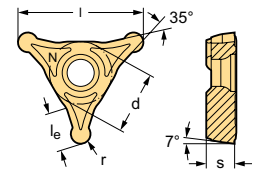
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P			M			K		S	
							HC			HC			HC		HC	
							WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S
WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	☉	☉								
WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	☉	☉								
WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	☉	☉								
WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	☉	☉								

HC = beschichtetes Hartmetall

Wendeschneidplatten Kopierdrehsys- WL...-RC...

Tiger-tec® Silver



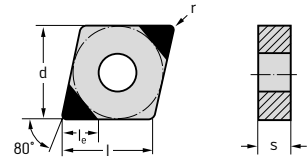
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	P			M		K		S	
						HC			HC		HC		HC	
						WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM20S
WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	☉	☉		☉	☉		☉	☉	
WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	☉			☉	☉		☉	☉	

HC = beschichtetes Hartmetall



CBN – Rhombisch negativ 80° CNGA



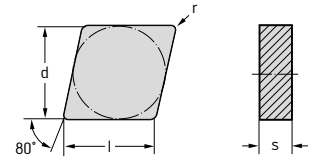
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K		N	S	H			O	
							CN	BH	DP	BH	BL			CC	DP
							WCK10 WBK20 WBK30	WBN10 WBS10 WBH10C WBH10 WBH20 WBH30	WCH10C WDN10	DP					
	CNGA120404TM-MW2	2	2,8	0,4	0,05–0,35	0,1–1,0					☉	☉			
	CNGA120408TM-MW2	2	2,7	0,8	0,05–0,50	0,1–1,0					☉	☉	☉		
	CNGA120412TM-MW2	2	2,8	1,2	0,05–0,50	0,1–1,0					☉	☉	☉		
	CNGA120404EM-2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				☉					
	CNGA120408EM-2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☉					
	CNGA120404TS-2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0	☉								
	CNGA120408TS-2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0	☉								
	CNGA120412TS-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0	☉								
	CNGA120404TM-M2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☉				
	CNGA120408TM-M2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☉				
	CNGA120412TM-M2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☉				
	CNGA120404TM-2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–1,0					☉	☉	☉		
	CNGA120408TM-2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☉	☉	☉	☉	
	CNGA120412TM-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☉	☉	☉	☉	


Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Rhombisch negativ 80° CNGN



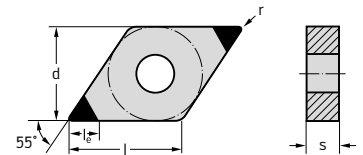
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
					CN	BH	DP	BH	BL	BL	BL	CC	DP		
					WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10
 CNGN120408TM-S	4	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0			☒								
CNGN120412TM-S	4	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0			☒								
CNGN120416TM-S	4	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0			☒								




Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Rhombisch negativ 55° DNGA



Wendeschneidplatten

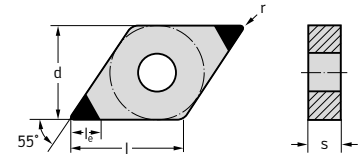
Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
						CN	BH	DP	BH	BL	BL	BL	CC	DP		
						WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10
 DNGA150404TM-MW2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☒	☒				
DNGA150604TM-MW2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☒	☒				
DNGA150408TM-MW2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☒	☒				
DNGA150612TM-MW2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						☒					
 DNGA150404EM-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				☒							
DNGA150408EM-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☒							
 DNGA150404TS-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0		☒									
DNGA150604TS-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0		☒									
DNGA150408TS-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0		☒									
DNGA150608TS-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0		☒									
DNGA150412TS-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0		☒									
DNGA150612TS-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0		☒									

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



CBN – Rhombisch negativ 55° DNGA



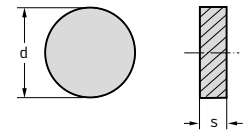
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
						CN	BH	DP	BH	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10	DP
						WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10
 DNGA150404TM-M2 DNGA150604TM-M2 DNGA150408TM-M2 DNGA150608TM-M2 DNGA150612TM-M2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5							☉				
	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5							☉				
	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0							☉				
	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0							☉				
	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0							☉				
 DNGA150404TM-2 DNGA150604TM-2 DNGA150408TM-2 DNGA150608TM-2 DNGA150612TM-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☉	☉	☉				
	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☉	☉	☉	☉			
	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☉	☉	☉	☉			
	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☉	☉	☉	☉			
	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☉	☉	☉	☉			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Rund negativ RNGN

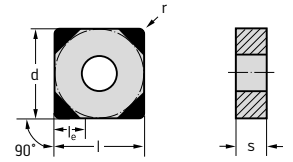


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	d mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
				CN	BH	DP	BH	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10	DP
				WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10
 RNGN120400TS-0	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0		☉									
 RNGN120400TM-S	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0											

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Quadratisch negativ SNGA



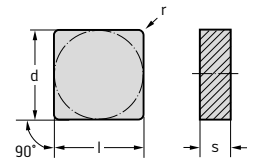
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O		
							CN		DP		BH		BL			CC		DP
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10	
	SNGA120408TS-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–2,0	☒											
	SNGA120412TS-4	4	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0	☒											
	SNGA120408TM-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0							☒	☒				
	SNGA120412TM-4	4	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0							☒	☒				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Quadratisch negativ SNGN



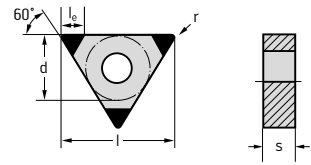
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O		
						CN		DP		BH		BL			CC		DP
						WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10	
	SNGN120408TM-S	8	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0												
	SNGN120412TM-S	8	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0												
	SNGN120416TM-S	8	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0												



CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



CBN – Dreikant negativ 60° TNGA



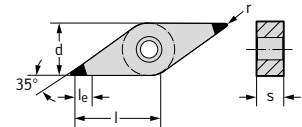
Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
						CN	BH	DP	BH			BL		CC	DP	
						WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10
 TNGA160404TS-3 TNGA160408TS-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0	⊕	⊕									
	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0	⊕	⊕									
 TNGA160404TM-3 TNGA160408TM-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					⊕	⊕	⊕				
	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					⊕	⊕	⊕	⊕			



Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Rhombisch negativ 35° VNGA



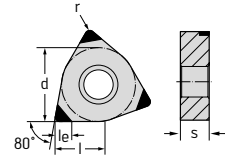
Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
						CN	BH	DP	BH			BL		CC	DP	
						WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10
 VNGA160404TS-2 VNGA160408TS-2	2	3	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0	⊕	⊕									
	2	3	0,8	0,05–0,20	0,1–2,0	⊕	⊕									
 VNGA160404TM-2 VNGA160408TM-2	2	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					⊕	⊕	⊕	⊕			
	2	3	0,8	0,05–0,20	0,1–0,5					⊕	⊕	⊕	⊕			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

**CBN – Trigon negativ 80°
WNGA**



Wendeschnidplatten

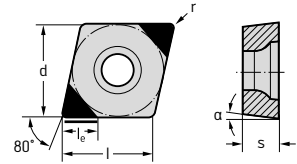
Bezeichnung	Anzahl Schnidkanten	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O
						CN	BH	DP	BH	WBH10C	BL		CC	DP	
						WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C
 WNGA080408TS-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0		☞								
 WNGA080408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0							☞	☞	☞	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



CBN – Rhombisch positiv 80° CCGW



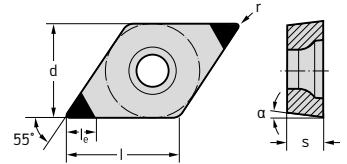
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		N	S	H			O	
								CN	BH	DP	BH	BL			CC	DP
								WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
	CCGW09T304TS-MW2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☉	☉			
	CCGW09T308TM-MW2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☉	☉			
	CCGW060202EM-2	2	2,8	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☉				
	CCGW060204EM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☉				
	CCGW09T304EM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☉				
	CCGW09T308EM-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☉				
	CCGW060202TS-2	2	2,8	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☉				☉	☉			
	CCGW060204TS-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☉								
	CCGW060208TS-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☉								
	CCGW09T304TS-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	☉								
	CCGW09T308TS-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☉								
	CCGW060204TM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☉	☉	☉	☉	
	CCGW060208TM-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☉	☉	☉	☉	
	CCGW09T304TM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☉	☉	☉	☉	
	CCGW09T308TM-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☉	☉	☉	☉	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Rhombisch positiv 55° DCGW



Wendeschneidplatten

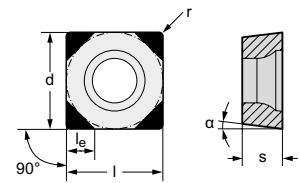
Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K			N		S			H			O	
							CN		BH		DP	BH	BL		CC		DP		
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10		
DCGW070202EM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺								
DCGW070204EM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☺								
DCGW11T304EM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☺								
DCGW11T308EM-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☺								
DCGW070202TS-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺						☺						
DCGW070204TS-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺						☺						
DCGW070208TS-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺						☺						
DCGW11T302TS-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	☺					☺	☺						
DCGW11T304TS-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺						☺						
DCGW11T308TS-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺						☺						
DCGW070202TM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3									☺				
DCGW070204TM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3							☺	☺	☺				
DCGW070208TM-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5							☺	☺	☺				
DCGW11T302TM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5							☺	☺	☺	☺			
DCGW11T304TM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5							☺	☺	☺	☺			
DCGW11T308TM-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5							☺	☺	☺	☺			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832


CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



CBN – Quadratisch positiv SCGW

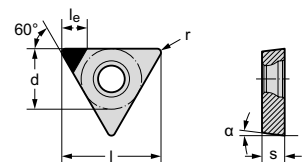


Wendeschneidplatten


Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K		N	S	H			O	
							CN	BH	DP	BH	BL			CC	DP
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
 SCGW09T304TS-4 SCGW09T308TS-4	4	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	⊕								
	4	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	⊕								

CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Dreikant positiv 60° TCGW



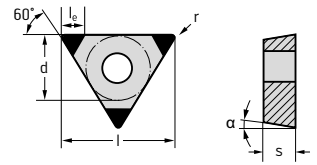
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K		N	S	H			O	
							CN	BH	DP	BH	BL			CC	DP
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
 TCGW06T102TS-1 TCGW06T102TS-1 TCGW06T104TS-1 TCGW06T104TS-1	1	2,4	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	⊕								
	1	2,4	0,2	7°	0,02–0,12	0,1–0,3					⊕	⊕			
	1	2,2	0,4	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	⊕								
	1	2,2	0,4	7°	0,02–0,12	0,1–0,3					⊕	⊕			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Dreikant positiv 60° TCGW



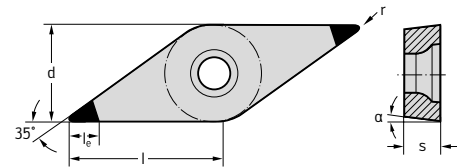
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		N		S			H			O	
							CN	BH	DP	BH	BL			CC	DP			
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10	
 TCGW110202TS-3 TCGW110204TS-3	3	2,8	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☒											
	3	3,1	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☒											
 TCGW110204TM-3 TCGW110208TM-3	3	3,1	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☒	☒	☒	☒				
	3	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☒	☒	☒	☒				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

CBN – Rhombisch positiv 35° VBGW



Wendeschneidplatten

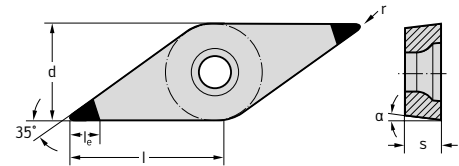
Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		N		S			H			O	
							CN	BH	DP	BH	BL			CC	DP			
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10	
 VBGW160404TS-2 VBGW160408TS-2	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5						☒						
	2	3	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5						☒						
 VBGW110304TM-2 VBGW160402TM-2 VBGW160404TM-2 VBGW160408TM-2	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5						☒	☒					
	2	3,4	0,2	5°	0,05–0,25	0,1–0,5						☒	☒					
	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5						☒	☒	☒				
	2	3	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5						☒	☒	☒				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832




CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



CBN – Rhombisch positiv 35° VCGW



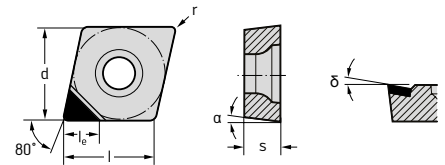
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		N	S	H			O	
							CN	BH	DP	BH	BL			CC	DP
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
 VCGW110302EM-2	2	3,4	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				⊕					
VCGW110304EM-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3				⊕					
VCGW160404EM-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				⊕					
VCGW160408EM-2	2	3	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				⊕					
 VCGW160404TS-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					⊕				
VCGW160408TS-2	2	3	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					⊕				
 VCGW160404TM-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					⊕				
VCGW160408TM-2	2	3	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					⊕				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

PKD – Rhombisch positiv 80° CCGT / CCGW



Wendeschneidplatten

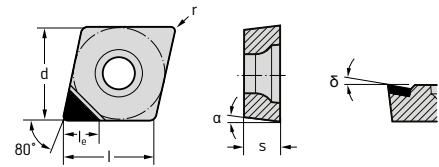
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K			N		S		H			O			
									CN			BH		DP	BH	BL		CC		DP		
									WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10			
	CCGT060204FS-M1	1	3,5	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0				⊕									⊕	
	CCGT09T304FS-M1	1	4	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0				⊕										⊕
	CCGT060202FS-1	1	3,5	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0				⊕										⊕
	CCGT060204FS-1	1	3,5	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0				⊕										⊕
	CCGT060208FS-1	1	3,5	0,8	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0				⊕										⊕
	CCGT09T304FS-1	1	4	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,5				⊕										⊕
	CCGT09T308FS-1	1	4	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–3,5				⊕										⊕
	CCGW060202FS-1	1	3,6	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0				⊕										⊕
	CCGW060204FS-1	1	3,5	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0				⊕										⊕
	CCGW060208FS-1	1	3,5	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0				⊕										⊕
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,5				⊕										⊕
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5				⊕										⊕
	CCGW09T308FS-1	1	4	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5				⊕										⊕
	CCGW120404FS-1	1	4,1	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5				⊕										⊕
	CCGW120408FS-1	1	4	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5				⊕										⊕
		CCGW060204FSL-9	1	6,4	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4				⊕									
CCGW09T304FSL-9		1	9,7	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7				⊕										⊕
CCGW09T308FSL-9		1	9,7	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7				⊕										⊕
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4				⊕										⊕
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7				⊕										⊕
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7				⊕										⊕

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

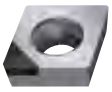
CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



PKD – Rhombisch positiv 80° CPGW



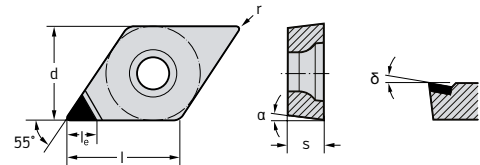
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K			N	S	H			O	
								CN	BH		DP	BH	BL			CC	DP
								WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C
 CPGW050204FS-1	1	3	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5				☒						☒
CPGW060204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0				☒						☒
CPGW09T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5				☒						☒
CPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5				☒						☒
CPGW120408FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5				☒						☒




Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

PKD – Rhombisch positiv 55° DCGT / DCGW



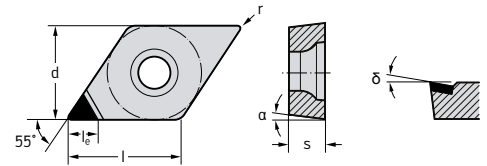
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K			N	S	H			O	
								CN	BH		DP	BH	BL			CC	DP
								WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C
 DCGT070204FS-M1	1	3,5	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0				☒						☒
DCGT11T304FS-M1	1	4	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0				☒						☒
 DCGT070202FS-1	1	3,7	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0				☒						☒
DCGT070204FS-1	1	3,5	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0				☒						☒
DCGT070208FS-1	1	3,5	0,8	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0				☒						☒
DCGT11T302FS-1	1	4,2	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,5				☒						☒
DCGT11T304FS-1	1	4	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0				☒						☒
DCGT11T308FS-1	1	4	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–3,5				☒						☒
 DCGW070202FS-1	1	3,7	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0				☒						☒
DCGW070204FS-1	1	3,5	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0				☒						☒
DCGW070208FS-1	1	3,5	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0				☒						☒
DCGW11T302FS-1	1	4,2	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,5				☒						☒
DCGW11T304FS-1	1	4	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5				☒						☒
DCGW11T308FS-1	1	4	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5				☒						☒

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

PKD – Rhombisch positiv 55° DPGW



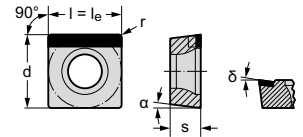
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K			N		S			H			O	
								CN		BH	DP		BH	BL		BL	CC	DP		
								WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10		
DPGW070204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0				☉									☉
DPGW11T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5				☉									☉
DPGW11T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5				☉									☉

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

PKD – Quadratisch positiv SCGW



Wendeschneidplatten

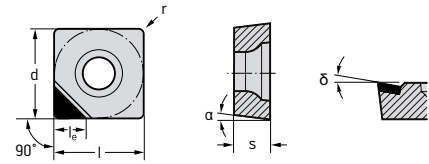
Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K			N		S			H			O	
								CN		BH	DP		BH	BL		BL	CC	DP		
								WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10		
SCGW09T304FS-9	1	9,5	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,5				☉									☉

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



PKD – Quadratisch positiv SPGW



Wendeschneidplatten

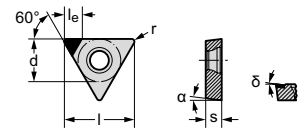
Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K		N	S	H			O	
								CN	BH	DP	BH	BL			CC	DP
								WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
SPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			⊕						⊕



Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

PKD – Dreikant positiv 60° TCGW



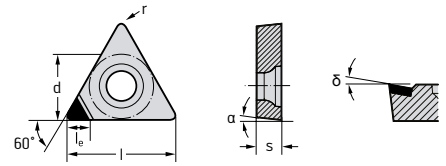
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K		N	S	H			O	
								CN	BH	DP	BH	BL			CC	DP
								WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
TCGW090204FS-1	1	3,8	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			⊕						⊕
TCGW110202FS-1	1	4,4	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0			⊕						⊕
TCGW110204FS-1	1	4,3	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			⊕						⊕
TCGW110208FS-1	1	4	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0			⊕						⊕
TCGW16T304FS-1	1	4,3	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			⊕						⊕
TCGW16T308FS-1	1	4	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			⊕						⊕
TCGW090204FS-9	1	9	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,0			⊕						⊕
TCGW110204FS-9	1	10,4	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–10,4			⊕						⊕
TCGW16T308FS-9	1	15,3	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–15,3			⊕						⊕


Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

PKD – Dreikant positiv 60° TPGW



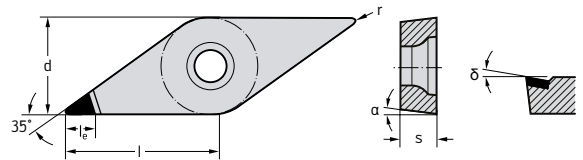
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K			N		S			H			O	
								CN		BH		DP	BH	BL			CC		DP	
								WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10		
 TPGW110204FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5				☉									☉
TPGW110208FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5				☉									☉
TPGW16T304FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5				☉									☉
TPGW16T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5				☉									☉



Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

PKD – Rhombisch positiv 35° VCGT / VCGW



Wendeschneidplatten

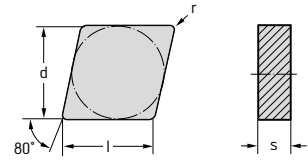
Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K			N		S			H			O	
								CN		BH		DP	BH	BL			CC		DP	
								WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10		
 VCGT110302FS-1	1	4,1	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,0				☉									☉
VCGT110304FS-1	1	3,7	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0				☉									☉
VCGT160404FS-1	1	4,5	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–4,0				☉									☉
VCGT160408FS-1	1	4,5	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–4,0				☉									☉
 VCGW110302FS-1	1	4,1	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0				☉									☉
VCGW110304FS-1	1	3,7	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0				☉									☉
VCGW110308FS-1	1	3,7	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0				☉									☉
VCGW160404FS-1	1	4,5	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–4,0				☉									☉
VCGW160408FS-1	1	4,5	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–4,0				☉									☉

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



Keramik – Rhombisch negativ 80° CNGN / CNGA



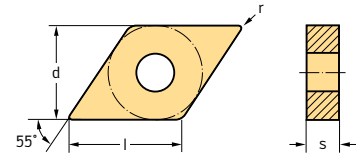
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N	S		H			O		
				CN	BH	DP	BH	CN	CR	BL			CC	DP
				WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WIS10	WWS20	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
	CNGN120408T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6										
	CNGN120412T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6										
	CNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6										
	CNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6										
	CNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6										
	CNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
 Wiper	CNGA120404SM-MWS	0,4	0,05–0,25	0,1–0,5										☺
	CNGA120408SM-MWS	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0										☺
	CNGA120412SM-MWS	1,2	0,05–0,35	0,1–1,0										☺
	CNGA120404SM-S	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5										☺
	CNGA120408SM-S	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0										☺
	CNGA120412SM-S	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0										☺
	CNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0	☺									
	CNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
	CNGA120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									



Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

Keramik – Rhombisch negativ 55° DNGA



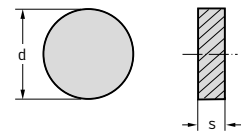
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
				CN		DP		BH		BL			CC	
				WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C
 DNGA150404SM-S DNGA150408SM-S DNGA150412SM-S DNGA150604SM-S DNGA150608SM-S DNGA150612SM-S	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5											
	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0											
	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0											
	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5											
	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0											
	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0											
 DNGA150608T02020 DNGA150612T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☉										
	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☉										



Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

Keramik – Rund negativ RNGN



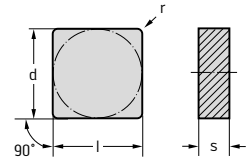
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	d mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
				CN		DP		CN		BL			CC	
				WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WWS20	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C
 RNGN120700E 	12,7	0,10–0,32	0,1–3,6					☉	☉					
 RNGN120700T01020 RNGN150700T01020 	12,7	0,20–0,32	0,2–3,6					☉	☉					
	15,875	0,10–0,40	0,2–4,5					☉						





Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

Keramik – Quadratisch negativ SNGN / SNGA



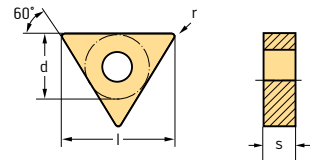
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N	S		H			O		
				CN	BH	DP	BH	CN	CR	BL			CC	DP
				WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WIS10	WWS20	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
 SNGN120708T01020 SNGN120712T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6											
	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6											
 SNGN120412T02020 SNGN120416T02020 SNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺										
	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0	☺										
	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺										
 SNGA120408SM-S SNGA120412SM-S	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0											☺
	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0											☺
 SNGA120408T02020 SNGA120412T02020 SNGA120416T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺										
	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺										
	1,6	0,10–0,80	0,1–5,0	☺										



Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

Keramik – Dreikant negativ 60° TNGA



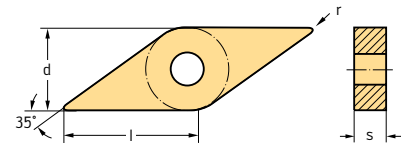
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
				CN		DP		BH		BL			CC	
				WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10
 TNGA160404SM-S	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5										☺	
TNGA160408SM-S	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0										☺	
TNGA160412SM-S	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0										☺	
 TNGA160408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺										
TNGA160412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺										


Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

Keramik – Rhombisch negativ 35° VNGA



Wendeschneidplatten

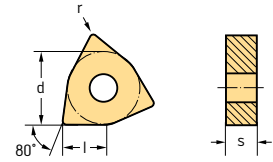
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
				CN		DP		BH		BL			CC	
				WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10
 VNGA160404SM-S	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5										☺	
VNGA160408SM-S	0,8	0,05–0,23	0,1–0,5										☺	
VNGA160412SM-S	1,2	0,05–0,25	0,1–0,7										☺	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832


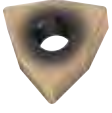

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



Keramik – Trigon negativ 80° WNGA



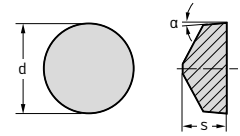
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H			O	
				CN	BH	DP	BH		BL		CC	DP		
				WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C	WDN10
 WNGA080404SM-MWS WNGA080408SM-MWS	0,4	0,05–0,25	0,1–0,5											
	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0										☺	
													☺	
 WNGA080404SM-S WNGA080408SM-S	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5										☺	
	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0										☺	
													☺	
 WNGA080408T02020 WNGA080412T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺										
	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺										

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

Keramik – Rund positiv RCGX



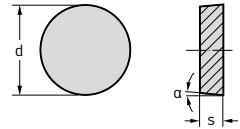
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	d mm	α	f mm	a _p mm	K		N	S		H			O		
					CN		DP	BH		CN		BL			CC
					WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WIS10	WWS20	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
 RCGX090700E RCGX120700E	9,53	7°	0,10–0,25	0,1–2,4					☺						
	12,7	7°	0,10–0,32	0,1–3,6					☺						
 RCGX060600T01020 RCGX090700T01020 RCGX120700T01020	6,35	7°	0,10–0,20	0,2–1,8					☺						
	9,53	7°	0,10–0,25	0,2–2,4					☺	☺					
	12,7	7°	0,10–0,32	0,2–3,6					☺						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik

Keramik – Rund positiv RPGN



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	d mm	α	f mm	a _p mm	K		N	S		H			O		
					CN		DP	BH		CN		BL			CC
					WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WIS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30	WCH10C
 RPGN090300E RPGN120400E	9,53	11°	0,10–0,20	0,1–2,4					☺						
	12,7	11°	0,10–0,30	0,1–3,6					☺						
 RPGN090300T01020 RPGN120400T01020	9,53	11°	0,10–0,25	0,2–2,4					☺						
	12,7	11°	0,10–0,32	0,2–3,6					☺						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
 CC = beschichtete Keramik



	Seite
Stechen	
Walter Select für Schneideinsätze	80
Ein- und Abstechen – Schneideinsätze	82
Ein- und Abstechen 3° – Schneideinsätze	84
Einstecken und Stechdrehen 3° – MX	84
Einstecken und Kopierdrehen – MX	86
Ein- und Abstechen – Schneideinsätze – DX	88
Einstecken und Stechdrehen – DX	91
Einstecken und Kopierdrehen –DX	92
Ein- und Abstechen – Schneideinsätze – GX	94
CBN – Ein- und Abstechen – GX	98
PKD – Ein- und Abstechen – GX	99
Einstecken und Stechdrehen – GX	100
Einstecken und Kopierdrehen –GX	104
CBN – Einstecken und Kopierdrehen – GX	105
PKD – Einstecken und Kopierdrehen – GX	106
Ein- und Abstechen – Schneideinsätze – SX	108
Einstecken und Stechdrehen –SX	110
Trennfräsen – Schneideinsätze – SX	111
Ein- und Abstechen – Schneideinsätze – UX	112

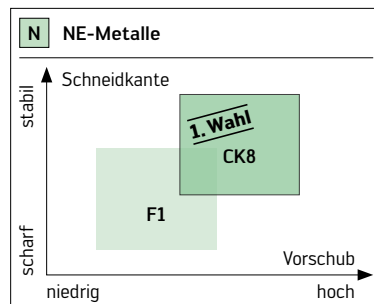
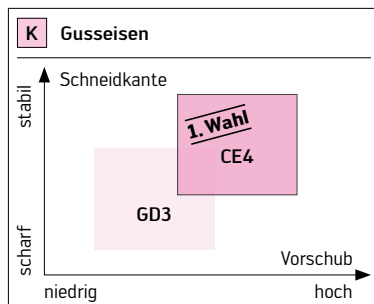
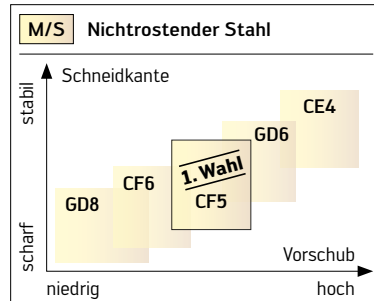
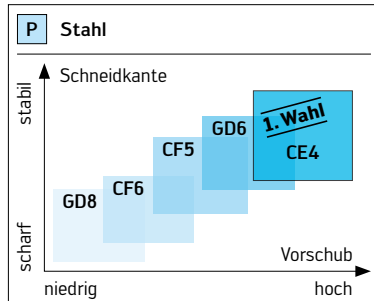
Walter Select für Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen

Schritt für Schritt zum richtigen Schneideinsatz



SCHRITT 3 – ABSTECHEN

Ermitteln Sie die **Schneideinsatz-Geometrie** über Schneidkantenstabilität und Vorschub.



SCHRITT 4 – ABSTECHEN

Prüfen Sie ob die ausgewählte Geometrie in der benötigten Stechbreite [s] verfügbar ist. Ermitteln Sie das verfügbare System.

Spanformer Stechbreite s [mm]					
	MX...	DX...E	GX...E	GX...F	SX...
CK8	-	-	2,0-4,0	-	2,0-6,0
GD8 ¹⁾	1,0-3,25	-	-	-	-
CF6	-	1,5-3,0	1,5-3,0	3,0	1,5-3,0
GD3 ¹⁾	-	-	2,0-6,0	-	-
CF5	0,8-5,56	1,5-3,0	1,5-5,0	3,0-5,0	1,5-6,0
GD6 ¹⁾	-	2,0-3,0	2,0-6,0	-	-
CE4	-	1,5-3,0	1,5-6,0	3,0-4,0	1,5-10,0
F1 ²⁾	-	-	-	2,0-6,0	-

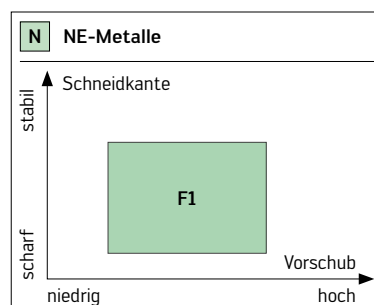
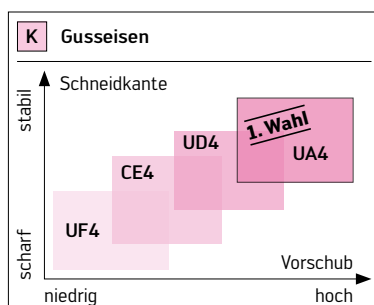
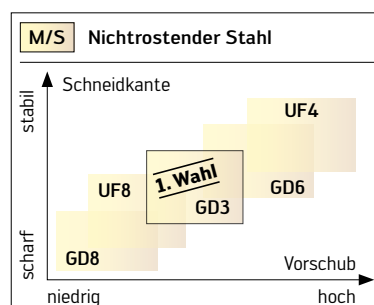
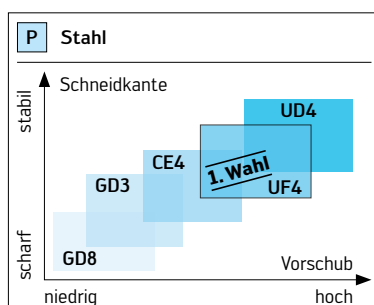
¹⁾ Diese Einstech-Geometrien sind sowohl zum Abstechen als auch zum Einstechen geeignet.

²⁾ gelaserter PKD-Spanformer



SCHRITT 3 – EINSTECHEN

Ermitteln Sie die **Schneideinsatz-Geometrie** über Schneidkantenstabilität und Vorschub.



SCHRITT 4 – EINSTECHEN

Prüfen Sie, ob die ausgewählte Geometrie in der benötigten Stechbreite [s] verfügbar ist. Ermitteln Sie das verfügbare System.

Spanformer Stechbreite s [mm]					
	MX...	DX...E	GX...E	GX...F	SX...
GD8 ¹⁾	1,0-3,25	-	1,0-1,4	-	-
GD3 ¹⁾	-	-	2,0-6,0	-	-
GD6 ¹⁾	-	1,5-3,0	2,0-6,0	-	-
CE4 ¹⁾	-	-	1,5-6,0	3,0-4,0	1,5-10,0
UF8	-	-	1,7-8,0	-	-
UF4	-	-	2,0-8,0	-	8,0
UD4	-	-	2,0-8,0	-	-
F1 ²⁾	-	-	-	2,0-6,0	-

¹⁾ Diese Einstech-Geometrien sind sowohl zum Abstechen als auch zum Einstechen geeignet.

²⁾ gelaserter PKD-Spanformer

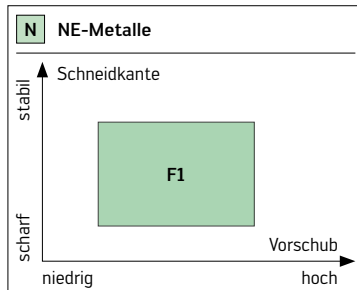
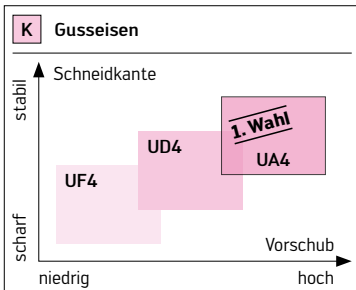
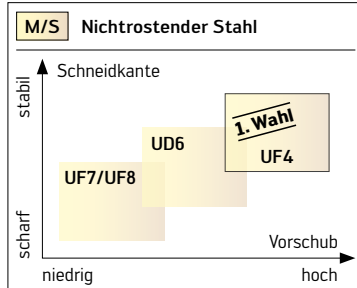
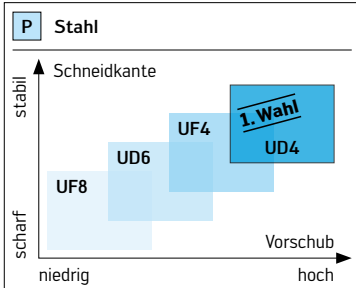
Walter Select für Schneideinsätze zum Stechdrehen

Schritt für Schritt zum richtigen Schneideinsatz



SCHRITT 3 – STECHDREHEN

Ermitteln Sie die **Schneideinsatz-Geometrie** über Schneidkantenstabilität und Vorschub.



SCHRITT 4 – STECHDREHEN

Prüfen Sie, ob die ausgewählte Geometrie in der benötigten Stechbreite [s] verfügbar ist. Ermitteln Sie das verfügbare System.

Spanformer Stechbreite s [mm]	MX...	DX...E	GX...E	GX...F	SX...
UF8	-	1,6–4,25	1,7–8,0	-	-
UD6	-	-	2,0–6,0	-	-
CF5 ¹⁾	0,8–5,56	1,5–3,0	-	-	-
UF4	-	2,0–4,0	2,0–8,0	-	8,0
UD4	-	2,0–4,0	2,0–8,0	3,0 – 6,0	-
UA4	-	2,0–4,0	2,0–6,0	-	-
F1 ²⁾	-	-	-	2,0–6,0	-

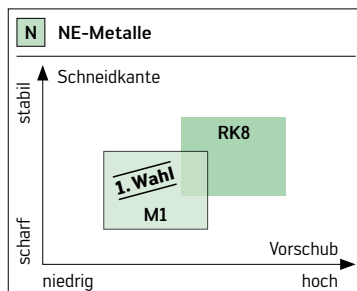
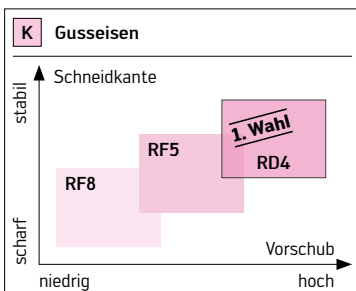
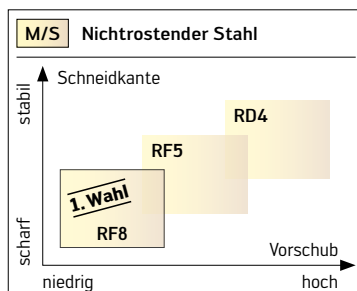
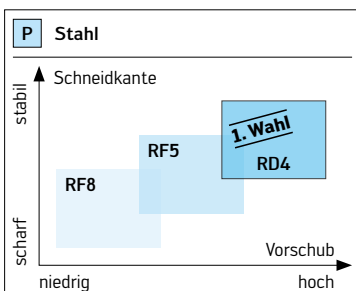
¹⁾ nur zur Schlichtbearbeitung mit max. $a_p = 0,3 \times s$

²⁾ PKD-Schneideinsatz



SCHRITT 3 – KOPIERDREHEN

Ermitteln Sie die **Schneideinsatz-Geometrie** über Schneidkantenstabilität und Vorschub.



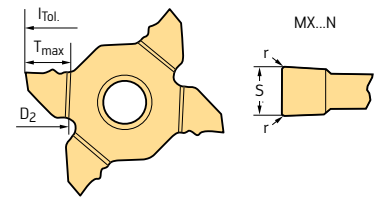
SCHRITT 4 – KOPIERDREHEN

Prüfen Sie, ob die ausgewählte Geometrie in der benötigten Stechbreite [s] verfügbar ist. Ermitteln Sie das verfügbare System.


Spanformer Stechbreite s [mm]	MX...	DX...E	GX...E	GX...F	SX...
RK8	-	-	6,0–8,0	-	-
RF7/RF8	-	2,0–4,0	2,0–8,0	3,0 – 5,0	-
RF5	1,57–5,0	-	-	-	-
RD4	-	2,0–4,0	2,0–8,0	-	-
M1 ¹⁾	-	-	-	2,0–8,0	-

¹⁾ PKD-Schneideinsatz

Ein- und Abstechen – Schneideinsätze MX Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

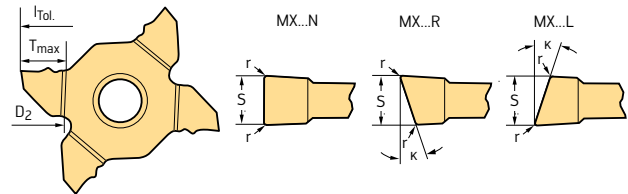
Bezeichnung	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S	
								HC		HC		HC		HC	
								WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S
 MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02–0,04	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03–0,10	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E275N02-GD8	2,75	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04–0,15	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

T_{max} bei größeren Durchmessern als D₂ – siehe Technischer Anhang – Stechen

Ein- und Abstechen – Schneideinsätze MX Tiger-tec® Silver

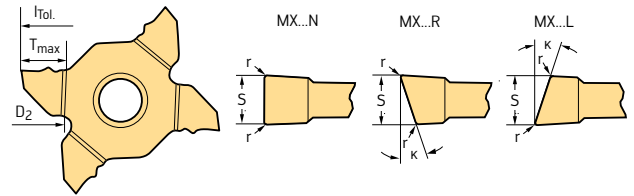


Schneideinsätze




Bezeichnung	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S	
									HC		HC		HC		HC	
									WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S
 MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03	☉							
MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03–0,07	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03–0,08	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03–0,09	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03–0,09	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03–0,10	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		
MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☉		☉			☉		

HC = beschichtetes Hartmetall

Ein- und Abstechen – Schneideinsätze MX Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

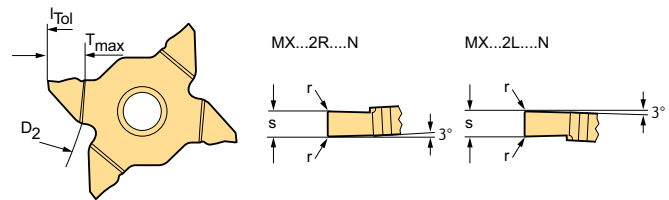
Bezeichnung	s mm	r mm	k	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			K		S		
									HC			HC			HC		HC		
									WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	
 MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☉			☉					☉		
MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☉								☉		
MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-4E525N02-CF5	5,25	0,2		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-4E556N02-CF5	5,56	0,2		6	100	0,10–0,28	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
 MX22-2E080R5-CF5	0,8	0,05	5°	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	10°	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	10°	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6°	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
 MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	5°	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	10°	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	10°	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		
MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6°	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☉				☉				☉		

HC = beschichtetes Hartmetall





Ein- und Abstechen 3° – Schneideinsätze-MX

Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M		K	S	
								WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S
 MX22-2R150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☉			☉			☉	
MX22-2R200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☉			☉			☉	
MX22-2R300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,05–0,14	±0,02	±0,03	☉			☉			☉	
 MX22-2L150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☉			☉			☉	
MX22-2L200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☉			☉			☉	
MX22-2L300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☉			☉			☉	

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wandeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wandeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

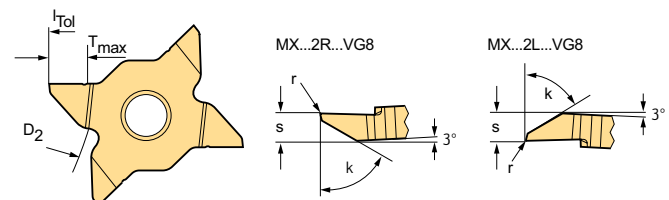
T_{max} bei größeren Durchmessern als D₂ – siehe Technischer Anhang – Stechen

Beim Einsatz des Schneideinsatzes MX22-2R... ist das Werkzeug G3051...R zu verwenden


Beim Einsatz des Schneideinsatzes MX22-2L... ist das Werkzeug G3051...L zu verwenden

Einstecken und Stechdrehen 3° – MX

Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M		K	S	
									WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S
 MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	60°	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	☉			☉			☉	

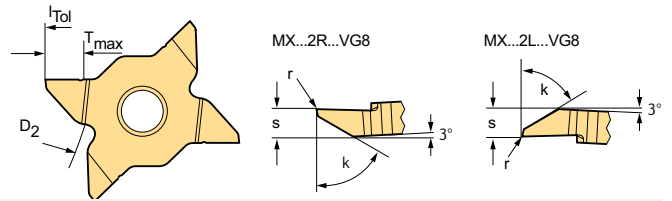
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wandeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wandeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

T_{max} bei größeren Durchmessern als D₂ – siehe Technischer Anhang – Stechen

Einstecken und Stechdrehen 3° – MX

Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M		K		S			
									WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S		
MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	60°	5,5	100	0,05-0,12	±0,02	±0,03	☺			☺					☺		

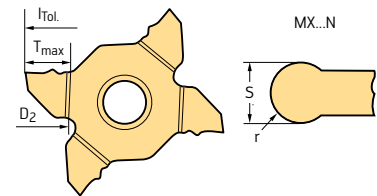
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
 T_{max} bei größeren Durchmessern als D₂ – siehe Technischer Anhang – Stechen

HC = beschichtetes Hartmetall




Einstecken und Kopierdrehen – MX

Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

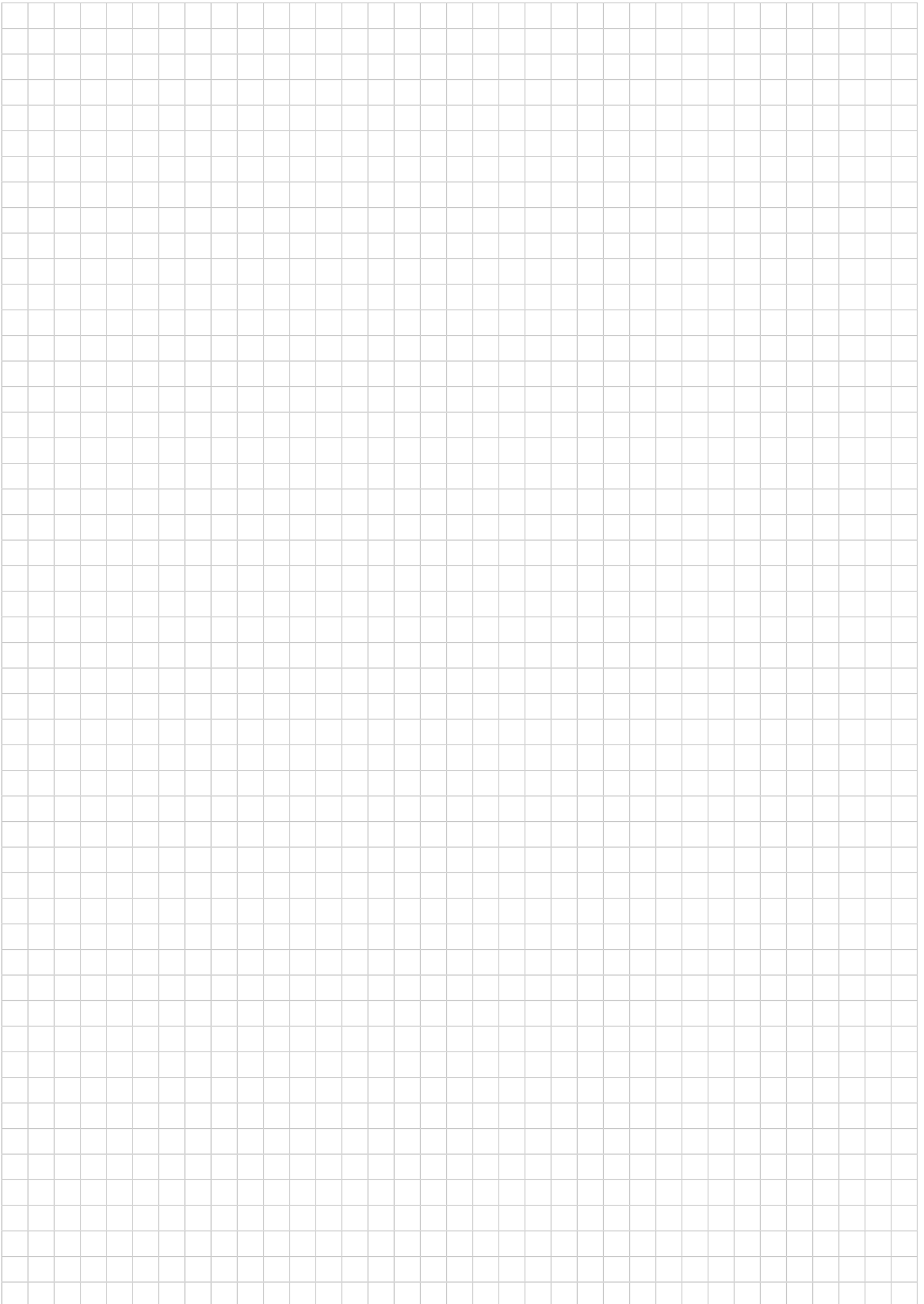
Bezeichnung	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	S		
								HC		HC		HC	HC		
								WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S
 MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,8	3	130	0,04–0,12	±0,02	±0,03	⊕							
MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	
MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04–0,18	±0,02	±0,03	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	
MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	
MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,6	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	
MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06–0,22	±0,02	±0,03	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendschneidplattencharge

Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

T_{max} bei größeren Durchmessern als D₂ – siehe Technischer Anhang – Stechen

HC = beschichtetes Hartmetall











Ein- und Abstechen – Schneideinsätze

DX

Tiger-tec® Silver

Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	N	S						
								HC				HC		HC	HC	HC						
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WN13	WSM23S	WSM33S	WSM43S		
 DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04–0,10	±0,05	±0,15										☺					
	DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04–0,12	±0,05	±0,15									☺					
 DX18-2E200R/L7-CK8	2	0	7°	18	0,04–0,10	±0,05	±0,15										☺					
 DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03–0,08	±0,05	±0,15			☹			☹							☹		
	DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
	DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03–0,14	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
	DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03–0,18	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
	DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04–0,23	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
 DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10°	18	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☹			☹							☹		
	DX18-2E200R15-CF6	2	0	15°	18,3	0,03–0,13	±0,05	±0,15			☹			☹						☹		
	DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
	DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
 DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹						☹	☹	
	DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10°	18	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☹			☹							☹	
	DX18-2E200L15-CF6	2	0	15°	18,3	0,03–0,13	±0,05	±0,15			☹			☹							☹	
	DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹						☹	☹
 DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹						☹	☹	
	DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹						☹	☹
	DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☹			☹							☹	
	DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
	DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
 DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹						☹	☹	
	DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,05–0,18	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
	DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
	DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10°	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15			☹			☹							☹	
	DX18-2E200R15-CF5	2	0	15°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☹			☹							☹	
 DX18-2E200R7-CF5	2	0	7°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☹	☹		☹							☹		
	DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
	DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹					☹	☹	
	DX18-3E300R15-CF5	3	0	15°	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☹			☹							☹	
	DX18-3E300R7-CF5	3	0	7°	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☹			☹							☹	
	DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹						☹	☹

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

Ein- und Abstechen – Schneideinsätze DX

Tiger-tec® Silver

Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	N	S		
								WKP23S	WKP33S	HC		WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	HC
DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10°	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-2E200L15-CF5	2	0	15°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-2E200L7-CF5	2	0	7°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15		⊕		⊕							⊕
DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				⊕	⊗						⊕
DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-3E300L15-CF5	3	0	15°	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-3E300L7-CF5	3	0	7°	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04–0,13	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				⊕	⊗						⊕
DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06–0,17	±0,05	±0,15	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07–0,21	±0,05	±0,15	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6°	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				⊕	⊗						⊕
DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6°	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6°	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15				⊕	⊗						⊕
DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6°	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				⊕	⊗						⊕
DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6°	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6°	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15				⊕	⊗						⊕
DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15				⊕							⊕
DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04–0,15	±0,05	±0,15	⊕			⊗							⊕
DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04–0,17	±0,05	±0,15	⊕			⊗							⊕
DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06–0,21	±0,05	±0,15	⊕			⊗							⊕
DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,10–0,23	±0,05	±0,15	⊕			⊗							⊕

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm


HC = beschichtetes Hartmetall



Ein- und Abstechen – Schneideinsätze DX

Tiger-tec® Silver

Schneideinsätze

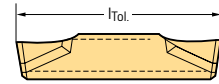
Bezeichnung	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	N	S			
								HC				HC		HC	HC	HC			
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WN13	WSM23S	WSM33S
 DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15			⊕	⊕								
DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15			⊕	⊕								
DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08–0,21	±0,05	±0,15			⊕	⊕								
DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,10–0,25	±0,05	±0,15			⊕	⊕								

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

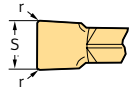
HC = beschichtetes Hartmetall

Einstecken und Stechdrehen – DX

Tiger-tec® Silver



DX...N



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P						M		K		N		S	
								HC						HC		HC		HC		HC	
								WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WN13	WSM23S	WSM33S	WSM43S
DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,05	±0,15				☉	☉		☉	☉				☉	☉	
DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,05	±0,15				☉	☉		☉	☉				☉	☉	
DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,05	±0,15				☉			☉					☉		
DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10–0,21	0,3–1,3	±0,05	±0,15	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,10–0,33	0,3–2,8	±0,05	±0,15				☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15				☉			☉					☉		☉
DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15				☉			☉					☉		☉
DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15				☉			☉					☉		☉
DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15				☉			☉					☉		☉
DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15				☉			☉					☉		☉
DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☉													
DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10–0,25	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☉		☉											
DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18,5	0,10–0,38	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☉		☉											
DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10–0,38	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☉		☉											

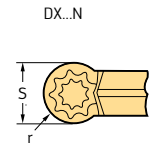
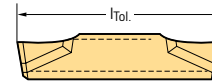
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall





Einstecken und Kopierdrehen – DX

Tiger-tec® Silver

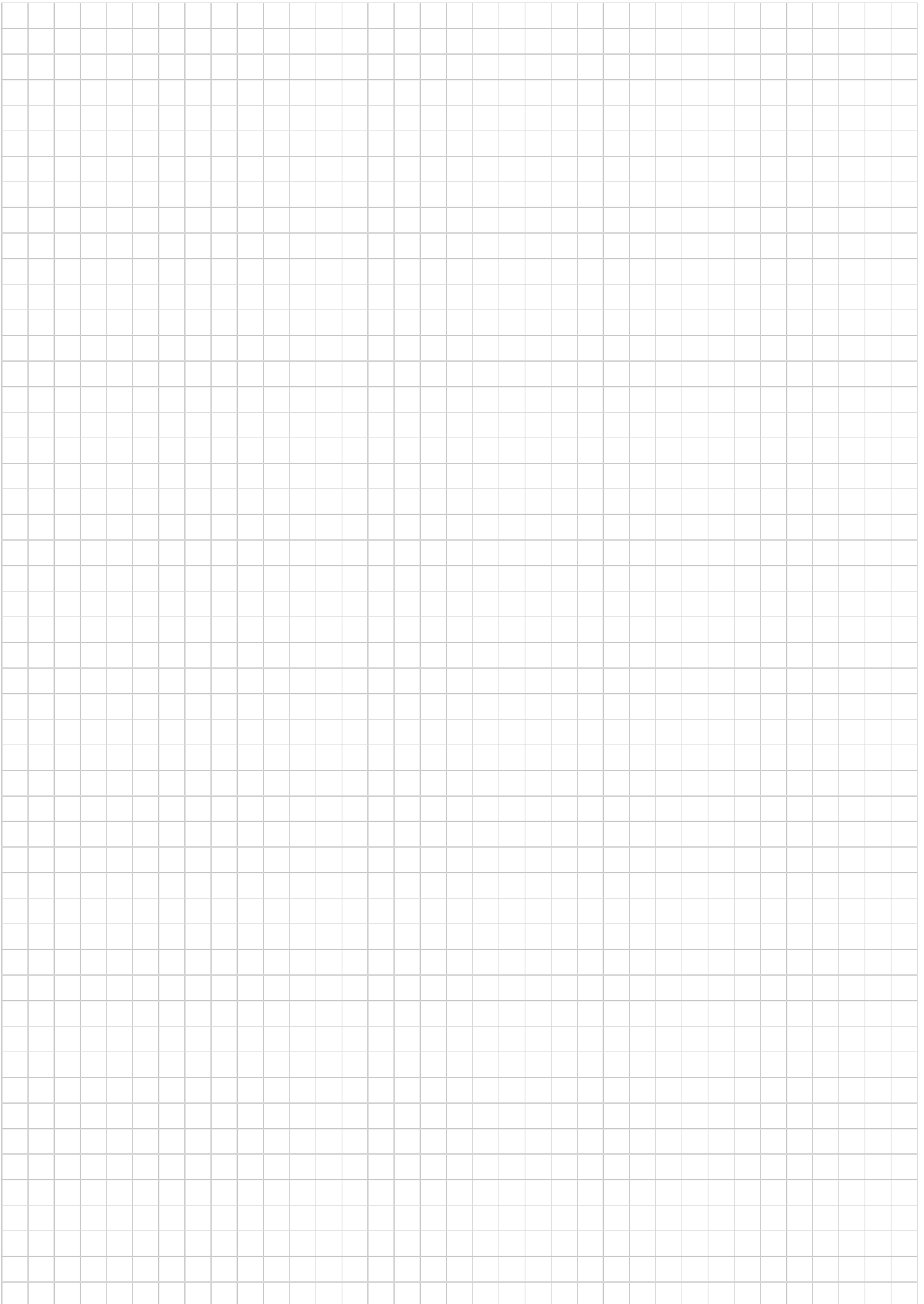


Schneideinsätze

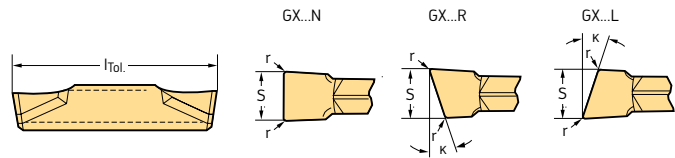
Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			K	N	S		
								HC			HC			HC	HC	HC		
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WN13	WSM23S	WSM33S
 DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15		☉	☉	☉							
DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☉	☉	☉							
DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15		☉	☉	☉							
 DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉						
DX18-2E239N12-RD4	2,39	1,2	18,3	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						
DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm





HC = beschichtetes Hartmetall



Ein- und Abstechen – Schneideinsätze GX Tiger-tec® Silver



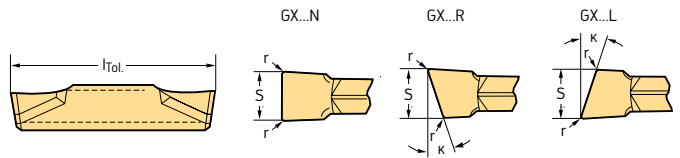
Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	N	S		
								HC				HC			HC	HW	HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
 GX16-1E200N02-CK8	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,02	±0,03								☺				
GX16-2E300N02-CK8	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03								☺				
GX24-2E300N02-CK8	3	0,2		24,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03								☺				
GX24-3E400N02-CK8	4	0,2		24,6	0,10–0,22	±0,02	±0,03								☺				
 GX16-0E150N01-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03–0,10	±0,02	±0,05		☹									☹	
GX16-1E200N02-CF6	2	0,2		16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15		☹	☹								☹	
GX16-1E250N02-CF6	2,5	0,2		16,6	0,03–0,15	±0,05	±0,15		☹									☹	
GX16-2E300N02-CF6	3	0,2		16,6	0,04–0,20	±0,05	±0,15		☹	☹								☹	
GX24-1E200N02-CF6	2	0,2		24	0,03–0,12	±0,05	±0,15		☹									☹	
GX24-2E300N02-CF6	3	0,2		24,6	0,04–0,20	±0,05	±0,15		☹	☹								☹	
 GX16-0E150R10-CF6	1,5	0,15	10°	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,05		☹									☹	
GX16-1E200R6-CF6	2	0,2	6°	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15		☹									☹	
GX16-1E200R15-CF6	2	0	15°	16,2	0,03–0,10	±0,05	±0,15		☹									☹	
GX16-1E250R6-CF6	2,5	0,2	6°	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15		☹									☹	
GX16-2E300R6-CF6	3	0,2	6°	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15		☹	☹								☹	
GX16-2E300R15-CF6	3	0	15°	16,2	0,04–0,13	±0,05	±0,15		☹									☹	
GX24-2E300R6-CF6	3	0,2	6°	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15		☹	☹								☹	
 GX16-1E200L6-CF6	2	0,2	6°	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15		☹									☹	
GX24-2E300L6-CF6	3	0,2	6°	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15		☹									☹	
GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹					☹	
GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹					☹	
GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹					☹	
GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹					☹	
GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15		☹	☹								☹	
GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05		☹	☹								☹	
GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹					☹	
GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹					☹	
GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹					☹	
GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹					☹	
GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹					☹	

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
 Abstechen bis Ø 32 mm möglich mit GX16-Platten (l = 16,6 mm)

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Ein- und Abstechen – Schneideinsätze GX Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

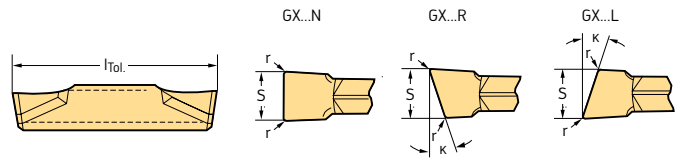
Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			K	N	S			
								HC			HC			HC	HW	HC			
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
GX16-1E200R6-CF5	2	0,2	6°	16,6	0,03-0,10	±0,05	±0,15			☉	☉							☉	☉
GX16-1E200R7-CF5	2	0	7°	16,4	0,03-0,10	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX16-1E200R15-CF5	2	0	15°	16,4	0,03-0,10	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX16-1E250R6-CF5	2,5	0,2	6°	16,6	0,03-0,12	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX16-2E300R6-CF5	3	0,2	6°	16,6	0,04-0,16	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX16-2E300R15-CF5	3	0	15°	16,6	0,04-0,13	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX24-2E300R6-CF5	3	0,2	6°	24,6	0,04-0,16	±0,05	±0,15			☉	☉							☉	☉
GX24-3E400R6-CF5	4	0,2	6°	24,6	0,10-0,18	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX34-2E300R6-CF5	3	0,3	6°	34	0,04-0,16	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX24-2E300L6-CF5	3	0,2	6°	24,6	0,04-0,16	±0,05	±0,15			☉	☉							☉	☉
GX24-3E400L6-CF5	4	0,2	6°	24,6	0,10-0,18	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX34-2E300L6-CF5	3	0,3	6°	34	0,04-0,16	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX24-2F300N02-CF5	3	0,2		23,7	0,08-0,20	±0,05	±0,15			☉	☉							☉	☉
GX24-3F400N02-CF5	4	0,2		23,7	0,10-0,22	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX24-3F500N03-CF5	5	0,3		23,7	0,10-0,25	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06-0,15	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						☉	☉
GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07-0,18	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						☉	☉
GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09-0,30	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						☉	☉
GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06-0,15	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						☉	☉
GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07-0,18	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						☉	☉
GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09-0,30	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						☉	☉
GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10-0,32	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						☉	☉
GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12-0,35	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						☉	☉
GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12-0,40	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉						☉	☉
GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09-0,30	±0,05	±0,15			☉	☉	☉						☉	☉
GX34-3E400N04-CE4	4	0,4		34	0,10-0,32	±0,05	±0,15			☉	☉	☉						☉	
GX16-1E200R6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04-0,10	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX16-1E250R6-CE4	2,5	0,2	6°	16,6	0,05-0,12	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX16-2E300R6-CE4	3	0,2	6°	16,6	0,09-0,24	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX24-2E300R6-CE4	3	0,2	6°	24,6	0,09-0,24	±0,05	±0,15		☉	☉	☉							☉	☉
GX24-3E400R6-CE4	4	0,2	6°	24,6	0,10-0,26	±0,05	±0,15			☉								☉	
GX34-2E300R6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09-0,24	±0,05	±0,15			☉								☉	

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
 Abstechen bis Ø 32 mm möglich mit GX16-Platten (l = 16,6 mm)





HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Ein- und Abstechen – Schneideinsätze GX Tiger-tec® Silver



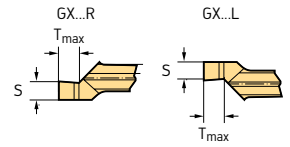
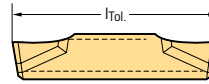
Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	N	S					
								HC				HC		HC	HW	HC					
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S		
 GX16-2E300L6-CE4	3	0,2	6°	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15														
GX24-2E300L6-CE4	3	0,2	6°	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15														
GX24-3E400L6-CE4	4	0,2	6°	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15														
GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15														
 GX24-2F300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15														
GX24-3F400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15														
 GX09-1E200N02-GD3	2	0,2		9	0,04–0,12	±0,02	±0,02														
GX09-1E250N02-GD3	2,5	0,2		9	0,04–0,14	±0,02	±0,02														
GX09-2E300N03-GD3	3	0,3		9	0,06–0,18	±0,02	±0,02														
GX16-1E200N02-GD3	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,02	±0,02														
GX16-1E250N02-GD3	2,5	0,2		16	0,04–0,14	±0,02	±0,02														
GX16-2E300N03-GD3	3	0,3		16	0,06–0,18	±0,02	±0,02														
GX16-3E400N04-GD3	4	0,4		16	0,10–0,20	±0,02	±0,02														
GX16-3E500N04-GD3	5	0,4		16	0,12–0,25	±0,02	±0,02														
GX24-2E300N03-GD3	3	0,3		24	0,06–0,18	±0,05	±0,15														
GX24-3E400N04-GD3	4	0,4		24	0,10–0,20	±0,05	±0,15														
GX24-3E500N04-GD3	5	0,4		24	0,12–0,25	±0,05	±0,15														
GX24-4E600N05-GD3	6	0,5		24	0,14–0,28	±0,05	±0,15														
 GX16-1E200N02-GD6	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,05	±0,15														
GX16-2E300N03-GD6	3	0,3		16	0,08–0,18	±0,05	±0,15														
GX16-3E400N04-GD6	4	0,4		16	0,10–0,22	±0,05	±0,15														
GX16-3E500N04-GD6	5	0,4		16	0,12–0,24	±0,05	±0,15														
GX24-2E300N03-GD6	3	0,3		24	0,08–0,18	±0,05	±0,15														
GX24-3E400N04-GD6	4	0,4		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15														
GX24-3E500N04-GD6	5	0,4		24	0,12–0,24	±0,05	±0,15														
GX24-4E600N05-GD6	6	0,5		24	0,14–0,30	±0,05	±0,15														
GX34-2E300N03-GD6	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15														
GX34-3E400N04-GD6	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15														



l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
 Abstechen bis Ø 32 mm möglich mit GX16-Platten (l = 16,6 mm)

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Ein- und Abstechen – Schneideinsätze GX Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

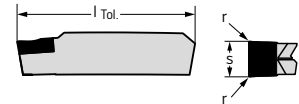
Bezeichnung	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	S	
								HC				HC		HC	HC	
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S
 GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX16-2E100R00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX16-2E120R00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX16-2E140R00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
 GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX16-2E100L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX16-2E120L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				
GX16-2E140L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺	☺			☺				

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm



HC = beschichtetes Hartmetall



CBN – Ein- und Abstechen GX



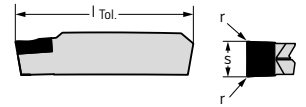
Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S		H		
							HC	WSM43S	HC	WSM43S	HC	WSM33S	HC	WSM43S	BH	BL	
 GX24-2F300N02EM-1	3	0,2	24	0,10–0,15	±0,02	±0,025	WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM33S	WSM43S	WBS10	WBH20	
GX24-3F400N02EM-1	4	0,2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,025											
GX24-3F500N04EM-1	5	0,4	24	0,10–0,25	±0,02	±0,025											
GX24-4F600N04EM-1	6	0,4	24	0,10–0,30	±0,02	±0,025											
 GX24-2F300N02TM-1	3	0,2	24	0,02–0,10	±0,02	±0,025											
GX24-3F400N02TM-1	4	0,2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,025											
GX24-3F500N04TM-1	5	0,4	24	0,02–0,14	±0,02	±0,025											
GX24-4F600N04TM-1	6	0,4	24	0,02–0,15	±0,02	±0,025											


l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

PKD – Ein- und Abstechen GX



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		N	K	S	
							HC		HC		DP	HC	HC	DP
							WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WDN10	WKP23S	WSM33S
 GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04–0,12	±0,02	±0,02								
GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02								
GX24-2F318N02FS-F1	3,18	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02								
GX24-3F400N02FS-F1	4	0,2	24	0,06–0,22	±0,02	±0,02								
GX24-3F475N02FS-F1	4,75	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02								
GX24-3F500N02FS-F1	5	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02								
GX24-4F600N02FS-F1	6	0,2	24	0,06–0,28	±0,02	±0,02								

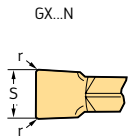
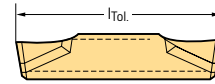
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristalliner Diamant



Einstecken und Stechdrehen – GX

Tiger-tec® Silver

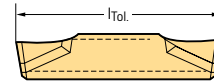


Schneideinsätze

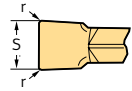
Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P						M			K			S			H	
								HC						HC			HC			HC			HC	
								WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	
GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05–0,20	0,3–1,0	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-0E196N01-UF8	1,96	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-2E318N02-UF8	3,18	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-3E400N04-UF8	4	0,4	16	0,09–0,30	0,9–2,2	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX16-3E525N02-UF8	5,25	0,2	16	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11–0,35	0,3–2,6	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11–0,35	0,6–2,6	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				
GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,2	±0,02	±0,03				☺			☺						☺				

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge HC = beschichtetes Hartmetall
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm



Einstecken und Stechdrehen – GX Tiger-tec® Silver



GX...N



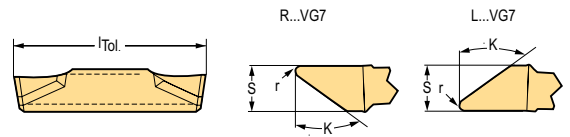
Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M			K		S			H
								WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSP23S	WSP33S	WSP43S	WSP23S	WSP33S	WSP43S	WSP23S	WSP33S
 GX16-1E200N02-UD4	2	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺													
GX16-2E300N03-UD4	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺													
GX16-3E400N04-UD4	4	0,4	16	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺													
GX16-3E500N04-UD4	5	0,4	16	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺													
GX24-2E300N03-UD4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺										
GX24-2E318N03-UD4	3,18	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15		☺												
GX24-3E400N04-UD4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺										
GX24-3E400N08-UD4	4	0,8	24	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺										
GX24-3E500N04-UD4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺										
GX24-3E500N08-UD4	5	0,8	24	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺										
GX24-4E600N05-UD4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺										
GX24-4E600N08-UD4	6	0,8	24	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺										
GX30-5E800N08-UD4	8	0,8	30	0,14–0,40	0,9–4,0	±0,05	±0,15		☺	☺	☺										
GX30-5E800N12-UD4	8	1,2	30	0,14–0,40	1,3–0,4	±0,05	±0,15				☺										
 GX16-1E200N02-UA4	2	0,2	16	0,08–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺													
GX16-2E300N03-UA4	3	0,3	16	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺		☺											
GX16-3E400N04-UA4	4	0,4	16	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺		☺											
GX16-4E600N05-UA4	6	0,5	16	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☺													
GX24-2E300N03-UA4	3	0,3	24	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺		☺											
GX24-3E400N04-UA4	4	0,4	24	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺		☺											
GX24-3E500N04-UA4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺		☺											
GX24-4E600N05-UA4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☺		☺											

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge HC = beschichtetes Hartmetall
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

Einstecken und Stechdrehen – GX

Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K		S			
									HC				HC				HC		HC			
									WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S		
GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50°	24	0,05–0,12	0,2–2,0	±0,05	±0,15					☺	☺								
GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50°	24	0,08–0,25	0,2–2,5	±0,05	±0,15					☺	☺								
GX24-2E280L02-VG7	2,8	0,2	50°	24	0,05–0,12	0,2	±0,05	±0,15					☺				☺					

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Optimale Wendeschneidplatte für

☺
gute

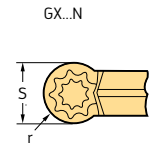
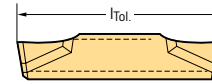
⚖️
mittlere

☹️
ungünstige


















Bearbeitungsbedingungen

Einstecken und Kopierdrehen – GX

Tiger-tec® Silver



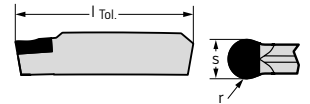
Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M				K	N	S				
								HC					HC				HC	HW	HC				
								WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSP13S	WSP23S	WSP33S	WSP43S	WKP23S	WK1	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
 GX24-4R300N-RK8	6	3	25,4	0,10–0,60	0,1–4,0	±0,02	±0,05											☺					
 GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02			☺				☺							☺		
 GX16-1E200N10-RF8	2	1	16	0,08–0,25	0,1–1,0	±0,05	±0,05		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
 GX16-1E239N12-RF8	2,39	1,20	16	0,08–0,28	0,2–1,2	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
 GX16-2E300N15-RF8	3	1,5	16	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
 GX16-3E400N20-RF8	4	2	16	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
GX16-3E500N25-RF8	5	2,5	16	0,15–0,50	0,2–2,5	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
GX16-4E600N30-RF8	6	3	16	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
GX24-2E300N15-RF8	3	1,5	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
GX24-2E318N16-RF8	3,18	1,59	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
GX24-3E400N20-RF8	4	2	24	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
GX24-3E500N25-RF8	5	2,5	24	0,15–0,50	0,1–2,5	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
GX24-4E600N30-RF8	6	3	24	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
GX30-5E800N40-RF8	8	4	30	0,18–0,60	0,2–4,0	±0,02	±0,02		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
 GX24-2E300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
 GX24-3E400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
 GX24-3E500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15		☺	☺				☺	☺						☺	☺	
 GX24-2F300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15							☺							☺		
 GX24-3F400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15							☺							☺		
 GX24-3F500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15							☺							☺		
 GX16-1E200N10-RD4	2	1	16	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺		☺	☺			☺	☺						☺	☺	
 GX16-1E239N12-RD4	2,39	1,2	16	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺						☺	☺	
 GX16-2E300N15-RD4	3	1,5	16	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺						☺	☺	
 GX24-2E300N15-RD4	3	1,5	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺		☺	☺			☺	☺						☺	☺	
 GX24-2E318N16-RD4	3,18	1,59	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺		☺	☺			☺	☺						☺	☺	
GX24-3E400N20-RD4	4	2	24	0,15–0,50	0,5–2,0	±0,05	±0,15	☺		☺	☺			☺	☺						☺	☺	
GX24-3E475N24-RD4	4,75	2,38	24	0,17–0,60	0,5–2,3	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺						☺	☺	
GX24-3E500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15	☺		☺	☺			☺	☺						☺	☺	
GX24-4E600N30-RD4	6	3	24	0,17–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺		☺	☺			☺	☺						☺	☺	
GX24-4E635N32-RD4	6,35	3,18	24	0,17–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺						☺	☺	
GX30-5E800N40-RD4	8	4	30	0,20–0,80	0,6–4,0	±0,05	±0,15	☺		☺	☺			☺	☺						☺	☺	



l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

CBN – Einstechen und Kopierdrehen GX



Schneideinsätze

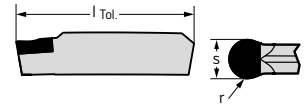
Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S		H		
								HC	WSM43S	HC	WSM43S	HC	WSM43S	HC	WSM43S	BH	BL	
 GX24-2F300N15EM-1	3	1,5	24	0,10–0,15	0,1–1,5	±0,02	±0,03											
GX24-3F400N20EM-1	4	2	24	0,10–0,20	0,1–2,0	±0,02	±0,03											
GX24-3F500N25EM-1	5	2,5	24	0,10–0,25	0,1–2,5	±0,02	±0,03											
GX24-4F600N30EM-1	6	3	24	0,10–0,30	0,1–3,0	±0,02	±0,03											
 GX24-2F300N15TM-1	3	1,5	24	0,02–0,10	0,1–1,5	±0,02	±0,03											
GX24-3F400N20TM-1	4	2	24	0,02–0,12	0,1–2,0	±0,02	±0,03											
GX24-3F500N25TM-1	5	2,5	24	0,02–0,14	0,1–2,5	±0,02	±0,03											
GX24-4F600N30TM-1	6	3	24	0,02–0,15	0,1–3,0	±0,02	±0,03											

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt



PKD – Einstechen und Kopierdrehen GX

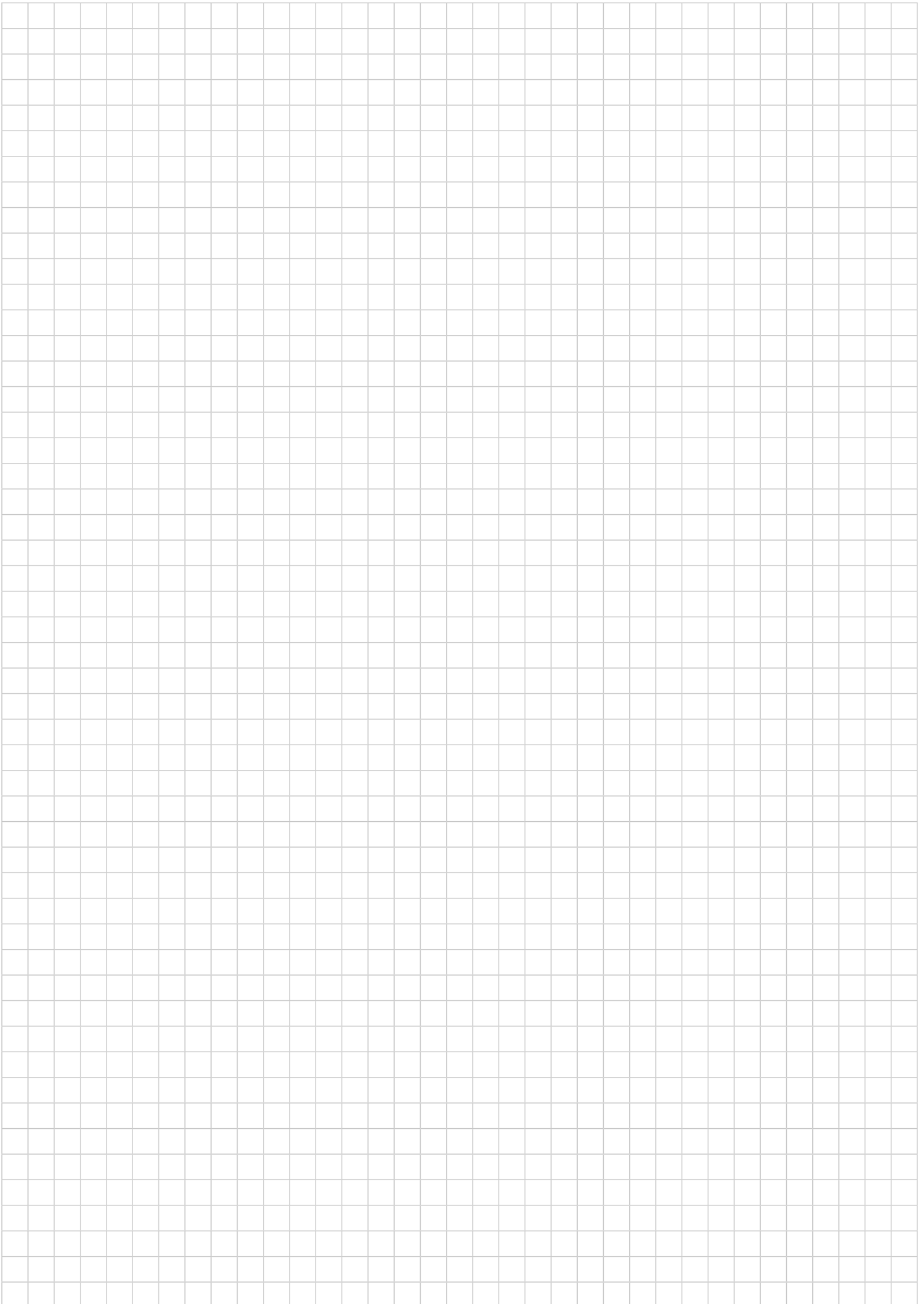


Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		N	K	S		
								HC		HC		DP	HC	HC		
								WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WDN10	WKP23S	WSM33S	WSM43S
GX16-1F200N10FS-M1	2	1	16	0,05–0,25	0,1–1,0	±0,02	±0,02					☉				☉
GX24-2F300N15FS-M1	3	1,5	24	0,05–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02					☉				☉
GX24-2F318N16FS-M1	3,18	1,59	24	0,05–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02					☉				☉
GX24-3F400N20FS-M1	4	2	24	0,05–0,35	0,1–2,0	±0,02	±0,02					☉				☉
GX24-3F475N24FS-M1	4,75	2,38	24	0,05–0,40	0,1–2,3	±0,02	±0,02					☉				☉
GX24-3F500N25FS-M1	5	2,5	24	0,05–0,40	0,1–2,5	±0,02	±0,02					☉				☉
GX24-4F600N30FS-M1	6	3	24	0,05–0,50	0,1–3,0	±0,02	±0,02					☉				☉
GX30-5F800N40FS-M1	8	4	30	0,05–0,60	0,1–4,0	±0,02	±0,02					☉				☉

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

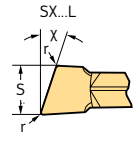
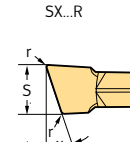
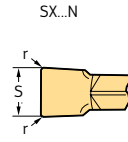
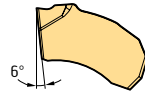
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristalliner Diamant



Ein- und Abstechen – Schneideinsätze

SX

Tiger-tec® Silver



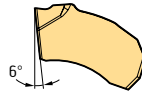
Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	k	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	N	S		
							HC				HC			HC	HW	HC		
							WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05									☺			
SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05									☺			
SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10–0,22	±0,02	±0,05									☺			
SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10–0,25	±0,02	±0,05									☺			
SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03–0,12	±0,05	±0,1		☹	☹		☹	☹					☹	☹
SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,20	±0,05	±0,1		☹	☹		☹	☹					☹	☹
SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1		☹			☹						☹	
SX-2E200N02-CF5	2	0,2		0,04–0,12	±0,05	±0,1		☹	☹		☹	☹					☹	☹
SX-3E300N02-CF5	3	0,2		0,08–0,20	±0,05	±0,1		☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹
SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3		0,08–0,20	±0,05	±0,1		☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹
SX-4E400N02-CF5	4	0,2		0,10–0,22	±0,05	±0,1		☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹
SX-5E500N04-CF5	5	0,4		0,10–0,25	±0,05	±0,1		☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹
SX-6E600N04-CF5	6	0,4		0,10–0,30	±0,05	±0,1		☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹
SX-2E200R6-CF5	2	0,2	6°	0,04–0,10	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	☹
SX-3E300R6-CF5	3	0,2	6°	0,08–0,17	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	☹
SX-3E300R15-CF5	3	0	15°	0,05–0,15	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	
SX-4E400R6-CF5	4	0,2	6°	0,10–0,20	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	
SX-2E200L6-CF5	2	0,2	6°	0,04–0,10	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	☹
SX-3E300L6-CF5	3	0,2	6°	0,08–0,17	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	☹
SX-4E400L6-CF5	4	0,2	6°	0,10–0,20	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	☹
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1			☹		☹						☹	
SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12–0,35	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
SX-2E200R6-CE4	2	0,2	6°	0,06–0,10	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	☹
SX-3E300R6-CE4	3	0,2	6°	0,09–0,20	±0,05	±0,1	☹				☹	☹	☹				☹	☹
SX-4E400R6-CE4	4	0,2	6°	0,10–0,22	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	☹
SX-5E500R6-CE4	5	0,4	6°	0,12–0,25	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	☹
SX-6E600R6-CE4	6	0,4	6°	0,12–0,30	±0,05	±0,1					☹	☹					☹	☹

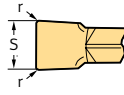
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

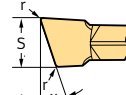
Ein- und Abstechen – Schneideinsätze SX Tiger-tec® Silver



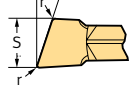
SX...N




SX...R



SX...L



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	k	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M		K	N	S			
							HC			HC			HW	HC			
							WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S
 SX-3E300L6-CE4	3	0,2	6°	0,09–0,20	±0,05	±0,1	⊕										
SX-4E400L6-CE4	4	0,2	6°	0,10–0,22	±0,05	±0,1											
SX-5E500L6-CE4	5	0,4	6°	0,12–0,25	±0,05	±0,1											
SX-6E600L6-CE4	6	0,4	6°	0,12–0,30	±0,05	±0,1											

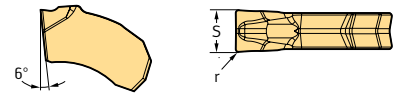
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Einstecken und Stechdrehen – SX

Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

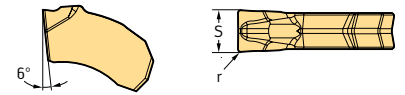
Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	S	
								HC	WSM43S	HC	WSM43S	HC	WSM33S	WSM43S
SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕



l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

Trennfräsen – Schneideinsätze SX



Tiger-tec® Silver

Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	N	S		
						HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC		
						WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM33S	WSM43S
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05						☺		
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05						☺		
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05						☺		
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05						☺		
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05						☺		
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1	☺		☺				☺	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺			☺	☺

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

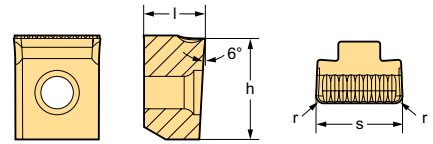
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Ein- und Abstechen – Schneideinsätze

UX

Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	h mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			K									
								WC	HC	WC	HC	WC	HC							
UX-12E1200N10-GD2	12	1	8,6	14	0,20-0,40	±0,2	±0,1	WC	HC	WC	WC	HC	WC							
UX-19E1900N15-GD2	19	1,5	13,6	18	0,25-0,60	±0,2	±0,1	WC	HC	WC	WC	HC	WC							

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall



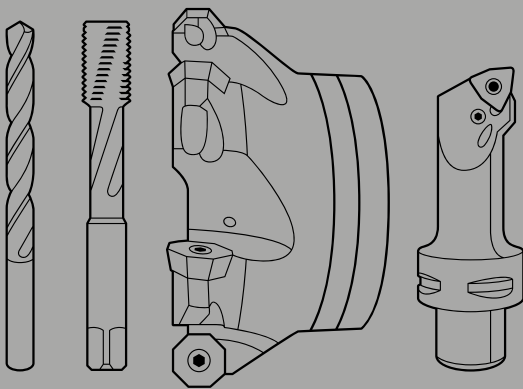
HALLER & NILL GmbH

Ihr Systemlieferant für Industrie & Handwerk

Zerspanung | Spanntechnik | Messtechnik | Schleiftechnik | Industriebedarf

Handwerkzeuge | Betriebseinrichtungen | Elektrowerkzeuge

Haller & Nill GmbH · Bachgasse 1 · 72411 Bodelshausen · Tel. 07471 - 9 30 04-0 · Fax 07471 - 9 30 04-22



Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland

+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

walter-tools.com