ToolFactory
Cutting Tool Solutions

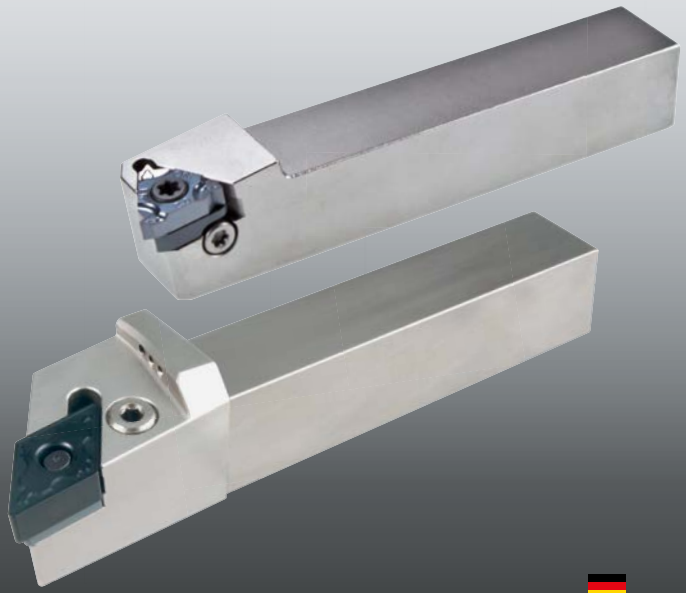
Flexible Line 2018 / 2019

Wendeschneidplatten und Halter

Drehen, Gewindedrehen und Fräsen

Flexible Line 2018 2019

Fortschritt
bewegt
den Markt



Symbolübersicht

Innenkühlung

Innen-
kühlung

Ohne
Innen-
kühlung

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Inhaltsverzeichnis

Inhalt

ISO-Wendeschneidplatten – Identifikationssystem 6

Drehen

Hartmetallsorten und Beschichtungen – Drehen 8
Geometriemerkmale 10

Drehen – Negativ

Wendeschneidplatten Übersicht 12
Schnittwerte für Negative Wendeschneidplatten 29
Drehhalter – Identifikationssystem 30
Außendrehhalter / Zubehör 34
Innendrehhalter / Zubehör 38
Zubehör-Übersicht 41

Drehen – Positiv

Wendeschneidplatten Übersicht 42
Schnittwerte für Positive Wendeschneidplatten 61
Außendrehhalter / Zubehör 62
Innendrehhalter / Zubehör 70
Zubehör-Übersicht 76

Drehen – Gewinde

Hartmetallsorten und Beschichtungen – Gewindeschneiden 80
Geometriemerkmale 81
Wendeschneidplatten Gewinde 82
Zustellungsempfehlung für Metrische Gewinde 60° / Whitworth Gewinde 55° / NPT 60° / Schnittwerte 88
Außendrehhalter / Innendrehhalter / Zubehör 90
Zwischenlagen 92

Fräsen

Hartmetallsorten und Beschichtungen – Fräsen 96
Geometriemerkmale – Fräsen 98

Planfräsen 45°

Planfräser MR145 100
Wendeplatten SNEU / Schnittwerte 101
Planfräser MR45 102
Wendeplatten SEET / Schnittwerte 103

Eckfräsen 90°

Eckfräser MR90 104
Wendeplatten APMT / Schnittwerte 105
Eckfräser MR190 106
Wendeplatten APKT / Schnittwerte 108

AGB 110

ToolFactory
Cutting Tool Solutions

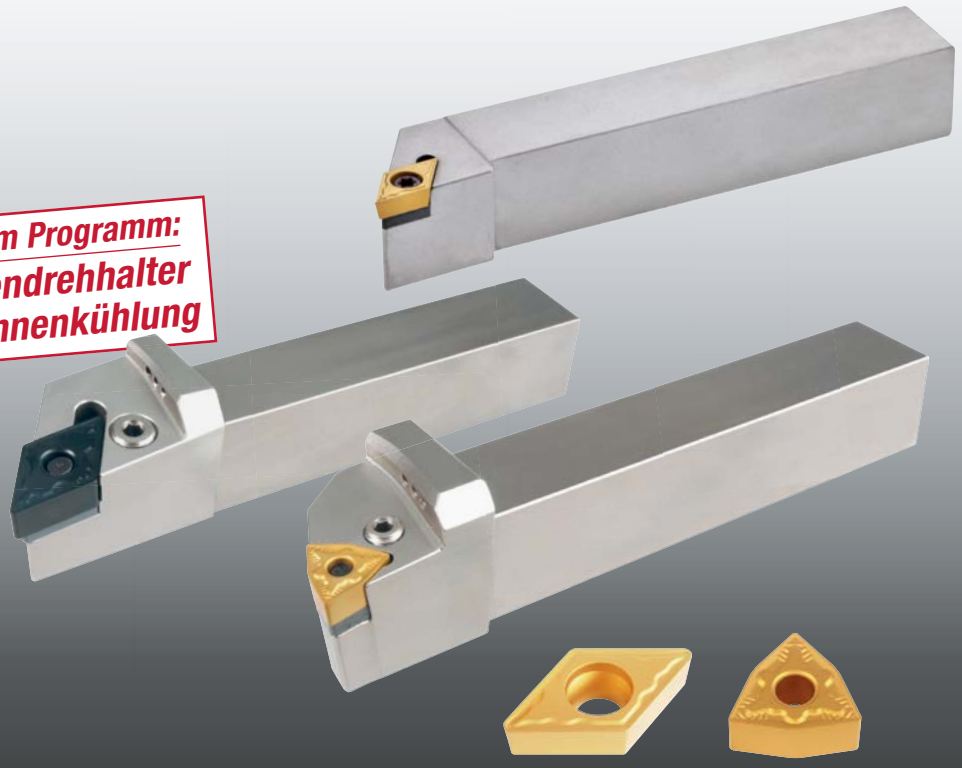
Flexible Line

Wendeschneidplatten und Halter

Innen- und Außendrehen

Flexible Line

Einfach
Effizient
Wertsteigernd



Neu im Programm:
Außendrehhalter mit Innenkühlung

ISO-Wendeschneidplatten – Identifikationssystem

Symbol	WSP-Form	Eckenwinkel	Form
H	Sechseck	120°	
O	Achteck	135°	
P	Fünfeck	108°	
S	Quadrat	90°	
T	Dreieck	60°	
C	Rhombus	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
W	Trigon	80°	
L	Rechteck	90°	
A	Parallelogramm	85°	
B		82°	
K		55°	
R	Kreis	–	

1 Symbol für die Form

Symbol	Freiwinkel
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	andere

2 Symbol für Freiwinkel

Symbol	Toleranzen (mm)		
	Eckenhöhe (m)	Plattendicke (s)	Innenkreis-Größe (Ød)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J	±0.005	±0.025	±0.05~ ±0.13
K	±0.013	±0.025	±0.05~ ±0.13
L	±0.025	±0.025	±0.05~ ±0.13
M	±0.08~ ±0.18	±0.13	±0.05~ ±0.13
N	±0.08~ ±0.18	±0.025	±0.05~ ±0.13
U	±0.13~ ±0.38	±0.13	±0.08~ ±0.25

3 Symbol für Toleranzgruppen

	1	2	3	4	5
Drehen:	D	N	M	G	15
Fräsen:	S	E	E	T	13

4 Bohrungs- und/oder Spanbrechersymbol

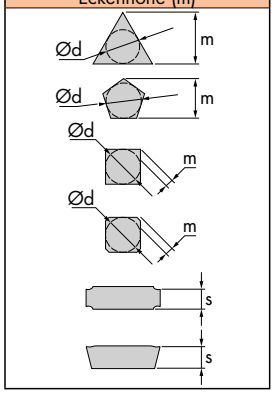
Symbol	Bohrung/Konfiguration		Spanbrecher/Form
N	ohne Bohrung		ohne
R			einseitig
F			doppelseitig
A	mit Bohrung	mit Bohrung	ohne
M			einseitig
G			doppelseitig
W		zylindrisch 40°–60° Senkung einseitig	ohne
T			einseitig
Q		zylindrisch 40°–60° Senkung doppelseitig	ohne
U			doppelseitig
B		zylindrisch 70°–90° Senkung einseitig	ohne
H			einseitig
C		zylindrisch 70°–90° Senkung doppelseitig	ohne
J			doppelseitig
X	–	–	–

5 Symbol für Schneidkantenlänge/Schneidplattengröße ISO (mm)

R		S		C		W		T		D		V		K		Innenkreis-Größe (ød)
Symbol	Länge	Symbol	Länge	Symbol	Länge	Symbol	Länge	Symbol	Länge	Symbol	Länge	Symbol	Länge	Symbol	Länge	
		03	3.97	03	4.0			06	6.9	4	4.8					3.97
		04	4.76	04	4.8			08	8.2	5	5.8					4.76
05	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5
		05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	6	6.8					5.56
06	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6
		06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	7	7.8	11	11.2			6.35
		07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	9	9.7					7.94
08	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8
09	9.525	09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7	9.525
10	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10
12	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12
12	12.7	12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1			12.7
15	15.875	15	15.875	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4					15.875
16	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16
19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3					19.05
20	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20
		22	22.225	22	22.6			38	38.5	27	27.1					22.225
25	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25
25	25.4	25	25.4	25	25.8			44	44	31	31					25.4
31	31.75	31	31.75	32	32.2			55	55	38	38.8					31.75
31	32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Innenkreis-Durchmesser (Ød)
Plattendicke (s)
Eckenhöhe (m)

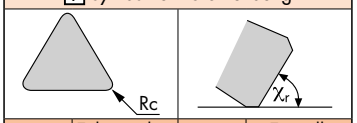


06	08			–	QM
6	7	8	9		10
T3	AG	E	N	–	PM

6 Symbol für Schneidplattendicke

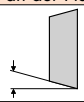
Symbol	Dicke (mm)
01	1.59
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
35	3,50
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52

7 Symbol für Eckenrundung



Symbol	Eckenradius Rc (mm)	Symbol	Einstell-winkel
00	0.03	A	45°
02	0.2	D	60°
04	0.4	E	75°
08	0.8	F	85°
12	1.2	P	90°
16	1.6	Z	andere Winkel
20	2.0		
24	2.4		
28	2.8		
32	3.2		

Freiwinkel an der Planschneide

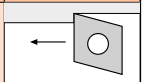
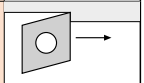
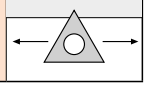


Symbol	Freiwinkel	Symbol	Freiwinkel
A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°	Z	andere Winkel

8 Schneidkanten-ausführung

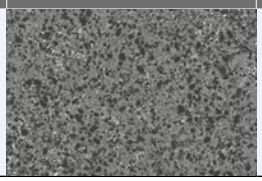
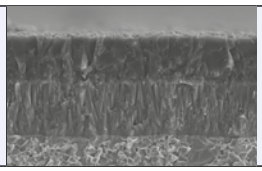
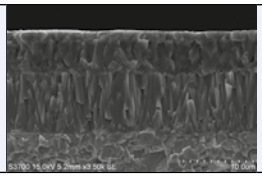
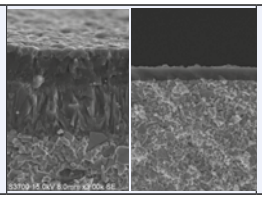
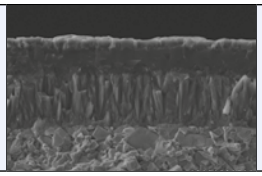
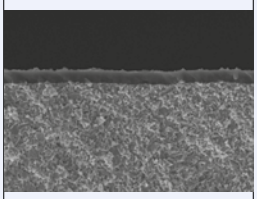
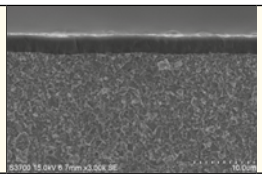
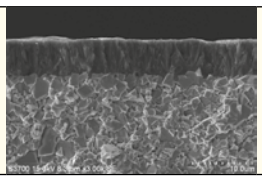
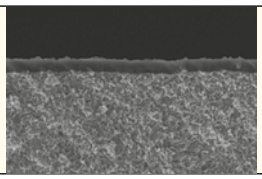
Symbol	
E	
F	
T	
S	

9 Schneidrichtung

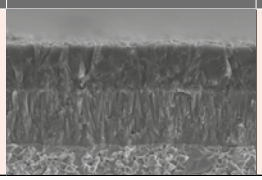
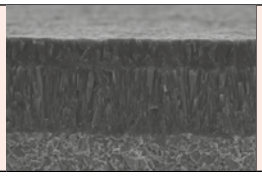
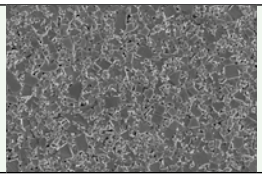
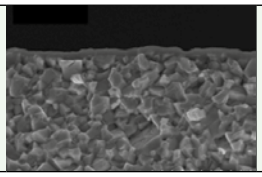
Sym-bol	
R	
L	
N	

10 Symbol für Spanbrecher

Hartmetallsorten und Beschichtungen – Drehen

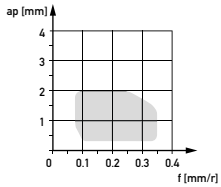
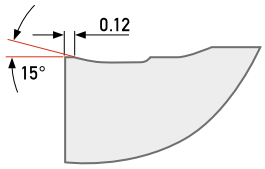
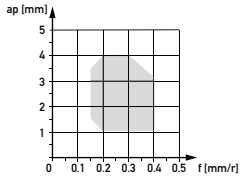
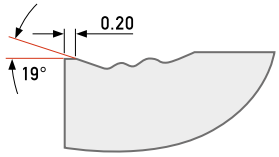
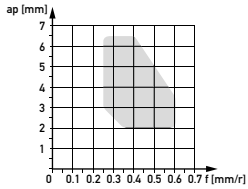
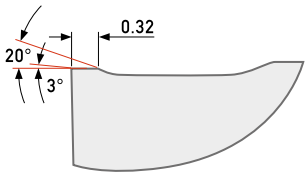
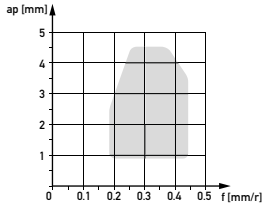
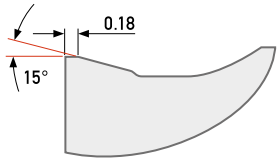
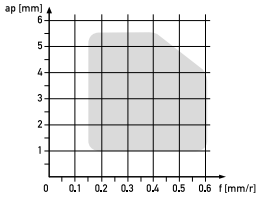
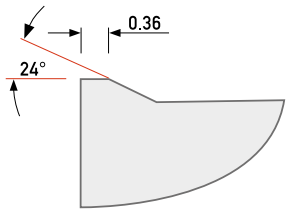
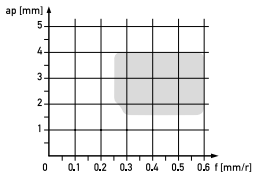
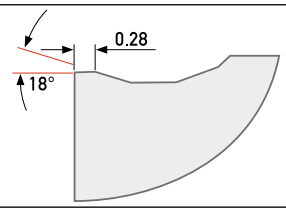
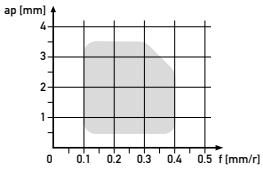
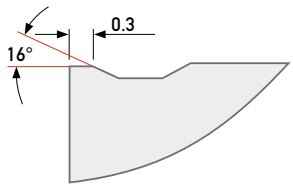
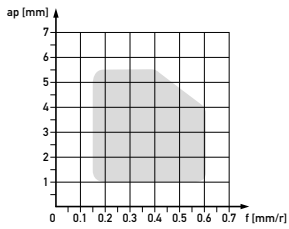
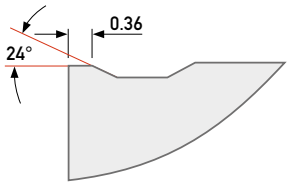
Hartmetall Sorte		Anwendungsbereich		Eigenschaften
Cermet	**CERP10**	• Feinschlichten • Schlichten • Nur geeignet für kontinuierliche Schnitte		• Erzielt die besten Ergebnisse bei hohen Anforderungen an die Oberflächengüte • unbeschichtetes Cermet • Hohe Verschleißfestigkeit und maximale Formstabilität
P	**P05**	• Mittlere Bearbeitung • Feinschlichten • Geeignet für kontinuierliche Schnitte		• Erste Wahl in Stahlwerkstoffen bei ununterbrochenem Schnitt • Gradientengesinterstes Hartmetall mit einer MT-CVD Triple Schicht. • TiCN-Al_2O_3-TiN • Hoch verschleißfest und sehr leistungsfähig
P	**P15**	• Vorschlichten • Fertigschlichten • Geeignet für kontinuierliche Schnitte		• Erste Wahl in Stahlwerkstoffen bei ununterbrochenem Schnitt • Gradientengesinterstes Hartmetall mit einer MT-CVD Triple Schicht. • TiCN-Al_2O_3-TiN • Hoch verschleißfest und sehr leistungsfähig
P	**P25**	• Mittlere Bearbeitung • Leichtes Schruppen • Geeignet für kontinuierliche Schnitte und leichte Schnittunterbrechung		• Erste Wahl in Stahlwerkstoffen bei unterbrochenem Schnitt • Gradientengesinterstes Hartmetall mit einer MT-CVD Triple Schicht. • TiCN-Al_2O_3-TiN • Gute Verschleißfestigkeit, wie auch Zähigkeit. Sehr großer Anwendungsbereich
P	**P35**	• Schruppen mit unterbrochenem Schnitt		• Ultrafeinstkornhartmetall mit Nano strukturierter TiAlN-Beschichtung
PM	**PM25**	• Für Stahl und rostfreie Bearbeitung • Mittlere Bearbeitung • Vorschlichten • Fertigschlichten • Geeignet für kontinuierliche Schnitte und leichte Schnittunterbrechung		• PVD beschichtetes Hartmetall • Bestens geeignet für Anwendung bei niedriegen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten • Hohe Thermoschockresistenz
M	**M15**	• Vorschlichten • Fertigschlichten • Geeignet für kontinuierliche Schnitte		• Am besten zum Schlichten von rostfreien Stählen geeignet. • Ultra Freinstkorn Hartmetall mit einer TiAlN Beschichtung
M	**M25**	• mittlere Bearbeitung • leichtes Schruppen • Geeignet für kontinuierliche Schnitte, sowie leichte Schnittunterbrechung		• Am besten geeignet für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. • Gradientengesinterstes Hartmetall mit einer MT-CVD Doppel Schicht. • TiCN-TiN • Gute Verschleißfestigkeit, wie auch Zähigkeit
M	**M30**	• Schruppen • Mittlere Bearbeitung • Geeignet für kontinuierliche Schnitte und wechselnde Schnittbedingungen		• Erste Wahl zum leichten Schruppen in Rostfreiwerkstoffen • TiAlN beschichtetes Feinstkorn Hartmetall mit erhöhter Widerstandsfähigkeit gegen thermischen und mechanischen Schock • hoch verschleißfest

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Hartmetall Sorte		Anwendungsbereich		Eigenschaften
K	**K15**	• Schlichten • Mittlere Bearbeitung • Geeignet für kontinuierliche Schnitte und leichte Schnittunterbrechung		• Erste Wahl in Gusswerkstoffen bei ununterbrochenem Schnitt • Gradientengesintertes Hartmetall mit einer MT-CVD Doppel Schicht • TiCN-Al_2O3 • Hoch verschleißfest und sehr leistungsfähig
K	**K25**	• Schruppen • Mittlere Bearbeitung • Geeignet für unterbrochenen Schnitt		• Erste Wahl in Gusswerkstoffen bei unterbrochenem Schnitt • Gradientengesintertes Hartmetall mit einer MT-CVD Doppel Schicht • TiCN-Al_2O_3 • hoch verschleißfest
N	**N25**	• Vor- und Fertigschlichten • mittlere Bearbeitung • Kontinuierliche Schnitte und leichte Schnittunterbrechung		• Kontinuierliche Schnitte und leichte Schnittunterbrechung • Ultrafeinstkornhartmetall
N	**N25 PVD**	• Vor- und Fertigschlichten • mittlere Bearbeitung • Kontinuierliche Schnitte und leichte Schnittunterbrechung		• PVD beschichtetes Ultrafeinstkornhartmetall • Kontinuierliche Schnitte und leichte Schnittunterbrechung

Negativ

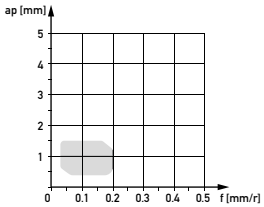
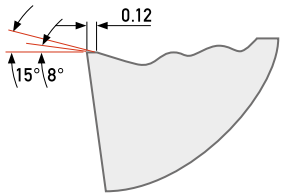
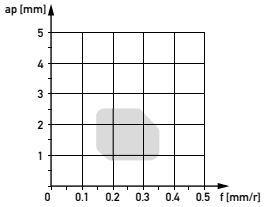
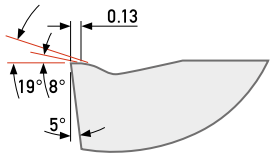
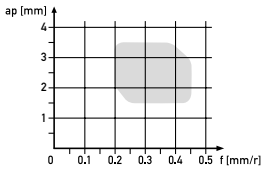
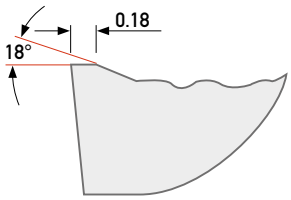
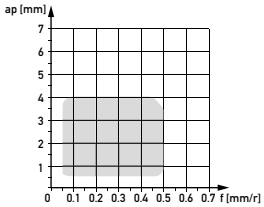
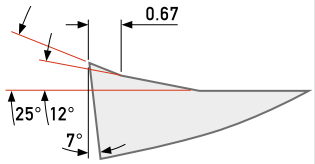
Geometriemerkmale - negative Schneidplatten

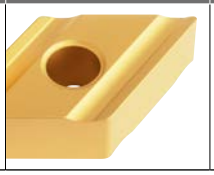
Geometrie	Beschreibung	Spanbruch Diagramm	Schneidkanten Ausführung
DL Schlichten	• Schlichtgeometrie für die allgemeine Stahlanwendung mit sehr weichem Schnitt • Minimale Gratbildung • Sehr gut für instabile Bauteile geeignet • Hervoragende Spankontrolle auch bei geringen Schnitttiefen		
DM Mittel	• Mittlere Geometrie für die allgemeine Stahlanwendung mit weichem Schnitt • Variable Spanfläche • Gute Kombination aus Schärfe und Schneidkantenstabilität • Breiter Anwendungsbereich • Minimale Schnittkraft.		
DS Schruppen	• Schruppgeometrie für die allgemeine Stahlanwendung mit maximaler Zerspanleistung • Erstklassiger Spanbruch • Spezielle variable Geometrien für eine optimale Spanabfuhr		
DSM Mittel	• Mittlere Geometrie für die allgemeine Stahlanwendung mit weichem Schnitt • Sowohl in Rechts- wie auch in Links-Ausführung • Erlaubt große Spantiefen		
DSS starkes Schruppen	• Starke Schruppbearbeitung • Schruppgeometrie für schwerste Schruppanforderung • sehr stabile Geometrie dank extra breiter Schutzfase • sehr großer Einsatzbereich		
DFS Wiper	• Mittlere Drehbearbeitung mit Wiper • Top Oberfläche durch speziellen Eckenradius • doppelter Vorschub bei gleicher Oberflächengüte mit vergleichbarer WP ohne Wiper • erhöhte Kosteneffizienz durch schnelleren Bearbeitungsprozess		
DGM Mittel	• Mittlere Bearbeitung von Gusswerkstoffen		
DGS Schruppen	• Schruppgeometrie für die schwere Gussbearbeitung • Stabile Schneidkante für optimale Leistungsfähigkeit		

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Geometriemerkmale - positive Schneidplatten

Positiv

Geometrie	Beschreibung	Spanbruch Diagramm	Schneidkanten Ausführung
DL Schlichten	• Schlichtgeometrie für die allgemeine Stahlanwendung mit sehr weichem Schnitt • Minimale Gratbildung • Sehr gut für instabile Bauteile geeignet • Hervoragende Spankontrolle auch bei geringen Schnitttiefen		
DM Mittel	• Schlichtgeometrie mit sehr weichem Schnitt • Geringe Gratbildung • Sehr geringe Schnittkraft, dadurch hervorragend für dünnwandige und lange Teile • Spezielle Geometrie leitet den Span weg von der Schnittzone • Auch bei geringen Schnitttiefen sehr gute Spankontrolle		
DS Schruppen	• Schruppgeometrie mit höchster Leistung • Exzellentes Spanbruchverhalten • Höhere Stabilität durch optimierte Spanfläche • Variable Spanwinkel und offene Spanflächenstruktur • Dadurch eine optimale Spanabfuhr		
AL Aluminium	• Extrem scharfe Schneidkante • Umfangsgeschliffen und poliert • Hoch positiver Spanwinkel		

Negative Schneidplatten						
Geometrie:	**DL** Schlichten	**DM** Mittel	**DS** Schruppen	**DSM** Mittel	**DSS** starkes Schruppen	**DFS** Wiper
Form:						
Geometrie:	**DGM** Guss mittel	**DGS** Guss Schruppen				
Form:						

Positive Schneidplatten				
Geometrie:	**DL** Schlichten	**DM** Mittel	**DS** Schruppen	**AL** Aluminium
Form:				

Negativ Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 711

CNMG 0903...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,40		P15	CNMG 090304-DL P15	PCLNR/L 1616 H09 PCLNR/L 2020 K09 PCLNR/L 2525 M09 siehe S. 32 A20R PCLNR/L 09 siehe S. 38	0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P25	CNMG 090304-DL P25		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P15	CNMG 090304-DM P15		0,40 – **2,00** – 3,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		P25	CNMG 090304-DM P25		0,40 – **2,00** – 3,50	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		P15	CNMG 090308-DL P15		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P25	CNMG 090308-DL P25		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P15	CNMG 090308-DM P15		0,50 – **2,00** – 3,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	CNMG 090308-DM P25		0,50 – **2,00** – 3,50	0,15 – **0,30** – 0,50

Artikelgruppe 711

CNMG 1204...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,40		P05	CNMG 120404-DL P05	PCLNR/L1616.12 PCLNR/L2020.12 PCLNR/L2525.12 DCLNR/L2020.12 DCLNR/L2525.12 DCLNR/L3232.12 siehe S. 33 A20RPCLNR/L12 A25SPCLNR/L12 A32TPCLNR/L12 A40TPCLNR/L12 siehe S. 38	0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P15	CNMG 120404-DL P15		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P25	CNMG 120404-DL P25		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		CERP10	CNMG 120404-DL CERP10		0,20 – **0,30** – 1,00	0,07 – **0,15** – 0,30
		M15	CNMG 120404-DL M15		0,10 – **0,40** – 1,50	0,05 – **0,15** – 0,30
		P05	CNMG 120404-DM P05		0,40 – **3,00** – 5,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		P15	CNMG 120404-DM P15		0,40 – **3,00** – 5,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		P25	CNMG 120404-DM P25		0,40 – **3,00** – 5,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		CERP10	CNMG 120404-DM CERP10		0,40 – **3,00** – 2,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		K15	CNMG 120404-DGM K15		0,30 – **3,00** – 5,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		K25	CNMG 120404-DGM K25		0,30 – **3,00** – 5,50	0,10 – **0,20** – 0,30

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Negativ

Artikelgruppe 711

CNMG 1204...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnittiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,80		P15	CNMG 120408-DL P15	PCLNR/L1616.12 PCLNR/L2020.12 PCLNR/L2525.12 DCLNR/L2020.12 DCLNR/L2525.12 DCLNR/L3232.12 siehe S. 33 A20RPCLNR/L12 A25SPCLNR/L12 A32TPCLNR/L12 A40TPCLNR/L12 siehe S. 38	0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P25	CNMG 120408-DL P25		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		CERP10	CNMG 120408-DL CERP10		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		M15	CNMG 120408-DL M15		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P05	CNMG 120408-DM P05		0,50 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		P15	CNMG 120408-DM P15		0,50 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	CNMG 120408-DM P25		0,50 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		CERP10	CNMG 120408-DM CERP10		0,50 – **2,00** – 2,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		M25	CNMG 120408-DM M25		0,50 – **2,50** – 5,50	0,10 – **0,25** – 0,45
		K15	CNMG 120408-DGM K15		0,50 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		K25	CNMG 120408-DGS K25		0,50 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		P15	CNMG 120408-DS P15		0,70 – **4,00** – 7,00	0,20 – **0,35** – 0,50
		P25	CNMG 120408-DS P25		0,70 – **4,00** – 7,00	0,20 – **0,35** – 0,50
		P35	CNMG 120408-DS P35		0,70 – **4,00** – 7,00	0,20 – **0,35** – 0,50
		M25	CNMG 120408-DS M25		1,00 – **4,00** – 7,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		K15	CNMG 120408-DGS K15		0,50 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,35** – 0,50
		K25	CNMG 120408-DGS K25		0,50 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,35** – 0,50
		P15	CNMG 120408-DSS P15		1,00 – **4,00** – 7,00	0,25 – **0,35** – 0,55
		P25	CNMG 120408-DSS P25		1,00 – **4,00** – 7,00	0,25 – **0,35** – 0,55

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Negativ Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 711

CNMG 1204...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnittiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
1,20		P05	CNMG 120412-DM P05	PCLNR/L1616.12 PCLNR/L2020.12 PCLNR/L2525.12 DCLNR/L2020.12 DCLNR/L2525.12 siehe S. 33 A20RPCLNR/L12 A25SPCLNR/L12 A32TPCLNR/L12 A40TPCLNR/L12 siehe S. 38	0,80 – **3,00** – 5,50	0,18 – **0,35** – 0,60
		P15	CNMG 120412-DM P15		0,80 – **3,00** – 5,50	0,18 – **0,35** – 0,60
		P25	CNMG 120412-DM P25		0,80 – **3,00** – 5,50	0,18 – **0,35** – 0,60
		M25	CNMG 120412-DM M25		0,80 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,60
		K15	CNMG 120412-DGM K15		0,80 – **3,00** – 5,50	0,18 – **0,35** – 0,60
		K25	CNMG 120412-DGM K25		0,80 – **3,00** – 5,50	0,18 – **0,35** – 0,60
		P05	CNMG 120412-DS P05		1,00 – **4,00** – 7,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		P15	CNMG 120412-DS P15		1,00 – **4,00** – 7,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		P25	CNMG 120412-DS P25		1,00 – **4,00** – 7,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		M25	CNMG 120412-DS M25		1,00 – **4,00** – 7,00	0,15 – **0,35** – 0,60
		K15	CNMG 120412-DGS K15		0,80 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	CNMG 120412-DGS K25		0,80 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,40** – 0,65
1,60		K15	CNMG 120416-DGM K15		1,00 – **3,00** – 5,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		K25	CNMG 120416-DGM K25		1,00 – **3,00** – 5,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		K15	CNMG 120416-DGS K15		1,00 – **3,50** – 6,50	0,25 – **0,45** – 0,80
		K25	CNMG 120416-DGS K25		1,00 – **3,50** – 6,50	0,25 – **0,45** – 0,80

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Negativ

Artikelgruppe 711

CNMG 1204...
Wiper-Geometrien

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,80		P25	CNMG 120408-DFS P25	PCLNR/L1616.12 PCLNR/L2020.12 PCLNR/L2525.12 DCLNR/L2020.12 DCLNR/L2525.12 siehe S. 33 A20RPCLNR/L12 A25SPCLNR/L12 A32TPCLNR/L12 A40TPCLNR/L12 siehe S. 38	0,50 – **3,00** – 5,00	0,15 – **0,30** – 0,60
		CERP10	CNMG 120408-DFS CERP10		0,50 – **1,50** – 2,50	0,15 – **0,30** – 0,50
1,20		CERP10	CNMG 120412-DFS CERP10		0,80 – **1,50** – 2,50	0,25 – **0,50** – 0,90

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Negativ Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 711

CNMG 1606...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,80		P05	CNMG 160608-DM P05	–	0,50 – **4,00** – 7,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	CNMG 160608-DM P25		0,50 – **4,00** – 7,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		K15	CNMG 160608-DGM K15		0,50 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		K25	CNMG 160608-DGM K25		0,50 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	CNMG 160608-DS P25		0,70 – **5,00** – 8,00	0,20 – **0,35** – 0,50
1,20		P05	CNMG 160612-DM P05		0,80 – **4,00** – 7,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		P15	CNMG 160612-DM P15		0,80 – **4,00** – 7,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		P25	CNMG 160612-DM P25		0,80 – **4,00** – 7,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		K15	CNMG 160612-DGM K15		0,80 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K25	CNMG 160612-DGM K25		0,80 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		P05	CNMG 160612-DS P05		1,00 – **5,00** – 8,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		P15	CNMG 160612-DS P15		1,00 – **5,00** – 8,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		P25	CNMG 160612-DS P25		1,00 – **5,00** – 8,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		K15	CNMG 160612-DGS K15		0,80 – **4,50** – 8,00	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	CNMG 160612-DGS K25		0,80 – **4,50** – 8,00	0,20 – **0,40** – 0,65
		P15	CNMG 160612-DSS P15		1,50 – **5,00** – 8,00	0,25 – **0,40** – 0,70
1,60		P25	CNMG 160616-DM P25		1,00 – **4,00** – 7,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		K15	CNMG 160616-DGM K15		1,00 – **4,00** – 7,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		K25	CNMG 160616-DGM K25		1,00 – **4,00** – 7,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		P05	CNMG 160616-DS P05		1,00 – **5,00** – 8,00	0,30 – **0,50** – 0,80
		P15	CNMG 160616-DS P15		1,00 – **5,00** – 8,00	0,30 – **0,50** – 0,80
		P25	CNMG 160616-DS P25		1,00 – **5,00** – 8,00	0,30 – **0,50** – 0,80
		K15	CNMG 160616-DGS K15		1,00 – **4,50** – 8,50	0,25 – **0,45** – 0,80
		K25	CNMG 160616-DGS K25		1,00 – **4,50** – 8,50	0,25 – **0,45** – 0,80

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Negativ

Artikelgruppe 711

CNMG 1906...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,80		P15	CNMG 190608-DM P15	–	0,50 – **4,00** – 8,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	CNMG 190608-DM P25		0,50 – **4,00** – 8,50	0,15 – **0,30** – 0,50
1,20		K15	CNMG 190612-DGM K15		0,80 – **4,50** – 9,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K25	CNMG 190612-DGM K25		0,80 – **4,50** – 9,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		P25	CNMG 190612-DS P25		1,00 – **5,00** – 10,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		K15	CNMG 190612-DGS K15		0,80 – **6,00** – 12,00	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	CNMG 190612-DGS K25		0,80 – **6,00** – 12,00	0,20 – **0,40** – 0,65
1,60		K15	CNMG 190616-DGM K15		1,00 – **4,50** – 9,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		K25	CNMG 190616-DGM K25		1,00 – **4,50** – 9,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		P15	CNMG 190616-DS P15		1,50 – **5,00** – 10,00	0,30 – **0,50** – 0,80
		P25	CNMG 190616-DS P25		1,00 – **5,00** – 10,00	0,30 – **0,50** – 0,80
		K15	CNMG 190616-DGS K15		1,00 – **6,00** – 12,00	0,25 – **0,45** – 0,80
		K25	CNMG 190616-DGS K25		1,00 – **6,00** – 12,00	0,25 – **0,45** – 0,80
		P25	CNMG 190616-DSS P25		2,00 – **5,00** – 10,00	0,30 – **0,50** – 0,80

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Negativ

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 711

DNMG 1104...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnittiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P15	DNMG 110404-DL P15	PDJNR/L 1616.11 PDJNR/L 2020.11 PDJNR/L 2525.11 siehe S. 33 A20R PDUNR/L 11 siehe S. 39	0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P25	DNMG 110404-DL P25		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		M15	DNMG 110404-DL M15		0,10 – **0,40** – 1,50	0,05 – **0,15** – 0,30
		P15	DNMG 110404-DM P15		0,40 – **2,00** – 4,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		P25	DNMG 110404-DM P25		0,40 – **2,00** – 4,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		P15	DNMG 110408-DL P15		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P25	DNMG 110408-DL P25		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		CERP10	DNMG 110408-DL CERP10		0,40 – **0,80** – 2,00	0,10 – **0,20** – 0,35
0,80		P15	DNMG 110408-DM P15		0,50 – **2,00** – 4,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	DNMG 110408-DM P25		0,50 – **2,00** – 4,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		CERP10	DNMG 110408-DM CERP10		0,80 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,25** – 0,30

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Negativ

Artikelgruppe 711

DNMG 1506...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnittiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P15	DNMG 150604-DL P15	PDJNR/L2020.15 PDJNR/L2525.15 DDJNR/L2020.15 DDJNR/L2525.15 DDJNR/L3225.15 siehe S. 34 A25SPDUNR/L15 A32TPDUNR/L15 A40TPDUNR/L15 siehe S. 39	0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P25	DNMG 150604-DL P25		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		CERP10	DNMG 150604-DL CERP10		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		M15	DNMG 150604-DL M15		0,10 – **0,40** – 1,50	0,05 – **0,15** – 0,30
		P15	DNMG 150604-DM P15		0,40 – **3,00** – 6,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		P25	DNMG 150604-DM P25		0,40 – **3,00** – 6,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		CERP10	DNMG 150604-DM CERP10		0,40 – **3,00** – 2,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		M25	DNMG 150604-DM M25		0,40 – **2,50** – 5,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		K15	DNMG 150604-DGM K15		0,30 – **2,50** – 5,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		K25	DNMG 150604-DGM K25		0,30 – **2,50** – 5,00	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		P05	DNMG 150608-DL P05		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P15	DNMG 150608-DL P15		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P25	DNMG 150608-DL P25		0,80 – **3,00** – 5,00	0,15 – **0,25** – 0,40
		M15	DNMG 150608-DL M15		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P05	DNMG 150608-DM P05		0,50 – **3,00** – 6,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		P15	DNMG 150608-DM P15		0,50 – **3,00** – 6,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	DNMG 150608-DM P25		0,50 – **3,00** – 6,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		M25	DNMG 150608-DM M25		0,50 – **2,50** – 5,50	0,10 – **0,25** – 0,45
		K15	DNMG 150608-DGM K15		0,50 – **2,50** – 5,0	0,2 – **0,3** – 0,5
		K25	DNMG 150608-DGM K25		0,50 – **2,50** – 5,0	0,2 – **0,3** – 0,5
		P15	DNMG 150608-DS P15		0,50 – **3,00** – 6,00	0,20 – **0,35** – 0,50
		P25	DNMG 150608-DS P25		0,50 – **3,00** – 6,00	0,20 – **0,35** – 0,55
		M25	DNMG 150608-DS M25		1,00 – **3,00** – 5,00	0,15 – **0,30** – 0,55
		K15	DNMG 150608-DGS K15		0,50 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,35** – 0,50
		K25	DNMG 150608-DGS K25		0,50 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,35** – 0,50

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

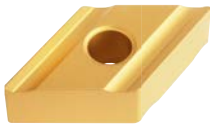
Negativ Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 711

DNMG 1506...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
1,20		P05	DNMG 150612-DM P05	PDJNR/L2020.15 PDJNR/L2525.15 DDJNR/L2020.15 DDJNR/L2525.15 DDJNR/L3225.15 siehe S. 34 A25SPDUNR/L15 A32TPDUNR/L15 A40TPDUNR/L15 siehe S. 39	0,80 – **3,00** – 6,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		P15	DNMG 150612-DM P15		0,80 – **3,00** – 6,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		P25	DNMG 150612-DM P25		0,80 – **3,00** – 6,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		M25	DNMG 150612-DM M25		0,80 – **2,50** – 5,50	0,20 – **0,35** – 0,60
		K15	DNMG 150612-DGM K15		0,80 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,35** – 0,60
		K25	DNMG 150612-DGM K25		0,80 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,35** – 0,60
		P05	DNMG 150612-DS P05		1,00 – **4,00** – 6,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		P15	DNMG 150612-DS P15		1,00 – **4,00** – 6,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		P25	DNMG 150612-DS P25		1,00 – **4,00** – 6,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		K15	DNMG 150612-DGS K15		0,80 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	DNMG 150612-DGS K25		0,80 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,40** – 0,65
1,60		K15	DNMG 150616-DGM K15		1,00 – **2,50** – 5,00	0,20 – **0,40** – 0,70
		K25	DNMG 150616-DGM K25		1,00 – **2,50** – 5,00	0,20 – **0,40** – 0,70

Artikelgruppe 711



DNMG 1506...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,40		P25	DNMG 150604L-DSM P25	PDJNR/L2020.15 PDJNR/L2525.15 DDJNR/L2020.15 DDJNR/L2525.15 DDJNR/L3225.15 siehe S. 34 A25SPDUNR/L15 A32TPDUNR/L15 A40TPDUNR/L15 siehe S. 39	0,50 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,20** – 0,25
			DNMG 150604R-DSM P25		0,50 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,20** – 0,25
0,80		P25	DNMG 150608L-DSM P25		0,80 – **3,00** – 5,00	0,15 – **0,25** – 0,40
			DNMG 150608R-DSM P25		0,80 – **3,00** – 5,00	0,15 – **0,25** – 0,40

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Negativ

Artikelgruppe 711

SNMG 1204...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnittiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P15	SNMG 120404-DM P15	PSSNR/L 1616.12 PSSNR/L 2020.12 PSSNR/L 2525.12 siehe S. 35	0,40 – **3,00** – 5,50	0,12 – **0,18** – 0,30
		P25	SNMG 120404-DM P25		0,40 – **3,00** – 5,50	0,12 – **0,18** – 0,30
0,80		P15	SNMG 120408-DM P15		0,50 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	SNMG 120408-DM P25		0,50 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		K15	SNMG 120408-DGM K15		0,50 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		K25	SNMG 120408-DGM K25		0,50 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		K15	SNMG 120408-DGS K15		0,50 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,35** – 0,50
		K25	SNMG 120408-DGS K25		0,50 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,35** – 0,50
1,20		P15	SNMG 120412-DM P15		0,80 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		P25	SNMG 120412-DM P25		0,80 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K15	SNMG 120412-DGM K15		0,80 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K25	SNMG 120412-DGM K25		0,80 – **3,00** – 5,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K15	SNMG 120412-DGS K15		0,80 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	SNMG 120412-DGS K25		0,80 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,40** – 0,65
1,60		K15	SNMG 120416-DGS K15		1,00 – **3,50** – 6,50	0,25 – **0,45** – 0,80
		K25	SNMG 120416-DGS K25		1,00 – **3,50** – 6,50	0,25 – **0,45** – 0,80

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Negativ

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 711

SNMG 1506...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
1,20		K15	SNMG 150612-DGM K15	–	0,80 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K25	SNMG 150612-DGM K25		0,80 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K15	SNMG 150612-DGS K15		0,80 – **4,50** – 8,50	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	SNMG 150612-DGS K25		0,80 – **4,50** – 8,50	0,20 – **0,40** – 0,65
1,60		K15	SNMG 150616-DGM K15		1,00 – **4,00** – 7,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		K25	SNMG 150616-DGM K25		1,00 – **4,00** – 7,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		K15	SNMG 150616-DGS K15		1,00 – **4,50** – 8,50	0,25 – **0,45** – 0,80
		K25	SNMG 150616-DGS K25		1,00 – **4,50** – 8,50	0,25 – **0,45** – 0,80

Artikelgruppe 711

SNMG 1906...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
1,20		K15	SNMG 190612-DGM K15	–	0,80 – **4,50** – 9,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K25	SNMG 190612-DGM K25		0,80 – **4,50** – 9,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K15	SNMG 190612-DGS K15		0,80 – **6,00** – 12,00	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	SNMG 190612-DGS K25		0,80 – **6,00** – 12,00	0,20 – **0,40** – 0,65
1,60		K15	SNMG 190616-DGM K15		1,00 – **4,50** – 9,50	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	SNMG 190616-DGM K25		1,00 – **4,50** – 9,50	0,20 – **0,40** – 0,65
		K15	SNMG 190616-DGS K15		1,00 – **6,00** – 12,00	0,25 – **0,45** – 0,80
		K25	SNMG 190616-DGS K25		1,00 – **6,00** – 12,00	0,25 – **0,45** – 0,80

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Negativ

Artikelgruppe 711

TNMG 1604...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P25	TNMG 160404-DM P25		0,40 – **2,50** – 5,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		K15	TNMG 160404-DGM K15		0,30 – **2,50** – 5,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		K25	TNMG 160404-DGM K25		0,30 – **2,50** – 5,00	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		P25	TNMG 160408-DM P25		0,50 – **3,00** – 5,00	0,15 – **0,30** – 0,40
		K15	TNMG 160408-DGM K15		0,50 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		K25	TNMG 160408-DGM K25		0,50 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		K15	TNMG 160408-DGS K15		0,50 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,35** – 0,50
		K25	TNMG 160408-DGS K25	–	0,50 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,35** – 0,50
1,20		P25	TNMG 160412-DM P25		0,80 – **3,00** – 5,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		K15	TNMG 160412-DGM K15		0,80 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,35** – 0,60
		K25	TNMG 160412-DGM K25		0,80 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,35** – 0,60
		K15	TNMG 160412-DGS K15		0,80 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	TNMG 160412-DGS K25		0,80 – **3,50** – 6,50	0,20 – **0,40** – 0,65
1,60		K15	TNMG 160416-DGM K15		1,00 – **2,50** – 5,00	0,20 – **0,40** – 0,70
		K25	TNMG 160416-DGM K25		1,00 – **2,50** – 5,00	0,20 – **0,40** – 0,70

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Negativ Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 711

TNMG 1604...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,40		P25	TNMG 160404L-DSM P25	–	0,50 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,20** – 0,25
			TNMG 160404R-DSM P25		0,50 – **2,50** – 5,00	0,15 – **0,20** – 0,25

Artikelgruppe 711

TNMG 2204...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,80		K15	TNMG 220408-DGM K15	–	0,50 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		K25	TNMG 220408-DGM K25		0,50 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,30** – 0,50
		K15	TNMG 220408-DGS K15		0,50 – **4,50** – 8,50	0,20 – **0,35** – 0,50
		K25	TNMG 220408-DGS K25		0,50 – **4,50** – 8,50	0,20 – **0,35** – 0,50
1,20		P15	TNMG 220412-DM P15		0,80 – **3,00** – 5,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		P25	TNMG 220412-DM P25		0,80 – **3,00** – 5,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		K15	TNMG 220412-DGM K15		0,80 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K25	TNMG 220412-DGM K25		0,80 – **4,00** – 7,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		P25	TNMG 220412-DS P25		1,00 – **4,00** – 6,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		K15	TNMG 220412-DGS K15		0,80 – **4,50** – 8,50	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	TNMG 220412-DGS K25		0,80 – **4,50** – 8,50	0,20 – **0,40** – 0,65
1,60		K15	TNMG 220416-DGM K15		1,00 – **4,00** – 7,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		K25	TNMG 220416-DGM K25		1,00 – **4,00** – 7,50	0,20 – **0,40** – 0,70
		K15	TNMG 220416-DGS K15		1,00 – **4,50** – 8,50	0,25 – **0,45** – 0,80
		K25	TNMG 220416-DGS K25		1,00 – **4,50** – 8,50	0,25 – **0,45** – 0,80

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Negativ

Artikelgruppe 711

VNMG 1604...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20		P25	VNMG 160402-DL P25	DVJNR/L2020.16 DVJNR/L2525.16 siehe S. 36	0,15 – **0,30** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
0,40		P05	VNMG 160404-DL P05		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P15	VNMG 160404-DL P15		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P25	VNMG 160404-DL P25		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		CERP10	VNMG 160404-DL CERP10		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		M15	VNMG 160404-DL M15		0,10 – **0,40** – 1,50	0,05 – **0,15** – 0,30
		P15	VNMG 160404-DM P15		0,40 – **2,00** – 4,00	0,10 – **0,18** – 0,40
		P25	VNMG 160404-DM P25		0,40 – **2,00** – 4,00	0,10 – **0,18** – 0,40
0,80		P05	VNMG 160408-DL P05		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P15	VNMG 160408-DL P15		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P25	VNMG 160408-DL P25		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		CERP10	VNMG 160408-DL CERP10		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		M15	VNMG 160408-DL M15		0,30 – **0,80** – 2,50	0,08 – **0,15** – 0,30
		P15	VNMG 160408-DM P15		0,50 – **2,00** – 4,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	VNMG 160408-DM P25		0,50 – **2,00** – 4,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		K15	VNMG 160408-DGS K15		0,50 – **2,50** – 4,00	0,20 – **0,35** – 0,50
1,20		K15	VNMG 160412-DGS K15		0,80 – **2,50** – 4,00	0,20 – **0,40** – 0,65

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Negativ Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 711

WNMG 0604...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,40		P15	WNMG 060404-DL P15	PWLNR/L1616.06 PWLNR/L2020.06 PWLNR/L2525.06 siehe S. 36 A16RPWLNR/L06 A20RPWLNR/L06 siehe S. 40	0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P25	WNMG 060404-DL P25		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		CERP10	WNMG 060404-DL CERP10		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		M15	WNMG 060404-DL M15		0,10 – **0,40** – 1,50	0,05 – **0,15** – 0,30
		P15	WNMG 060404-DM P15		0,40 – **1,50** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,25
		P25	WNMG 060404-DM P25		0,40 – **1,50** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		P15	WNMG 060408-DL P15		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P25	WNMG 060408-DL P25		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		CERP10	WNMG 060408-DL CERP10		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		M15	WNMG 060408-DL M15		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P15	WNMG 060408-DM P15		0,50 – **2,00** – 3,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		P25	WNMG 060408-DM P25		0,50 – **2,00** – 3,00	0,15 – **0,30** – 0,50
		K15	WNMG 060408-DGS K15		0,50 – **2,50** – 4,00	0,20 – **0,35** – 0,50
		K25	WNMG 060408-DGS K25		0,50 – **2,50** – 4,00	0,20 – **0,35** – 0,50

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Negativ

Artikelgruppe 711

WNMG 0804...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P05	WNMG 080404-DL P05	PWLNR/L2020.08 PWLNR/L2525.08 DWLNR/L2020.08 DWLNR/L2525.08 siehe S. 37 A25SPWLNR/L08 A32TPWLNR/L08 A40TPWLNR/L08 siehe S. 40	0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P15	WNMG 080404-DL P15		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		P25	WNMG 080404-DL P25		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		CERP10	WNMG 080404-DL CERP10		0,30 – **0,40** – 1,50	0,07 – **0,15** – 0,30
		M15	WNMG 080404-DL M15		0,10 – **0,40** – 1,50	0,05 – **0,15** – 0,30
		P05	WNMG 080404-DM P05		0,40 – **1,50** – 3,50	0,10 – **0,15** – 0,35
		P15	WNMG 080404-DM P15		0,40 – **1,50** – 3,50	0,10 – **0,15** – 3,50
		P25	WNMG 080404-DM P25		0,40 – **1,50** – 3,50	0,10 – **0,15** – 3,50
		K15	WNMG 080404-DGM K15		0,30 – **3,00** – 4,50	0,10 – **0,20** – 0,35
		K25	WNMG 080404-DGM K25		0,30 – **3,00** – 4,50	0,10 – **0,20** – 0,35
0,80		P05	WNMG 080408-DL P05		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P25	WNMG 080408-DL P25		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		CERP10	WNMG 080408-DL CERP10		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		M15	WNMG 080408-DL M15		0,30 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,20** – 0,40
		P05	WNMG 080408-DM P05		0,50 – **2,50** – 4,00	0,10 – **0,25** – 0,45
		P15	WNMG 080408-DM P15		0,50 – **2,50** – 4,00	0,10 – **0,25** – 0,45
		P25	WNMG 080408-DM P25		0,50 – **2,50** – 4,00	0,10 – **0,25** – 0,45
		M25	WNMG 080408-DM M25		0,50 – **2,50** – 4,00	0,10 – **0,25** – 0,45
		K15	WNMG 080408-DGM K15		0,50 – **3,00** – 4,50	0,15 – **0,3** – 0,50
		K25	WNMG 080408-DGM K25		0,50 – **3,00** – 4,50	0,15 – **0,3** – 0,50
		P15	WNMG 080408-DS P15		0,70 – **4,00** – 5,00	0,20 – **0,35** – 0,50
		P25	WNMG 080408-DS P25		0,70 – **4,00** – 5,00	0,20 – **0,35** – 0,55
		K15	WNMG 080408-DGS K15		0,30 – **3,50** – 5,50	0,20 – **0,35** – 0,50
		K25	WNMG 080408-DGS K25		0,30 – **3,50** – 5,50	0,20 – **0,35** – 0,50

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Negativ Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 711

WNMG 0804...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
1,20		P05	WNMG 080412-DM P05	PWLNR/L2020.08 PWLNR/L2525.08 DWLNR/L2020.08 DWLNR/L2525.08 siehe S. 37 A25SPWLNR/L08 A32TPWLNR/L08 A40TPWLNR/L08 siehe S. 40	1,00 – **2,50** – 4,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		P15	WNMG 080412-DM P15		1,00 – **2,50** – 4,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		P25	WNMG 080412-DM P25		1,00 – **2,50** – 4,00	0,20 – **0,35** – 0,60
		K15	WNMG 080412-DGM K15		0,80 – **3,00** – 4,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		K25	WNMG 080412-DGM K25		0,80 – **3,00** – 4,50	0,15 – **0,35** – 0,60
		P05	WNMG 080412-DS P05		1,00 – **4,00** – 5,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		P15	WNMG 080412-DS P15		1,00 – **4,00** – 5,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		P25	WNMG 080412-DS P25		1,00 – **4,00** – 5,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		K15	WNMG 080412-DGS K15		0,80 – **3,50** – 5,50	0,20 – **0,40** – 0,65
		K25	WNMG 080412-DGS K25		0,80 – **3,50** – 5,50	0,20 – **0,40** – 0,65
1,60		P05	WNMG 080416-DM P05		1,50 – **2,50** – 4,00	0,25 – **0,40** – 0,70
		P15	WNMG 080416-DM P15		1,00 – **3,00** – 4,00	0,25 – **0,40** – 0,60
		P25	WNMG 080416-DM P25		1,00 – **3,00** – 4,00	0,25 – **0,40** – 0,60

Artikelgruppe 711

WNMG 0804...
Wiper-Geometrie

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,80		P15	WNMG 080408-DFS P15	PWLNR/L2020.08 PWLNR/L2525.08 DWLNR/L2020.08 DWLNR/L2525.08 siehe S. 37 A25SPWLNR/L08 A32TPWLNR/L08 A40TPWLNR/L08 siehe S. 40	0,50 – **3,00** – 5,00	0,15 – **0,30** – 0,60
		P25	WNMG 080408-DFS P25		0,50 – **3,00** – 5,00	0,15 – **0,30** – 0,60
		CERP10	WNMG 080408-DFS CERP10		0,50 – **1,50** – 2,50	0,15 – **0,30** – 0,50

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 29

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Negativ

Negativ VC für Negative Wendeschneidplatten

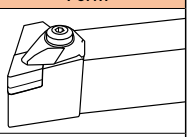
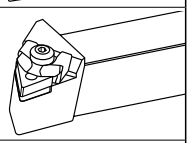
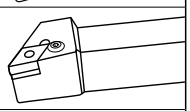
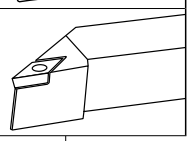
Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm²	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)			
			P05	P15	P25	CERP10
P	St52, C45, 16MnCr5	≤ 750	250 – **320** – 260	220 – **280** – 360	180 – **250** – 320	220 – **280** – 360
	42CrMo4, 1.2080, 1.2312, 1.2343, 1.2379	≤ 1200	180 – **220** – 180	140 – **180** – 280	120 – **160** – 220	140 – **180** – 280
	Werkzeugstähle vergütet	≤ 1700 50 HRC	50 – **100** – 260	70 – **90** – 160	60 – **80** – 140	70 – **90** – 160

Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm²	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	
			M15	M25
M	1.4000, 1.4021, 1.4034, 1.4510, 1.4301, 1.4305, 1.4310, 1.4541	≤ 750	100 – **160** – 240	80 – **140** – 200
	1.4401, 1.4435, 1.4571, 1.4583	≤ 850	100 – **150** – 200	70 – **120** – 160
	1.4362, 1.4460, 1.4462	≤ 850	80 – **120** – 160	50 – **100** – 150

Feinschlichten Schlichten mittlere Bearbeitung Schruppen starkes Schruppen

Drehhalter – Identifikationssystem

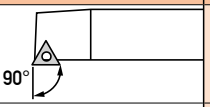
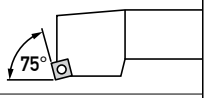
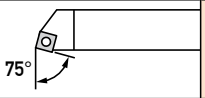
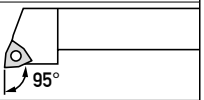
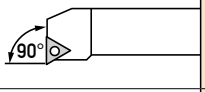
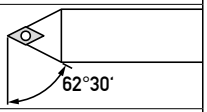
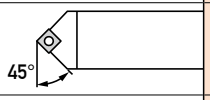
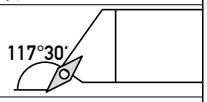
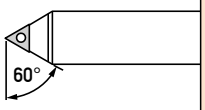
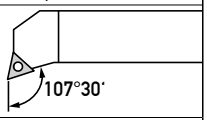
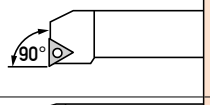
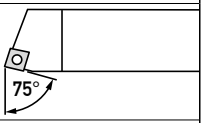
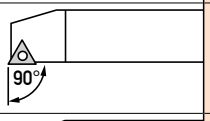
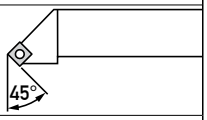
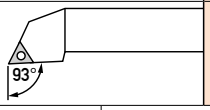
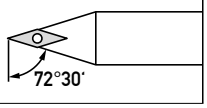
1 Symbol für Klemmsystem – Außendrehhalter

Symbol	Bezeichnung	Form
D	Spannpratze	
M	Pin/Pratze	
P	Kniehebel	
S	Schraubsystem	

2 Symbol für WSP-Form

Symbol	WSP-Form	Eckenwinkel	Form
H	Sechseck	120°	
O	Achteck	135°	
P	Fünfeck	108°	
S	Quadrat	90°	
T	Dreieck	60°	
C	Rhombus	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
W	Trigon	80°	
L	Rechteck	90°	
A	Parallelogramm	85°	
B		82°	
K		55°	
R	Kreis	–	

3 Symbol für Werkzeugtyp – Außendrehhalter

Symbol	Form	Symbol	Form
A		K	
B		L	
C		N	
D		P	
E		Q	
F		R	
G		S	
J		V	

Außendrehhalter: S D J C

1 2 3 4

Innendrehhalter: A 16 Q S

1 Symbol für Schaftausführung – Innendrehhalter

Symbol	Form
A	Stahlschaft mit Kühlbohrung
C	Hartmetall Stahlkopf
E	Hartmetallschaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung
S	Stahlschaft

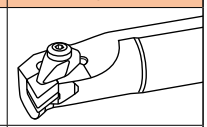
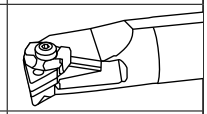
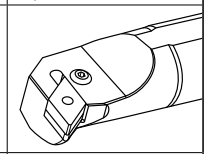
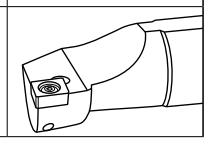
2 Schaftdurchmesser D

Symbol	mm
06	6
08	8
10	10
12	12
14	14
16	16
20	20
22	22
25	25
32	32
40	40
50	50

3 Werkzeuglänge l_1

Symbol	mm
D	60
E	70
F	80
G	90
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
Y	500
X	andere

4 Symbol für Klemmsystem – Innendrehhalter

Symbol	Bezeichnung	Form
D	Spannpratze	
M	Pin/Pratze	
P	Kniehebel	
S	Schraubsystem	

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

4 Symbol für WSP-Freiwinkel

Symbol	Freiwinkel	Symbol	Freiwinkel
A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°	O	andere

5 Schneidrichtung

Symbol	Form
R	
L	
N	

6 Schaftquerschnitt h

Symbol	mm
06	6
08	8
10	10
12	12
14	14
16	16
20	20
22	22
25	25
32	32
40	40
50	50

7 Schaftbreite b

Symbol	mm
06	6
08	8
10	10
12	12
14	14
16	16
20	20
22	22
25	25
32	32
40	40
50	50

8 Werkzeuglänge l_1

Symbol	mm
D	60
E	70
F	80
G	90
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
Y	500
X	andere

9 WSP Schneidkantenlänge

mm	
R	S
C	W
T	D
V	K

5	6	7	8	9
R	16	16	H	11
D	Q	C	R	11

5 Symbol für WSP-Form

Symbol	WSP-Form	Eckenwinkel	Form
H	Sechseck	120°	
O	Achteck	135°	
P	Fünfeck	108°	
S	Quadrat	90°	
T	Dreieck	60°	
C	Rhombus	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
W	Trigon	80°	
L	Rechteck	90°	
A	Parallelo-gramm	85°	
B		82°	
K		55°	
R	Kreis	–	

6 Symbol für Werkzeugtyp – Innendrehhalter

Symbol	Form	Symbol	Form
F	90°	U	93°
L	95°	W	62°30'
Q	107°30'	Z	95°
S	45°	X	andere

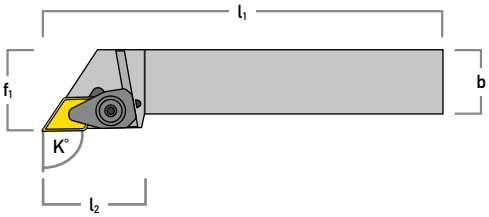
7 Symbol für WSP-Freiwinkel

Symbol	Freiwinkel	Symbol	Freiwinkel
A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°	O	andere

8 Schneidrichtung

Symbol	Form
R	
L	
N	

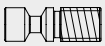
Negativ Außendrehhalter für Negative Platten



Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	CN... 0903...	rechts	PCLNR 1616 H09	16	16	100	20	20	95
		links	PCLNL 1616 H09	16	16	100	20	20	95
		rechts	PCLNR 2020 K09	20	20	125	22	25	95
		links	PCLNL 2020 K09	20	20	125	22	25	95
		rechts	PCLNR 2525 M09	25	25	150	22	32	95
		links	PCLNL 2525 M09	25	25	150	22	32	95

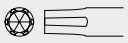
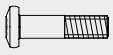
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
						
PCLN...09	CN... 0903...	E100085	E100027	E100023	E100007	E100046

Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Spannpratze	CN... 1204...	rechts	DCLNR 2020 K12	20	20	125	30	25	95
		links	DCLNL 2020 K12	20	20	125	30	25	95
		rechts	DCLNR 2525 M12	25	25	150	32	32	95
		links	DCLNL 2525 M12	25	25	150	32	32	95
		rechts	DCLNR 3225 P12	32	25	170	32	32	95
		links	DCLNL 3225 P12	32	25	170	32	32	95

Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Schraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Zwischenlage	Spannpratze	Schraube/ Spannpratze
						
DCLN...12	CN... 1204...	E100030 835	E100016 835	E100029 834	E100025 835	E100009 835

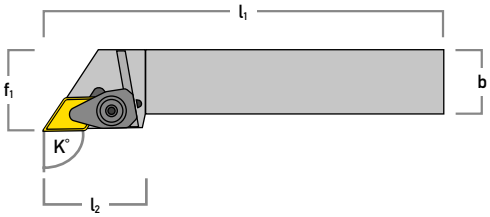
Artikelgruppe 835

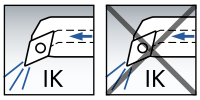
Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schlüssel/ Spannpratze	Feder für Spannpratze	Unterlegscheibe/ Spannpratze
DCLN...12	CN... 1204...	E100048	E100038	E100039

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Außendrehhalter für Negative Platten

Negativ





Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	CN... 1204...	rechts	PCLNR 1616 H12		16	16	100	27,2	20	95
		links	PCLNL 1616 H12		16	16	100	27,2	20	95
		rechts	PCLNR 1616 H12 IK	•	16	16	100	27,5	20	95
		links	PCLNL 1616 H12 IK	•	16	16	100	27,5	20	95
		rechts	PCLNR 2020 K12		20	20	125	30	25	95
		links	PCLNL 2020 K12		20	20	125	30	25	95
		rechts	PCLNR 2020 K12 IK	•	20	20	125	28	25	95
		links	PCLNL 2020 K12 IK	•	20	20	125	28	25	95
		rechts	PCLNR 2525 M12		25	25	150	30	32	95
		links	PCLNL 2525 M12		25	25	150	30	32	95
		rechts	PCLNR 2525 M12 IK	•	25	25	150	30	32	95
		links	PCLNL 2525 M12 IK	•	25	25	150	30	32	95

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
PCLN...12	CN... 1204...	E100030	E100026	E100020	E100003	E100047

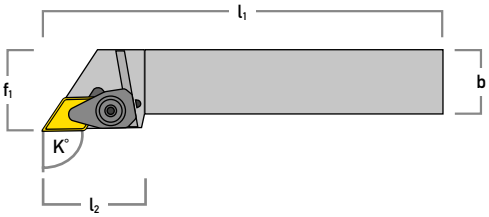
Artikelgruppe 810

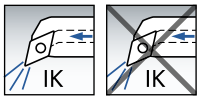
Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	DN... 1104...	rechts	PDJNR 1616 H11	16	16	100	25	20	93
		links	PDJNL 1616 H11	16	16	100	25	20	93
		rechts	PDJNR 2020 K11	20	20	125	30	25	93
		links	PDJNL 2020 K11	20	20	125	30	25	93
		rechts	PDJNR 2525 M11	25	25	150	30	32	93
		links	PDJNL 2525 M11	25	25	150	30	32	93

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
PDJN...11	DN... 1104...	E100083	E100027	E100023	E100007	E100046

Negativ Außendrehhalter für Negative Platten

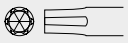




Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Spannpratze	DN… 1506…	rechts	DDJNR 2020 K15	20	20	125	38	25	93
		links	DDJNL 2020 K15	20	20	125	38	25	93
		rechts	DDJNR 2525 M15	25	25	150	38	32	93
		links	DDJNL 2525 M15	25	25	150	38	32	93
		rechts	DDJNR 3225 P15	32	25	170	38	32	93
		links	DDJNL 3225 P15	32	25	170	38	32	93

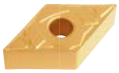
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Schraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Zwischenlage	Spannpratze	Schraube/ Spannpratze
						
DDJN…15	DN… 1506…	E100031 835	E100016 835	E100029 834	E100025 835	E100009 835

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schlüssel/ Spannpratze	Feder für Spannpratze	Unterlegscheibe/ Spannpratze
DDJN…15	DN… 1506…	E100048	E100038	E100039

Artikelgruppe 810

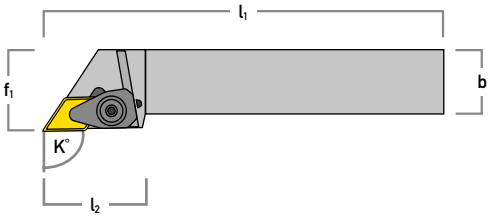
Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	DN… 1506… 	rechts	PDJNR 2020 K15		20	20	125	35	25	93
		links	PDJNL 2020 K15		20	20	125	35	25	93
		rechts	PDJNR 2020 K15 IK	•	20	20	125	40	25	93
		links	PDJNL 2020 K15 IK	•	20	20	125	40	25	93
		rechts	PDJNR 2525 M15		25	25	150	38	32	93
		links	PDJNL 2525 M15		25	25	150	38	32	93
		rechts	PDJNR 2525 M15 IK	•	25	25	150	38	32	93
		links	PDJNL 2525 M15 IK	•	25	25	150	38	32	93

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
PDJN…15	DN… 1506…	E100031	E100026	E100022	E100005	E100047

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

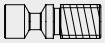
Außendrehhalter für Negative Platten



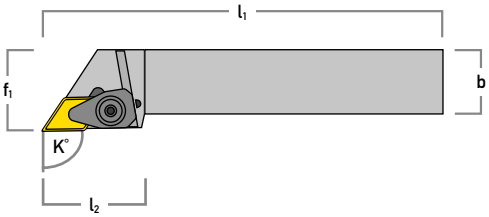
Artikelgruppe 810

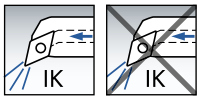
Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	SN… 1204…	rechts	PSSNR 1616 H12	16	16	100	30	20	45
		links	PSSNL 1616 H12	16	16	100	30	20	45
		rechts	PSSNR 2020 K12	20	20	125	30	25	45
		links	PSSNL 2020 K12	20	20	125	30	25	45
		rechts	PSSNR 2525 M12	25	25	150	30	32	45
		links	PSSNL 2525 M12	25	25	150	30	32	45

Artikelgruppe 835

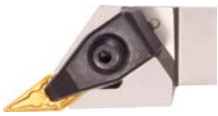
Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
						
PSSN…12	SN… 1204…	E100084	E100026	E100020	E100003	E100047

Negativ Außendrehhalter für Negative Platten

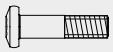




Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Spannpratze 	VN… 1604…	rechts	DVJNR 2020 K16	20	20	125	45	27	93
		links	DVJNL 2020 K16	20	20	125	45	27	93
		rechts	DVJNR 2525 M16	25	25	150	45	32	93
		links	DVJNL 2525 M16	25	25	150	45	32	93

Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Schraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Zwischenlage	Spannpratze	Schraube/ Spannpratze
						
DVJN…16	VN… 1604…	E100042 835	E100041 835	E100029 834	E100043 835	E100040 835

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schlüssel/ Spannpratze	Feder für Spannpratze	Unterlegscheibe/ Spannpratze
DVJN…16	VN… 1604…			
		E100047	E100044	E100050

Artikelgruppe 810

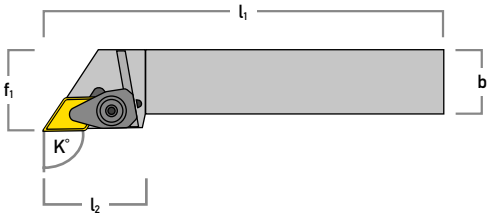
Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	WN… 0604…	rechts	PWLNR 1616 H06		16	16	100	25	20	95
		links	PWLNL 1616 H06		16	16	100	25	20	95
		rechts	PWLNR 1616 H06 IK	•	16	16	100	25	20	95
		links	PWLNL 1616 H06 IK	•	16	16	100	25	20	95
		rechts	PWLNR 2020 K06		20	20	125	30	25	95
		links	PWLNL 2020 K06		20	20	125	30	25	95
		rechts	PWLNR 2020 K06 IK	•	20	20	125	28	25	95
		links	PWLNL 2020 K06 IK	•	20	20	125	28	25	95
		rechts	PWLNR 2525 M06		25	25	150	30	32	95
		links	PWLNL 2525 M06		25	25	150	30	32	95
		rechts	PWLNR 2525 M06 IK	•	25	25	150	30	32	95
		links	PWLNL 2525 M06 IK	•	25	25	150	30	32	95

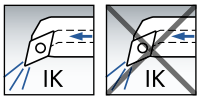
Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
PWLN…06	WN… 0604…	E100032	E100027	E100023	E100007	E100046

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Außendrehhalter für Negative Platten

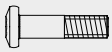




Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Spannpratze	WN… 0804…	rechts	DWLNR 2020 K08	20	20	125	38	25	95
		links	DWLNL 2020 K08	20	20	125	38	25	95
		rechts	DWLNR 2525 M08	25	25	150	38	32	95
		links	DWLNL 2525 M08	25	25	150	38	32	95

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Schraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Zwischenlage	Spannpratze	Schraube/ Spannpratze
						
DWLN…08	WN… 0804…	E100035	E100017	E100049	E100025	E100009

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schlüssel/ Spannpratze	Feder für Spannpratze	Unterlegscheibe/ Spannpratze
DWLN…08	WN… 0804…	E100048	E100038	E100039

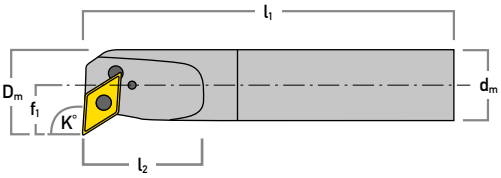
Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	WN… 0804…	rechts	PWLNR 2020 K08		20	20	125	30	25	95
		links	PWLNL 2020 K08		20	20	125	30	25	95
		rechts	PWLNR 2020 K08 IK	•	20	20	125	38	25	95
		links	PWLNL 2020 K08 IK	•	20	20	125	38	25	95
		rechts	PWLNR 2525 M08		25	25	150	38	32	95
		links	PWLNL 2525 M08		25	25	150	38	32	95
		rechts	PWLNR 2525 M08 IK	•	25	25	150	38	32	95
		links	PWLNL 2525 M08 IK	•	25	25	150	38	32	95

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
PWLN…08	WN… 0804…	E100035	E100026	E100020	E100003	E100047

Innendrehhalter für Negative Platten



Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	CN… 0903…	rechts	A20R PCLNR 09	25	20	200	40	13	95
		links	A20R PCLNL 09	25	20	200	40	13	95

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
A20R…09	CN… 0903…	E100024	E100008	E100045

Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	CN… 1204…	rechts	A20R PCLNR 12	25	20	200	40	13	95
		links	A20R PCLNL 12	25	20	200	40	13	95
		rechts	A25S PCLNR 12	32	25	250	51	17	95
		links	A25S PCLNL 12	32	25	250	51	17	95
		rechts	A32T PCLNR 12	40	32	300	51	22	95
		links	A32T PCLNL 12	40	32	300	51	22	95
		rechts	A40T PCLNR 12	50	40	300	55	27	95
		links	A40T PCLNL 12	50	40	300	55	27	95

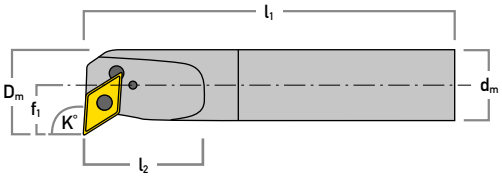
Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
A20R…12	CN… 1204…	–	–	E100021	E100004	E100046
A25S…12	CN… 1204…	–	–			
A32T…12	CN… 1204…	E100030	E100026	E100020	E100003	E100047
A40T…12	CN… 1204…					

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Innendrehhalter für Negative Platten

Negativ



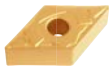
Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	DN... 1104...	rechts	A20R PDUNR 11	25	20	200	40	13	393993
		links	A20R PDUNL 11	25	20	200	40	13	93

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
A20R...11	DN... 1104...	E100023	E100007	E100046

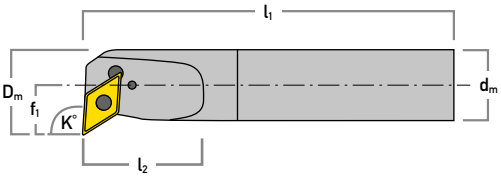
Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	DN... 1506... 	rechts	A25S PDUNR 15	32	25	250	50	17	93
		links	A25S PDUNL 15	32	25	250	50	17	93
		rechts	A32T PDUNR 15	40	32	300	55	22	93
		links	A32T PDUNL 15	40	32	300	55	22	93
		rechts	A40T PDUNR 15	50	40	300	55	27	93
		links	A40T PDUNL 15	50	40	300	55	27	93

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
A25S...15	DN... 1506...	–	–	E100021	E100004	E100046
A32T...15	DN... 1506...	E100031	E100026	E100022	E100005	E100047
A40T...15	DN... 1506...					

Negativ Innendrehhalter für Negative Platten



Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	WN... 0604...	rechts	A16R PWLNR 06	21	16	200	40	11	95
		links	A16R PWLNL 06	21	16	200	40	11	95
		rechts	A20R PWLNR 06	25	20	200	40	13	95
		links	A20R PWLNL 06	25	20	200	40	13	95

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
A16R...06	WN... 0604...	E100024	E100008	E100045

Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Kniehebel	WN... 0804...	rechts	A25S PWLNR 08	32	25	250	50	17	95
		links	A25S PWLNL 08	32	25	250	50	17	95
		rechts	A32T PWLNL 08	40	32	300	60	22	95
		links	A32T PWLNR 08	40	32	300	60	22	95
		rechts	A40T PWLNL 08	50	40	300	60	27	95
		links	A40T PWLNR 08	50	40	300	60	27	95

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Rohrstift	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel
A25S...08	WN... 0804...	–	–	E100021	E100004	E100046
A32T...08	WN... 0804...	E100035	E100026	E100020	E100003	E100047
A40T...08	WN... 0804...					

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Zubehör für Negative Platten

Negativ

Artikelgruppe		835											834
Halter – Zubehör	Wendeplatte	Spann-pratze	Schraube/ Spann-pratze	Schlüssel/ Spann-pratze	Feder/ Spann-pratze	Unterleg-scheibe/ Spann-pratze	Kniehebel	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel/ Kniehebel	Rohrstift	Zwischen-lage	Schraube/ Zwischen-lage	Schlüssel/ Zwischen-lage
CN...09...													
PCLN...09	CN... 0903...	–	–	–	–	–	E100023	E100007	E100046	E100027	E100085	–	–
A20R...09		–	–	–	–	–	E100024	E100008	E100045	–	–	–	–
CN...12...													
DCLN...12	CN... 1204...	E100025	E100009	E100048	E100038	E100039	–	–	–	–	E100030	E100016	E100029
PCLN...12		–	–	–	–	–	E100020	E100003	E100047	E100026	E100030	–	–
A20R...12		–	–	–	–	–	E100021	E100004	E100046	–	–	–	–
A25S...12		–	–	–	–	–	E100021	E100004	E100046	–	–	–	–
A32T...12		–	–	–	–	–	E100020	E100003	E100047	E100026	E100030	–	–
A40T...12		–	–	–	–	–	E100020	E100003	E100047	E100026	E100030	–	–
DN...11...													
PDJN...11	DN... 1104...	–	–	–	–	–	E100023	E100007	E100046	E100027	E100083	–	–
A20R...11		–	–	–	–	–	E100023	E100007	E100046	–	–	–	–
DN...15...													
DDJN...15	DN... 1506...	E100025	E100009	E100048	E100038	E100039	–	–	–	–	E100031	E100016	E100029
PDJN...15		–	–	–	–	–	E100022	E100005	E100047	E100026	E100031	–	–
A25S...15		–	–	–	–	–	E100021	E100004	E100046	–	–	–	–
A32T...15		–	–	–	–	–	E100022	E100005	E100047	E100026	E100031	–	–
A40T...15		–	–	–	–	–	E100022	E100005	E100047	E100026	E100031	–	–
SN...12...													
PSSN...12	SN... 1204...	–	–	–	–	–	E100020	E100003	E100047	E100026	E100084	–	–
VN...16...													
DVJN...16	VN... 1604...	E100043	E100040	E100047	E100044	E100050	–	–	–	–	E100042	E100041	E100029
WN...06...													
PWLN...08	WN... 0604...	–	–	–	–	–	E100023	E100007	E100046	E100027	E100032	–	–
A16R...06		–	–	–	–	–	E100024	E100008	E100045	–	–	–	–
A20R...06		–	–	–	–	–	E100024	E100008	E100045	–	–	–	–
WN...08...													835
DWLN..08	WN... 0804...	E100025	E100009	E100048	E100038	E100039	–	–	–	–	E100035	E100017	E100049
PWLN...08		–	–	–	–	–	E100020	E100003	E100047	E100026	E100035	–	–
A25S...08		–	–	–	–	–	E100021	E100004	E100046	–	–	–	–
A32T...08		–	–	–	–	–	E100020	E100003	E100047	E100026	E100035	–	–
A40T...08		–	–	–	–	–	E100020	E100003	E100047	E100026	E100035	–	–

Positiv

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 710

CCGT 0602...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,20		PM25	CCGT 060202-DM PM25	A08H SCLCR/L06 A10J SCLCR/L06 A12K SCLCR/L06 siehe S. 69	0,20 – **0,40** – 1,50	0,06 – **0,08** – 0,12
0,40			CCGT 060204-DM PM25		0,20 – **0,60** – 1,50	0,10 – **0,12** – 0,17

Artikelgruppe 710

CCGT 09T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,20		PM25	CCGT 09T302-DM PM25	SCLCR/L1616.09 SCLCR/L2020.09 siehe S. 62 A14-16QSCLCR/L09 A16QSCLCR/L09 A20QSCLCR/L09 A25RSCLCR/L09 siehe S. 69	0,20 – **0,60** – 2,40	0,08 – **0,10** – 0,15
		M15	CCGT 09T302-DM M15		0,20 – **0,60** – 2,40	0,08 – **0,12** – 0,15
		M30	CCGT 09T302-DM M30		0,20 – **0,60** – 2,40	0,08 – **0,12** – 0,15
0,40		PM25	CCGT 09T304-DM PM25		0,30 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,12** – 0,17
0,80		PM25	CCGT 09T308-DM PM25		0,50 – **1,20** – 2,40	0,10 – **0,20** – 0,30
		M30	CCGT 09T308-DM M30		0,50 – **1,20** – 2,40	0,10 – **0,20** – 0,30

Artikelgruppe 710

CCGT 1204...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,80		PM25	CCGT 120408-DM PM25	SCLCR/L 2020.12 SCLCR/L 2525.12 siehe S. 62	0,50 – **1,50** – 4,00	0,10 – **0,25** – 0,40

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Positiv

Artikelgruppe 710

CCGX 0602...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20	Alu	N25	CCGX 060202-AL N25	A08H SCLCR/L 06 A10J SCLCR/L 06 A12K SCLCR/L 06 siehe S. 69	0,20 – **1,00** – 3,00	0,05 – **0,10** – 0,15
		N25 PVD	CCGX 060202-AL N25 PVD		0,20 – **1,00** – 3,00	0,05 – **0,10** – 0,15
0,40		N25	CCGX 060204-AL N25		0,30 – **1,00** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	CCGX 060204-AL N25 PVD		0,40 – **1,00** – 3,00	0,10 – **0,12** – 0,15
0,80		N25	CCGX 060208-AL N25		0,40 – **1,20** – 2,80	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	CCGX 060208-AL N25 PVD		0,50 – **1,00** – 3,00	0,12 – **0,18** – 0,25

Artikelgruppe 710

CCGX 09T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20	Alu	N25	CCGX 09T302-AL N25	SCLCR/L1616.09 SCLCR/L2020.09 siehe S. 62 A14-16QSCLCR/L09 A16QSCLCR/L09 A20QSCLCR/L09 A25RSCLCR/L09 siehe S. 69	0,20 – **1,20** – 3,50	0,05 – **0,10** – 0,15
		N25 PVD	CCGX 09T302-AL N25 PVD		0,20 – **1,20** – 3,50	0,05 – **0,10** – 0,15
0,40		N25	CCGX 09T304-AL N25		0,40 – **1,20** – 3,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	CCGX 09T304-AL N25 PVD		0,40 – **1,20** – 3,50	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		N25	CCGX 09T308-AL N25		0,50 – **1,20** – 3,50	0,15 – **0,30** – 0,60
		N25 PVD	CCGX 09T308-AL N25 PVD		0,50 – **1,20** – 3,50	0,15 – **0,30** – 0,60

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Positiv

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 710

CCGX 1204...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20	Alu	N25 PVD	CCGX 120402-AL N25 PVD	SCLCR/L2020.12 SCLCR/L2525.12 siehe S. 62	0,20 – **2,50** – 4,90	0,10 – **0,10** – 0,15
0,40		N25	CCGX 120404-AL N25		0,40 – **2,50** – 4,90	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	CCGX 120404-AL N25 PVD		0,40 – **2,50** – 4,90	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		N25	CCGX 120408-AL N25		0,50 – **2,50** – 4,90	0,15 – **0,30** – 0,60
		N25 PVD	CCGX 120408-AL N25 PVD		0,50 – **2,50** – 4,90	0,15 – **0,30** – 0,60

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Positiv

Artikelgruppe 710

CCMT 0602...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20		P15	CCMT 060202-DL P15	A08HSCLCR/L06 A12KSCLCR/L06 A10JSCLCR/L06 siehe S. 69	0,20 – **0,30** – 1,20	0,05 – **0,08** – 0,10
		P25	CCMT 060202-DL P25		0,20 – **0,30** – 1,20	0,05 – **0,08** – 0,10
		CERP10	CCMT 060202-DL CERP10		0,20 – **0,30** – 1,00	0,05 – **0,08** – 0,10
		PM25	CCMT 060202-DL PM25		0,20 – **0,30** – 1,00	0,05 – **0,08** – 0,12
		M15	CCMT 060202-DL M15		0,20 – **0,30** – 1,00	0,05 – **0,08** – 0,12
		M25	CCMT 060202-DL M25		0,20 – **0,30** – 1,00	0,05 – **0,08** – 0,12
		M30	CCMT 060202-DL M30		0,20 – **0,30** – 1,00	0,05 – **0,08** – 0,12
		P15	CCMT 060202-DM P15		0,20 – **0,40** – 1,50	0,06 – **0,08** – 0,12
		P25	CCMT 060202-DM P25		0,20 – **0,40** – 1,50	0,06 – **0,08** – 0,12
		M25	CCMT 060202-DM M25		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,10** – 0,15
0,40		P05	CCMT 060204-DL P05		0,20 – **0,50** – 1,20	0,08 – **0,10** – 0,15
		P15	CCMT 060204-DL P15		0,20 – **0,50** – 1,20	0,08 – **0,10** – 0,15
		P25	CCMT 060204-DL P25		0,20 – **0,50** – 1,20	0,08 – **0,10** – 0,15
		CERP10	CCMT 060204-DL CERP10		0,20 – **0,50** – 1,20	0,08 – **0,10** – 0,15
		PM25	CCMT 060204-DL PM25		0,20 – **0,40** – 1,20	0,08 – **0,12** – 0,15
		M15	CCMT 060204-DL M15		0,20 – **0,40** – 1,20	0,08 – **0,12** – 0,15
		M25	CCMT 060204-DL M25		0,20 – **0,40** – 1,20	0,08 – **0,12** – 0,15
		P15	CCMT 060204-DM P15		0,20 – **0,60** – 1,50	0,10 – **0,12** – 0,17
		P25	CCMT 060204-DM P25		0,20 – **0,60** – 1,50	0,10 – **0,12** – 0,17
		M25	CCMT 060204-DM M25		0,20 – **0,40** – 1,50	0,10 – **0,12** – 0,17
		M30	CCMT 060204-DM M30		0,20 – **0,40** – 1,50	0,10 – **0,12** – 0,17
0,80		P25	CCMT 060208-DM P25		0,80 – **1,00** – 1,50	0,10 – **0,12** – 0,17
		M25	CCMT 060208-DM M25		0,80 – **1,00** – 1,50	0,10 – **0,12** – 0,17
		M30	CCMT 060208-DM M30		0,50 – **1,00** – 1,50	0,10 – **0,12** – 0,17

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Positiv

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 710

CCMT 09T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20		P15	CCMT 09T302-DL P15	SCLCR/L1616.09 SCLCR/L2020.09 siehe S. 62 A14-16QSCLCR/L09 A16QSCLCR/L09 A20QSCLCR/L09 A25RSCLCR/L09 siehe S. 69	0,20 – **0,30** – 1,20	0,05 – **0,08** – 0,10
		P25	CCMT 09T302-DL P25		0,20 – **0,30** – 1,20	0,05 – **0,08** – 0,10
		CERP10	CCMT 09T302-DL CERP10		0,20 – **0,30** – 1,20	0,05 – **0,08** – 0,10
		M15	CCMT 09T302-DL M15		0,20 – **0,30** – 1,20	0,05 – **0,08** – 0,10
		M25	CCMT 09T302-DL M25		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,12
		M30	CCMT 09T302-DL M30		0,20 – **0,30** – 1,20	0,05 – **0,08** – 0,10
		P15	CCMT 09T302-DM P15		0,20 – **0,60** – 2,40	0,08 – **0,10** – 0,15
		P25	CCMT 09T302-DM P25		0,20 – **0,60** – 2,40	0,08 – **0,10** – 0,15
		CERP10	CCMT 09T302-DM CERP10		0,20 – **0,60** – 2,00	0,08 – **0,10** – 0,15
		M25	CCMT 09T302-DM M25		0,20 – **1,00** – 2,40	0,06 – **0,08** – 0,12
0,40		P05	CCMT 09T304-DL P05		0,30 – **0,50** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		P15	CCMT 09T304-DL P15		0,30 – **0,50** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		P25	CCMT 09T304-DL P25		0,30 – **0,50** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		CERP10	CCMT 09T304-DL CERP10		0,30 – **0,50** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		PM25	CCMT 09T304-DL PM25		0,30 – **0,50** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		M15	CCMT 09T304-DL M15		0,30 – **0,50** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		M25	CCMT 09T304-DL M25		0,30 – **0,50** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		P15	CCMT 09T304-DM P15		0,30 – **1,20** – 3,00	0,08 – **0,15** – 0,23
		P25	CCMT 09T304-DM P25		0,30 – **1,20** – 3,00	0,08 – **0,15** – 0,23
		CERP10	CCMT 09T304-DM CERP10		0,30 – **1,00** – 2,00	0,10 – **0,15** – 0,20
		PM25	CCMT 09T304-DM PM25		0,30 – **1,00** – 2,40	0,10 – **0,15** – 0,20
		M25	CCMT 09T304-DM M25		0,30 – **1,00** – 2,40	0,10 – **0,15** – 0,20
		M30	CCMT 09T304-DM M30		0,30 – **1,00** – 2,40	0,10 – **0,15** – 0,20
		K15	CCMT 09T304-DM K15		0,30 – **1,00** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,25
		P25	CCMT 09T304-DS P25		0,80 – **1,50** – 4,00	0,10 – **0,20** – 0,25
0,80		P25	CCMT 09T308-DL P25		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		CERP10	CCMT 09T308-DL CERP10		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		PM25	CCMT 09T308-DL PM25		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		M15	CCMT 09T308-DL M15		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Positiv

Artikelgruppe 710

CCMT 09T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnittiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,80		P15	CCMT 09T308-DL P15	SCLCR/L1616.09 SCLCR/L2020.09 siehe S. 62 A14-16QSCLCR/L09 A16QSCLCR/L09 A20QSCLCR/L09 A25RSCLCR/L09 siehe S. 69	0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		M25	CCMT 09T308-DL M25		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		M30	CCMT 09T308-DL M30		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		P15	CCMT 09T308-DM P15		0,50 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		P25	CCMT 09T308-DM P25		0,50 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		CERP10	CCMT 09T308-DM CERP10		0,50 – **1,20** – 2,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		PM25	CCMT 09T308-DM PM25		0,50 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		M25	CCMT 09T308-DM M25		0,50 – **1,20** – 2,40	0,10 – **0,20** – 0,30
		K15	CCMT 09T308-DM K15		0,60 – **1,50** – 3,00	0,12 – **0,22** – 0,35
		P25	CCMT 09T308-DS P25		1,00 – **2,00** – 4,00	0,12 – **0,25** – 0,35

Artikelgruppe 710

CCMT 1204...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnittiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P15	CCMT 120404-DM P15	SCLCR/L2020.12 SCLCR/L2525.12 siehe S. 62	0,30 – **1,50** – 3,60	0,09 – **0,18** – 0,27
		P25	CCMT 120404-DM P25		0,30 – **1,50** – 3,60	0,09 – **0,18** – 0,27
		CERP10	CCMT 120404-DM CERP10		0,30 – **1,50** – 3,60	0,09 – **0,18** – 0,27
		M25	CCMT 120404-DM M25		0,30 – **1,50** – 3,60	0,09 – **0,18** – 0,27
0,80		P15	CCMT 120408-DM P15		0,60 – **2,00** – 3,60	0,12 – **0,24** – 0,36
		P25	CCMT 120408-DM P25		0,60 – **2,00** – 3,60	0,12 – **0,24** – 0,36
		M25	CCMT 120408-DM M25		0,60 – **1,50** – 3,00	0,12 – **0,24** – 0,36
		P25	CCMT 120408-DS P25		1,20 – **2,50** – 4,50	0,12 – **0,25** – 0,35
		K15	CCMT 120408-DS K15		0,60 – **1,50** – 4,00	0,12 – **0,22** – 0,35
1,20		P25	CCMT 120412-DS P25		1,50 – **2,50** – 4,50	0,18 – **0,30** – 0,45
		K15	CCMT 120412-DS K15		1,00 – **1,50** – 4,00	0,15 – **0,25** – 0,50

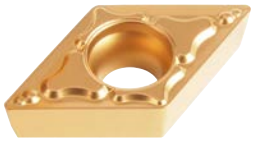
* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Positiv

Wendeschneidplatten – Drehen

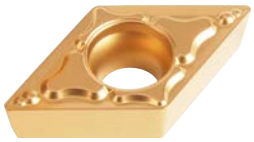
Artikelgruppe 710



DCGT 0702...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,20		PM25	DCGT 070202-DM PM25	SDJCR/L1212.07 SDJCR/L1616.07 SDJCR/L2020.07 siehe S. 63 A10JSDUCR/L07 A12KSDUCR/L07 A14-16QSDUCR/L07 siehe S. 70	0,30 – **0,60** – 1,50	0,05 – **0,10** – 0,15
0,40		PM25	DCGT 070204-DM PM25		0,30 – **1,00** – 2,30	0,06 – **0,11** – 0,17
		M30	DCGT 070204-DM M30		0,30 – **1,00** – 2,30	0,06 – **0,11** – 0,17
0,80		PM25	DCGT 070208-DM PM25		0,50 – **1,20** – 2,30	0,10 – **0,20** – 0,30

Artikelgruppe 710



DCGT 11T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,20		PM25	DCGT 11T302-DM PM25	SDJCR/L1212.11 SDJCR/L1616.11 SDJCR/L2020.11 SDJCR/L2525.11 siehe S. 64 A16QSDUCR/L11 A16QSDQCR/L11 A20QSDUCR/L11 A20QSDQCR/L11 A25RSDUCR/L11 A32TSDUCR/L11 siehe S. 70	0,30 – **0,60** – 1,50	0,08 – **0,10** – 0,15
0,40		PM25	DCGT 11T304-DM PM25		0,30 – **1,20** – 3,00	0,08 – **0,15** – 0,23
0,80		PM25	DCGT 11T308-DM PM25		0,50 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

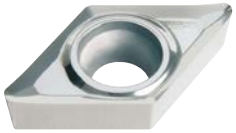
* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Positiv

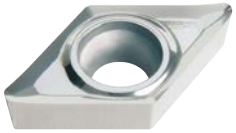
Artikelgruppe 710



DCGX 0702...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20	Alu	N25	DCGX 070202-AL N25	SDJCR/L1212.07 SDJCR/L1616.07 SDJCR/L2020.07 siehe S. 63 A10JSDUCR/L07 A12KSDUCR/L07 A14-16QSDUCR/L07 siehe S. 70	0,20 – **1,00** – 2,80	0,05 – **0,10** – 0,15
		N25 PVD	DCGX 070202-AL N25 PVD		0,20 – **1,00** – 2,80	0,05 – **0,10** – 0,15
0,40		N25	DCGX 070204-AL N25		0,40 – **1,20** – 2,80	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	DCGX 070204-AL N25 PVD		0,40 – **1,20** – 2,80	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		N25	DCGX 070208-AL N25		0,40 – **1,20** – 2,80	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	DCGX 070208-AL N25 PVD		0,50 – **2,00** – 2,80	0,15 – **0,30** – 0,60

Artikelgruppe 710



DCGX 11T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20	Alu	N25	DCGX 11T302-AL N25	SDJCR/L1212-11 SDJCR/L1616.11 SDJCR/L2020.11 SDJCR/L2525.11 siehe S. 64 A16QSDUCR/L11 A16QSDQCR/L11 A20QSDUCR/L11 A20QSDQCR/L11 A25RSDUCR/L11 A32TSDUCR/L11 siehe S. 70	0,20 – **1,00** – 3,90	0,05 – **0,10** – 0,15
		N25 PVD	DCGX 11T302-AL N25 PVD		0,20 – **1,00** – 3,90	0,05 – **0,10** – 0,15
0,40		N25	DCGX 11T304-AL N25		0,40 – **1,20** – 3,90	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	DCGX 11T304-AL N25 PVD		0,40 – **1,20** – 3,90	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		N25	DCGX 11T308-AL N25		0,50 – **2,50** – 3,90	0,15 – **0,30** – 0,60
		N25 PVD	DCGX 11T308-AL N25 PVD		0,50 – **2,50** – 3,90	0,15 – **0,30** – 0,60

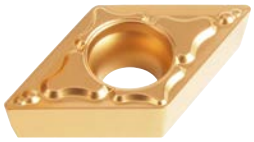
* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Positiv

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 710



DCMT 0702...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,20		P15	DCMT 070202-DL P15	SDJCR/L1212.07 SDJCR/L1616.07 SDJCR/L2020.07 siehe S. 63 A10JSDUCR/L07 A12KSDUCR/L07 A14-16QSDUCR/L07 siehe S. 70	0,20 – **0,30** – 1,00	0,05 – **0,08** – 0,12
		P25	DCMT 070202-DL P25		0,20 – **0,30** – 1,20	0,05 – **0,08** – 0,10
		CERP10	DCMT 070202-DL CERP10		0,20 – **0,30** – 1,00	0,05 – **0,08** – 0,12
		PM25	DCMT 070202-DL PM25		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,12
		M15	DCMT 070202-DL M15		0,20 – **0,30** – 1,00	0,05 – **0,08** – 0,12
		M25	DCMT 070202-DL M25		0,20 – **0,30** – 1,00	0,05 – **0,08** – 0,12
		M30	DCMT 070202-DL M30		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,12
		P15	DCMT 070202-DM P15		0,30 – **0,60** – 1,50	0,05 – **0,10** – 0,15
		P25	DCMT 070202-DM P25		0,30 – **0,60** – 1,50	0,05 – **0,10** – 0,15
		M25	DCMT 070202-DM M25		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,10** – 0,15
0,40		P15	DCMT 070204-DL P15		0,20 – **0,30** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		P25	DCMT 070204-DL P25		0,20 – **0,30** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		CERP10	DCMT 070204-DL CERP10		0,20 – **0,50** – 1,50	0,05 – **0,10** – 0,15
		PM25	DCMT 070204-DL PM25		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		M15	DCMT 070204-DL M15		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		M25	DCMT 070204-DL M25		0,30 – **0,50** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,15
		M30	DCMT 070204-DL M30		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		P15	DCMT 070204-DM P15		0,30 – **1,00** – 2,30	0,06 – **0,11** – 0,17
		P25	DCMT 070204-DM P25		0,30 – **1,00** – 2,30	0,06 – **0,11** – 0,17
		CERP10	DCMT 070204-DM CERP10		0,30 – **1,00** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,17
		PM25	DCMT 070204-DM PM25		0,30 – **1,00** – 2,30	0,06 – **0,11** – 0,17
		M25	DCMT 070204-DM M25		0,30 – **0,80** – 2,00	0,10 – **0,12** – 0,17
0,80		M25	DCMT 070208-DM M25		0,50 – **1,20** – 2,30	0,10 – **0,20** – 0,30

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

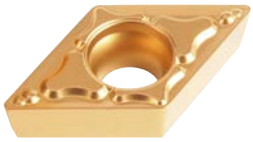
* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Positiv

Artikelgruppe 710



DCMT 11T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,20		P15	DCMT 11T302-DL P15	SDJCR/L1212.11 SDJCR/L1616.11 SDJCR/L2020.11 SDJCR/L2525.11 siehe S. 64 A16QSDUCR/L11 A20QSDUCR/L11 A25RSDUCR/L11 A32TSDUCR/L11 siehe S. 70 A16QSDQCR/L11 A20QSDQCR/L11 siehe S. 70	0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,10
		P25	DCMT 11T302-DL P25		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,10
		CERP10	DCMT 11T302-DL CERP10		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,10
		PM25	DCMT 11T302-DL PM25		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,10
		M15	DCMT 11T302-DL M15		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,12
		M25	DCMT 11T302-DL M25		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,12
		M30	DCMT 11T302-DL M30		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,10
		P15	DCMT 11T302-DM P15		0,30 – **0,60** – 1,50	0,08 – **0,10** – 0,15
		P25	DCMT 11T302-DM P25		0,30 – **0,60** – 1,50	0,08 – **0,10** – 0,15
		CERP10	DCMT 11T302-DM CERP10		0,30 – **0,60** – 1,50	0,08 – **0,10** – 0,15
0,40		P05	DCMT 11T304-DL P05		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		P15	DCMT 11T304-DL P15		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,23
		P25	DCMT 11T304-DL P25		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,23
		CERP10	DCMT 11T304-DL CERP10		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,23
		PM25	DCMT 11T304-DL PM25		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		M15	DCMT 11T304-DL M15		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		M25	DCMT 11T304-DL M25		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		M30	DCMT 11T304-DL M30		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		P15	DCMT 11T304-DM P15		0,30 – **1,20** – 3,00	0,08 – **0,15** – 0,23
		P25	DCMT 11T304-DM P25		0,30 – **1,20** – 3,00	0,08 – **0,15** – 0,23
		CERP10	DCMT 11T304-DM CERP10		0,30 – **1,00** – 2,00	0,10 – **0,15** – 0,23
		PM25	DCMT 11T304-DM PM25		0,30 – **1,00** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,23
		M25	DCMT 11T304-DM M25		0,30 – **1,00** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,23
		M30	DCMT 11T304-DM M30		0,30 – **1,00** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,23
		K15	DCMT 11T304-DS K15		0,30 – **1,00** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,25

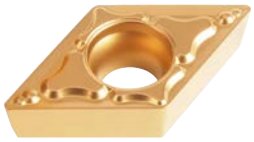
* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Positiv

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 710



DCMT 11T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,80		P05	DCMT 11T308-DL P05	SDJCR/L1212.11 SDJCR/L1616.11 SDJCR/L2020.11 SDJCR/L2525.11 siehe S. 64 A16QSDUCR/L11 A20QSDUCR/L11 A25RSDUCR/L11 A32TSDUCR/L11 siehe S. 70 A16QSDQCR/L11 A20QSDQCR/L11 siehe S. 70	0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		P15	DCMT 11T308-DL P15		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		P25	DCMT 11T308-DL P25		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		CERP10	DCMT 11T308-DL CERP10		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		M15	DCMT 11T308-DL M15		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		M25	DCMT 11T308-DL M25		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		M30	DCMT 11T308-DL M30		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		P15	DCMT 11T308-DM P15		0,30 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		P25	DCMT 11T308-DM P25		0,30 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		PM25	DCMT 11T308-DM PM25		0,50 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		M25	DCMT 11T308-DM M25		0,50 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		P25	DCMT 11T308-DS P25		1,00 – **2,00** – 3,50	0,12 – **0,25** – 0,35
		K15	DCMT 11T308-DS K15		0,60 – **1,50** – 3,00	0,12 – **0,22** – 0,35

Artikelgruppe 710

SCMT 09T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,80		K15	SCMT 09T308-DS K15	–	0,60 – **1,50** – 3,00	0,12 – **0,22** – 0,35

Artikelgruppe 710

SCMT 1204...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,80		K15	SCMT 120408-DS K15	–	0,60 – **1,50** – 4,00	0,12 – **0,22** – 0,35

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

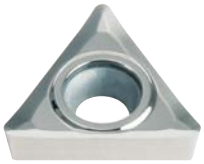
* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Positiv

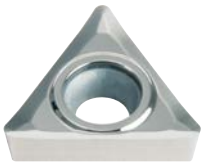
Artikelgruppe 710



TCGX 0902... PVD

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40	Alu	N25 PVD	TCGX 090204-AL N25 PVD	A10K STFCR/L 09 A12K STFCR/L 09 A16Q STFCR/L 09 siehe S. 71	0,60 – **1,50** – 4,00	0,12 – **0,22** – 0,35

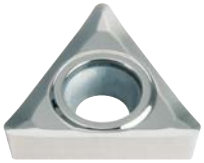
Artikelgruppe 710



TCGX 1102...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20	Alu	N25	TCGX 110202-AL N25	A10K STFCR/L 11 A12K STFCR/L 11 A16Q STFCR/L 11 siehe S. 72	0,20 – **1,00** – 3,90	0,05 – **0,10** – 0,15
		N25 PVD	TCGX 110202-AL N25 PVD		0,20 – **1,00** – 3,90	0,05 – **0,10** – 0,15
0,40		N25	TCGX 110204-AL N25		0,40 – **1,20** – 3,90	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	TCGX 110204-AL N25 PVD		0,40 – **1,20** – 3,90	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		N25	TCGX 110208-AL N25		0,50 – **2,50** – 3,90	0,15 – **0,30** – 0,60
		N25 PVD	TCGX 110208-AL N25 PVD		0,50 – **2,50** – 3,90	0,15 – **0,30** – 0,60

Artikelgruppe 710



TCGX 16T3... PVD

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,20	Alu	N25 PVD	TCGX 16T302-AL N25 PVD	A20QSTFCR/L16 A25RSTFCR/L16 siehe S. 72	0,20 – **1,00** – 4,90	0,05 – **0,10** – 0,15
0,40		N25 PVD	TCGX 16T304-AL N25 PVD		0,40 – **2,50** – 4,90	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		N25 PVD	TCGX 16T308-AL N25 PVD		0,50 – **2,50** – 4,90	0,15 – **0,30** – 0,60

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Positiv Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 710

TCMT 0902...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,40		P15	TCMT 090204-DM P15	A10K STFCR/L 09 A12K STFCR/L 09 A16Q STFCR/L 09 siehe S. 71	0,30 – **1,20** – 2,30	0,06 – **0,11** – 0,17
		P25	TCMT 090204-DM P25		0,30 – **1,20** – 2,30	0,06 – **0,11** – 0,17
		M25	TCMT 090204-DM M25		0,20 – **1,00** – 2,30	0,10 – **0,12** – 0,17

Artikelgruppe 710

TCMT 1102...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,20		CERP10	TCMT 110202-DL CERP10	A10K STFCR/L11 A12KSTFCR/L11 A16QSTFCR/L11 siehe S. 72	0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,12
		M15	TCMT 110202-DL M15		0,20 – **0,30** – 1,50	0,05 – **0,08** – 0,12
		P25	TCMT 110202-DM P25		0,30 – **1,20** – 2,50	0,06 – **0,10** – 0,15
0,40		CERP10	TCMT 110204-DL CERP10		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		M15	TCMT 110204-DL M15		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		P15	TCMT 110204-DM P15		0,30 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,22
		P25	TCMT 110204-DM P25		0,50 – **1,50** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,22
		PM25	TCMT 110204-DM PM25		0,30 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,22
		M25	TCMT 110204-DM M25		0,30 – **1,20** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,22
		P25	TCMT 110204-DS P25		0,60 – **1,50** – 3,00	0,12 – **0,22** – 0,30
		K15	TCMT 110204-DS K15		0,30 – **1,00** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,22
0,80		P25	TCMT 110208-DM P25		0,80 – **1,50** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,25
		M25	TCMT 110208-DM M25		0,50 – **1,50** – 3,00	0,12 – **0,18** – 0,25

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Positiv

Artikelgruppe 710

TCMT 16T3...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P15	TCMT 16T304-DM P15	A20QSTFCR/L16 A25RSTFCR/L16 siehe S. 72	0,50 – **1,50** – 3,00	0,08 – **0,15** – 0,23
		P25	TCMT 16T304-DM P25		0,50 – **1,50** – 3,00	0,08 – **0,15** – 0,23
		CERP10	TCMT 16T304-DM CERP10		0,50 – **1,50** – 2,00	0,08 – **0,15** – 0,23
		PM25	TCMT 16T304-DM PM25		0,50 – **1,50** – 3,00	0,08 – **0,15** – 0,23
		M25	TCMT 16T304-DM M25		0,30 – **1,50** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,23
		M30	TCMT 16T304-DM M30		0,50 – **1,50** – 3,00	0,08 – **0,15** – 0,23
		K15	TCMT 16T304-DS K15		0,30 – **1,00** – 3,00	0,10 – **0,15** – 0,25
0,80		P15	TCMT 16T308-DM P15		0,80 – **1,50** – 3,00	0,12 – **0,18** – 0,25
		P25	TCMT 16T308-DM P25		0,50 – **1,50** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		PM25	TCMT 16T308-DM PM25		0,50 – **1,50** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		M25	TCMT 16T308-DM M25		0,50 – **1,50** – 3,00	0,10 – **0,20** – 0,30
		P25	TCMT 16T308-DS P25		1,00 – **2,00** – 4,00	0,12 – **0,25** – 0,35
		K15	TCMT 16T308-DS K15		0,60 – **1,50** – 4,00	0,12 – **0,22** – 0,35

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Positiv

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 710

VBMT 1103...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P15	VBMT 110304-DL P15	SVJBR/L 1010.11 SVJBR/L 1212.11 SVJBR/L 1616.11 siehe S. 65 SVVBN 1212 J11 siehe S. 66 A16Q SVQBR/L 11 A16Q SVUBR/L 11 A20Q SVQBR/L 11 A20Q SVUBR/L 11 siehe S. 73	0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		P25	VBMT 110304-DL P25		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		CERP10	VBMT 110304-DL CERP10		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		PM25	VBMT 110304-DL PM25		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		M15	VBMT 110304-DL M15		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		M25	VBMT 110304-DL M25		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		M30	VBMT 110304-DL M30		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Positiv

Artikelgruppe 710

VBMT 1604...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P05	VBMT 160404-DL P05	SVJBR/L2020.16 SVJBR/L2525.16 siehe S. 66 A25RSVUBR/L16 A32TSVUBR/L16 siehe S. 73	0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		P15	VBMT 160404-DL P15		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		P25	VBMT 160404-DL P25		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		CERP10	VBMT 160404-DL CERP10		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		PM25	VBMT 160404-DL PM25		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		M15	VBMT 160404-DL M15		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		M25	VBMT 160404-DL M25		0,20 – **0,40** – 1,50	0,08 – **0,12** – 0,20
		M30	VBMT 160404-DL M30		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		P15	VBMT 160404-DM P15		0,20 – **0,70** – 2,70	0,07 – **0,14** – 0,20
		P25	VBMT 160404-DM P25		0,20 – **0,70** – 2,70	0,07 – **0,14** – 0,20
		CERP10	VBMT 160404-DM CERP10		0,50 – **1,00** – 2,00	0,10 – **0,15** – 0,22
		PM25	VBMT 160404-DM PM25		0,50 – **1,00** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,22
		M25	VBMT 160404-DM M25		0,20 – **1,50** – 2,70	0,07 – **0,14** – 0,20
0,80		P05	VBMT 160408-DL P05		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		P15	VBMT 160408-DL P15		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		P25	VBMT 160408-DL P25		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		CERP10	VBMT 160408-DL CERP10		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		PM25	VBMT 160408-DL PM25		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		M15	VBMT 160408-DL M15		0,50 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,30
		M25	VBMT 160408-DL M25		0,50 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,30
		M30	VBMT 160408-DL M30		0,40 – **0,80** – 1,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		P15	VBMT 160408-DM P15		0,50 – **1,20** – 2,70	0,09 – **0,18** – 0,27
		P25	VBMT 160408-DM P25		0,50 – **1,20** – 2,70	0,09 – **0,18** – 0,27
		PM25	VBMT 160408-DM PM25		0,80 – **1,50** – 3,00	0,12 – **0,18** – 0,25
		M25	VBMT 160408-DM M25		0,50 – **1,50** – 2,50	0,09 – **0,18** – 0,27
		P25	VBMT 160408-DS P25		1,00 – **1,80** – 3,50	0,12 – **0,25** – 0,30

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Positiv

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 710

VCGT 1103...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		PM25	VCGT 110304-DM PM25	SVJCR/L1212.11 SVJCR/L1616.11 SVJCR/L2020.11 SVJCR/L2525.11 siehe S. 67 A16QSVUCR/L11 A20QSVUCR/L11 A16QSVQCR/L11 A20QSVQCR/L11 siehe S. 74	0,30 – **0,80** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,25

Artikelgruppe 710

VCGT 1604...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		PM25	VCGT 160404-DM PM25	SVJCR/L2020.16 SVJCR/L2525.16 siehe S. 68 A25RSVUCR/L16 A32TSVUCR/L16 siehe S. 74	0,50 – **1,00** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,22
		M30	VCGT 160404-DM M30		0,50 – **1,00** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,22

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Drehen

Positiv

Artikelgruppe 710

VCGX 1103...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnittiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,20	Alu	N25	VCGX 110302-AL N25	SVJCR/L1212.11 SVJCR/L1616.11 SVJCR/L2020.11 SVJCR/L2525.11 siehe S. 67 A16QSVUCR/L11 A20QSVUCR/L11 A16QSVQCR/L11 A20QSVQCR/L11 siehe S. 74	0,20 – **1,00** – 2,10	0,05 – **0,10** – 0,15
		N25 PVD	VCGX 110302-AL N25 PVD		0,20 – **1,00** – 2,10	0,05 – **0,10** – 0,15
0,40		N25	VCGX 110304-AL N25		0,40 – **1,20** – 2,10	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	VCGX 110304-AL N25 PVD		0,40 – **1,20** – 2,10	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		N25 PVD	VCGX 110308-AL N25 PVD		0,40 – **1,20** – 2,10	0,15 – **0,30** – 0,60

Artikelgruppe 710

VCGX 1604...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnittiefe* mm min – **Start** – max	f_n Vorschub* mm/U min – **Start** – max
0,20	Alu	N25 PVD	VCGX 160402-AL N25 PVD	SVJCR/L2020.16 SVJCR/L2525.16 siehe S. 68 A25RSVUCR/L16 A32TSVUCR/L16 siehe S. 74	0,50 – **2,50** – 3,50	0,05 – **0,10** – 0,15
0,40		N25	VCGX 160404-AL N25		0,40 – **2,50** – 3,50	0,10 – **0,20** – 0,30
		N25 PVD	VCGX 160404-AL N25 PVD		0,20 – **2,50** – 3,50	0,10 – **0,20** – 0,30
0,80		N25	VCGX 160408-AL N25		0,50 – **2,50** – 3,50	0,15 – **0,30** – 0,60
		N25 PVD	VCGX 160408-AL N25 PVD		0,50 – **2,50** – 3,50	0,15 – **0,30** – 0,60
1,20		N25	VCGX 160412-AL N25		0,50 – **1,50** – 5,00	0,15 – **0,40** – 0,80
		N25 PVD	VCGX 160412-AL N25 PVD		0,50 – **2,50** – 3,50	0,15 – **0,40** – 0,60

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

Positiv

Wendeschneidplatten – Drehen

Artikelgruppe 710

VCMT 1103...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P15	VCMT 110304-DM P15	SVJCR/L1212.11 SVJCR/L1616.11 SVJCR/L2020.11 SVJCR/L2525.11 siehe S. 67 A16QSVUCR/L11 A20QSVUCR/L11 A16QSVQCR/L11 A20QSVQCR/L11 siehe S. 74	0,30 – **0,80** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		P25	VCMT 110304-DM P25		0,30 – **0,80** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,25
		CERP10	VCMT 110304-DM CERP10		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
		M25	VCMT 110304-DM M25		0,30 – **1,00** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,25

Artikelgruppe 710

VCMT 1604...

Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe* mm	f_n Vorschub* mm/U
					min – **Start** – max	min – **Start** – max
0,40		P15	VCMT 160404-DM P15	SVJCR/L2020.16 SVJCR/L2525.16 siehe S. 68 A25RSVUCR/L16 A32TSVUCR/L16 siehe S. 74	0,50 – **1,00** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,22
		P25	VCMT 160404-DM P25		0,50 – **1,00** – 2,50	0,10 – **0,15** – 0,22
		CERP10	VCMT 160404-DM CERP10		0,20 – **0,50** – 1,50	0,06 – **0,11** – 0,20
0,80		P15	VCMT 160408-DM P15		0,80 – **1,50** – 2,50	0,12 – **0,18** – 0,25
		P25	VCMT 160408-DM P25		0,80 – **1,50** – 2,50	0,12 – **0,18** – 0,25
		P25	VCMT 160408-DS P25		1,00 – **1,80** – 3,50	0,12 – **0,25** – 0,30

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 61

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

VC für Positive Wendeschneidplatten

Positiv

Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm²	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)			
			P05	P15	P25	PM25
P	St52, C45, 16MnCr5	≤ 750	240 – **300** – 380	220 – **280** – 260	180 – **250** – 320	100 – **220** – 300
	42CrMo4, 1.2080, 1.2312, 1.2343, 1.2379	≤ 1200	160 – **220** – 300	140 – **180** – 180	120 **160** 220	90 **140** 180
	Werkzeugstähle vergütet	≤ 1700 50 HRC	70 – **100** – 160	70 – **90** – 260	60 – **80** – 140	50 – **75** – 100
M	1.4000, 1.4021, 1.4034, 1.4510, 1.4301, 1.4305, 1.4310, 1.4541	≤ 750	–	–	–	70 – **140** – 200
	1.4401, 1.4435, 1.4571, 1.4583	≤ 850	–	–	–	80 **120** 180
	1.4362, 1.4460, 1.4462	≤ 850	–	–	–	60 – **95** – 130

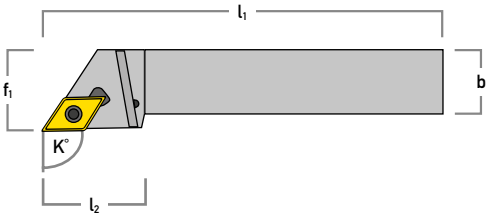
Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm²	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)		
			M15	M25	M30
M	1.4000, 1.4021, 1.4034, 1.4510, 1.4301, 1.4305, 1.4310, 1.4541	≤ 750	100 – **160** – 240	80 – **140** – 200	70 – **120** – 180
	1.4401, 1.4435, 1.4571, 1.4583	≤ 850	100 – **150** – 200	70 – **120** – 160	60 – **100** – 140
	1.4362, 1.4460, 1.4462	≤ 850	80 – **120** – 160	50 – **100** – 150	50 – **80** – 130

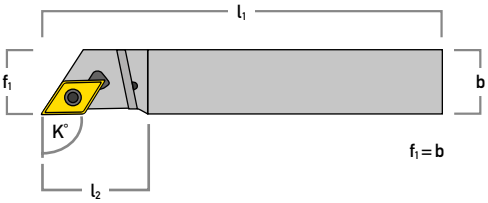
Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm²	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)
			N25
N	Alu-Legierungen gewalzt Alu-Legierungen gegossen	≤ 500	240 – **800** – 1500
	Automatenlegierungen >=1 %Pb Messing, bleilegiertes Alu <=1 %Pb	≤ 700	55 – **550** – 560

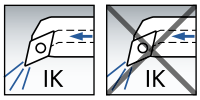
Feinschlichten Schlichten mittlere Bearbeitung Schruppen starkes Schruppen

Positiv

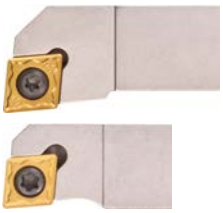
Außendrehhalter für Positive Platten







Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem 	CC… 09T3…	rechts	SCLCR 1616 H09		16	16	100	20	20	95
		links	SCLCL 1616 H09		16	16	100	20	20	95
		rechts	SCLCR 1616 H09 IK	•	16	16	100	25	20	95
		links	SCLCL 1616 H09 IK	•	16	16	100	25	20	95
		rechts mit $f_1 = b$	SCLCR 1616 H09-F		16	16	100	16,8	16	95
		links mit $f_1 = b$	SCLCL 1616 H09-F		16	16	100	16,8	16	95
		rechts mit $f_1 = b$	SCLCR 1616 H09-F IK	•	16	16	100	25	16	95
		links mit $f_1 = b$	SCLCL 1616 H09-F IK	•	16	16	100	25	16	95
		rechts	SCLCR 2020 K09		20	20	125	25	25	95
		links	SCLCL 2020 K09		20	20	125	25	25	95
		rechts	SCLCR 2020 K09 IK	•	20	20	125	25	25	95
		links	SCLCL 2020 K09 IK	•	20	20	125	25	25	95

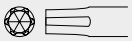
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Hohlschraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Hohlschraube	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
SCLC…09…	CC… 09T3…	E100051 835	E100019 835	E100000 835	E100012 835	E100029 834

Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	CC… 1204…	rechts	SCLCR 2020 K12		20	20	125	25	25	95
		links	SCLCL 2020 K12		20	20	125	25	25	95
		rechts	SCLCR 2020 K12 IK	•	20	20	125	30	25	95
		links	SCLCL 2020 K12 IK	•	20	20	125	30	25	95
		rechts	SCLCR 2525 M12		25	25	150	25	32	95
		links	SCLCL 2525 M12		25	25	150	25	32	95
		rechts	SCLCR 2525 M12 IK	•	25	25	150	30	32	95
		links	SCLCL 2525 M12 IK	•	25	25	150	30	32	95

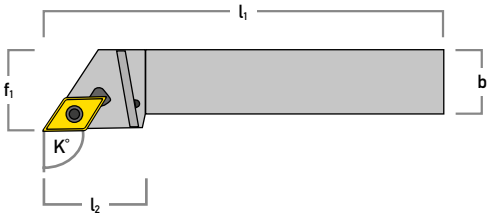
Artikelgruppe 8..

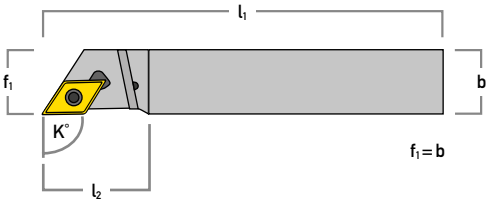
Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Hohlschraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Hohlschraube	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
						
SCLC…12…	CC… 1204…	E100033 835	E100018 835	E100048 835	E100010 835	E100029 834

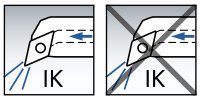
Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Außendrehhalter für Positive Platten

Positiv



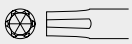




Artikelgruppe 810

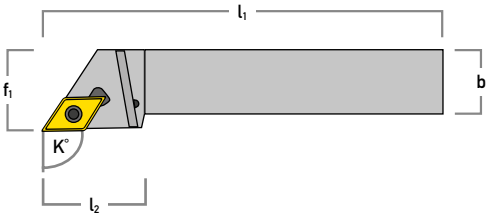
Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	DC… 0702…	rechts	SDJCR 1212 K07		12	12	125	15	16	93
		links	SDJCL 1212 K07		12	12	125	15	16	93
		rechts	SDJCR 1212 K07 IK	•	12	12	125	15	16	93
		links	SDJCL 1212 K07 IK	•	12	12	125	15	16	93
		rechts mit f_1 = b	SDJCR 1212 K07-F		12	12	125	15	12	93
		links mit f_1 = b	SDJCL 1212 K07-F		12	12	125	15	12	93
		rechts mit f_1 = b	SDJCR 1212 K07-F IK	•	12	12	125	15	12	93
		links mit f_1 = b	SDJCL 1212 K07-F IK	•	12	12	125	15	12	93
		rechts	SDJCR 1616 H07		16	16	100	18	20	93
		links	SDJCL 1616 H07		16	16	100	18	20	93
		rechts	SDJCR 1616 H07 IK	•	16	16	100	27,5	20	93
		links	SDJCL 1616 H07 IK	•	16	16	100	27,5	20	93
		rechts mit f_1 = b	SDJCR 1616 H07-F		16	16	100	16	16	93
		links mit f_1 = b	SDJCL 1616 H07-F		16	16	100	16	16	93
		rechts mit f_1 = b	SDJCR 1616 H07-F IK	•	16	16	100	27,5	16	93
		links mit f_1 = b	SDJCL 1616 H07-F IK	•	16	16	100	27,5	16	93
		rechts	SDJCR 2020 K07		20	20	125	20	25	93
		links	SDJCL 2020 K07		20	20	125	20	25	93
		rechts	SDJCR 2020 K07 IK	•	20	20	125	27,5	25	93
		links	SDJCL 2020 K07 IK	•	20	20	125	27,5	25	93

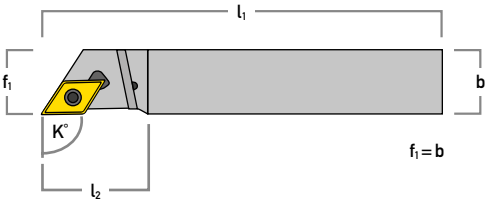
Artikelgruppe 8..

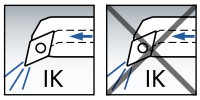
Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte 
SDJC…07…	DC… 0702…	E100015 835	E100028 834

Positiv

Außendrehhalter für Positive Platten







Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	DC… 11T3…	rechts	SDJCR 1212 J11		12	12	110	20	16	93
		links	SDJCL 1212 J11		12	12	110	20	16	93
		rechts	SDJCR 1212 J11 IK	•	12	12	110	20	16	93
		links	SDJCL 1212 J11 IK	•	12	12	110	20	16	93
		rechts mit f_1=b	SDJCR 1212 J11-F		12	12	110	15	12	93
		links mit f_1=b	SDJCL 1212 J11-F		12	12	110	15	12	93
		rechts mit f_1=b	SDJCR 1212 J11-F IK	•	12	12	110	20	12	93
		links mit f_1=b	SDJCL 1212 J11-F IK	•	12	12	110	20	12	93
		rechts	SDJCR 1616 H11		16	16	100	25	20	93
		links	SDJCL 1616 H11		16	16	100	25	20	93
		rechts	SDJCR 1616 H11 IK	•	16	16	100	32	20	93
		links	SDJCL 1616 H11 IK	•	16	16	100	32	20	93
		rechts mit f_1=b	SDJCR 1616 H11-F		16	16	100	16	16	93
		links mit f_1=b	SDJCL 1616 H11-F		16	16	100	16	16	93
		rechts mit f_1=b	SDJCR 1616 H11-F IK	•	16	16	100	32	16	93
		links mit f_1=b	SDJCL 1616 H11-F IK	•	16	16	100	32	16	93
		rechts	SDJCR 2020 K11		20	20	125	26	25	93
		links	SDJCL 2020 K11		20	20	125	26	25	93
		rechts	SDJCR 2020 K11 IK	•	20	20	125	32	25	93
		links	SDJCL 2020 K11 IK	•	20	20	125	32	25	93
		rechts	SDJCR 2525 M11		25	25	150	30	32	93
		links	SDJCL 2525 M11		25	25	150	30	32	93
		rechts	SDJCR 2525 M11 IK	•	20	20	150	35	32	93
		links	SDJCL 2525 M11 IK	•	20	20	150	35	32	93

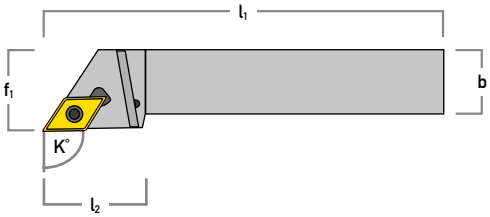
Artikelgruppe 8..

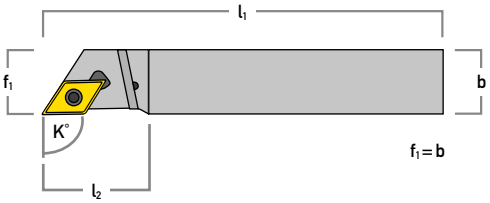
Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Hohlschraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Hohlschraube	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
SDJC…1212 J11…	DC… 11T3…	–	–	–	E100012 835	E100029 834
SDJC…1616 H11…		E100037 835	E100019 835	E100000 835		
SDJC…2020 K11…						
SDJC…2525 M11…						

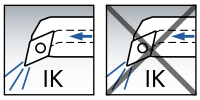
Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Außendrehhalter für Positive Platten

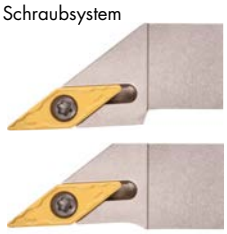
Positiv







Artikelgruppe 810

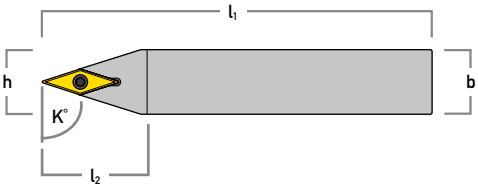
Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem 	VB… 1103…	rechts	SVJBR 1010 J11		10	10	110	20	12	93
		links	SVJBL 1010 J11		10	10	110	20	12	93
		rechts	SVJBR 1010 J11 IK	•	10	10	110	20	12	93
		links	SVJBL 1010 J11 IK	•	10	10	110	20	12	93
		rechts mit f_1 = b	SVJBR 1010 J11-F		10	10	110	20	10	93
		links mit f_1 = b	SVJBL 1010 J11-F		10	10	110	20	10	93
		rechts mit f_1 = b	SVJBR 1010 J11-F IK	•	10	10	110	20	10	93
		links mit f_1 = b	SVJBL 1010 J11-F IK	•	10	10	110	20	10	93
		rechts	SVJBR 1212 J11		12	12	110	20	16	93
		links	SVJBL 1212 J11		12	12	110	20	16	93
		rechts	SVJBR 1212 J11 IK	•	12	12	110	20	16	93
		links	SVJBL 1212 J11 IK	•	12	12	110	20	16	93
		rechts mit f_1 = b	SVJBR 1212 J11-F		12	12	110	20	12	93
		links mit f_1 = b	SVJBL 1212 J11-F		12	12	110	20	12	93
		rechts mit f_1 = b	SVJBR 1212 J11-F IK	•	12	12	110	20	12	93
		links mit f_1 = b	SVJBL 1212 J11-F IK	•	12	12	110	20	12	93
		rechts	SVJBR 1616 H11		16	16	100	25	20	93
		links	SVJBL 1616 H11		16	16	100	25	20	93
		rechts	SVJBR 1616 H11 IK	•	16	16	100	35	20	93
		links	SVJBL 1616 H11 IK	•	16	16	100	35	20	93
		rechts mit f_1 = b	SVJBR 1616 H11-F		16	16	100	25	16	93
		links mit f_1 = b	SVJBL 1616 H11-F		16	16	100	25	16	93
		rechts mit f_1 = b	SVJBR 1616 H11-F IK	•	16	16	100	35	16	93
		links mit f_1 = b	SVJBL 1616 H11-F IK	•	16	16	100	35	16	93

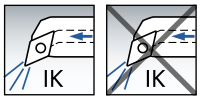
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
SVJB…11…	VB… 1103…	E100015 835	E100028 834

Positiv

Außendrehhalter für Positive Platten



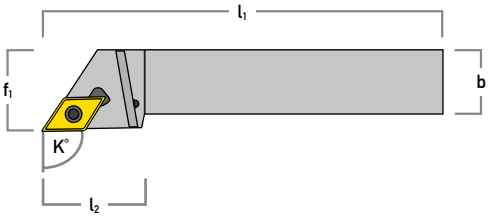


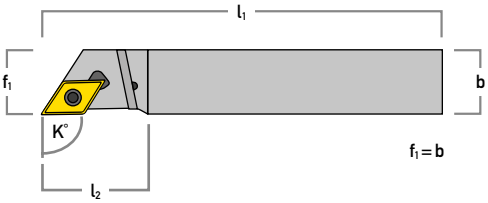
Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	VB… 1103…	neutral	SVVBN 1212 J11		12	12	110	22	–	72,5
		neutral	SVVBN 1212 J11 IK	•	12	12	110	22	–	72,5

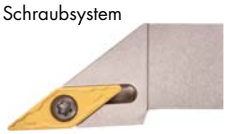
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
SVVBN 1212 J11…	VB… 1103…	E100015 835	E100028 834





Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem 	VB… 1604…	rechts	SVJBR 2020 K16		20	20	125	33	25	93
		links	SVJBL 2020 K16		20	20	125	33	25	93
		rechts	SVJBR 2020 K16 IK	•	20	20	125	40	25	93
		links	SVJBL 2020 K16 IK	•	20	20	125	40	25	93
		rechts	SVJBR 2525 M16		25	25	150	39	32	93
		links	SVJBL 2525 M16		25	25	150	39	32	93
		rechts	SVJBR 2525 M16 IK	•	25	25	150	40	32	93
		links	SVJBL 2525 M16 IK	•	25	25	150	40	32	93

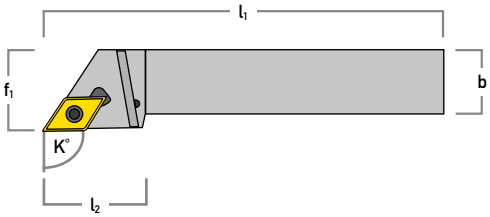
Artikelgruppe 8..

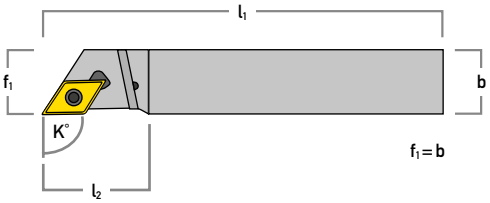
Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Hohlschraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Hohlschraube	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
SVJB…16…	VB… 1604…	E100034 835	E100019 835	E100000 835	E100012 835	E100029 834

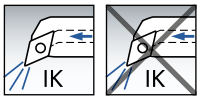
Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Außendrehhalter für Positive Platten

Positiv



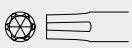




Artikelgruppe 810

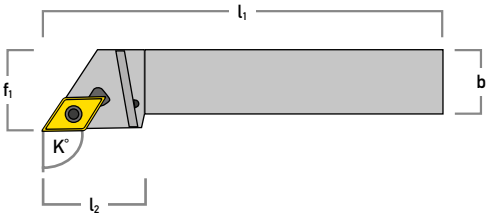
Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	VC… 1103…	rechts	SVJCR 1212 J11		12	12	110	20	16	93
		links	SVJCL 1212 J11		12	12	110	20	16	93
		rechts	SVJCR 1212 J11 IK	•	12	12	110	20	16	93
		links	SVJCL 1212 J11 IK	•	12	12	110	20	16	93
		rechts mit $f_1 = b$	SVJCR 1212 J11-F		12	12	110	20	12	93
		links mit $f_1 = b$	SVJCL 1212 J11-F		12	12	110	20	12	93
		rechts mit $f_1 = b$	SVJCR 1212 J11-F IK	•	12	12	110	20	12	93
		links mit $f_1 = b$	SVJCL 1212 J11-F IK	•	12	12	110	20	12	93
		rechts	SVJCR 1616 H11		16	16	100	25	20	93
		links	SVJCL 1616 H11		16	16	100	25	20	93
		rechts	SVJCR 1616 H11 IK	•	16	16	100	35	20	93
		links	SVJCL 1616 H11 IK	•	16	16	100	35	20	93
		rechts mit $f_1 = b$	SVJCR 1616 H11-F		16	16	100	25	16	93
		links mit $f_1 = b$	SVJCL 1616 H11-F		16	16	100	25	16	93
		rechts mit $f_1 = b$	SVJCR 1616 H11-F IK	•	16	16	100	35	16	93
		links mit $f_1 = b$	SVJCL 1616 H11-F IK	•	16	16	100	35	16	93
		rechts	SVJCR 2020 K11		20	20	125	32	25	93
		links	SVJCL 2020 K11		20	20	125	32	25	93
		rechts	SVJCR 2020 K11 IK	•	20	20	125	35	25	93
		links	SVJCL 2020 K11 IK	•	20	20	125	35	25	93
		rechts	SVJCR 2525 M11		25	25	150	41	32	93
		links	SVJCL 2525 M11		25	25	150	41	32	93
		rechts	SVJCR 2525 M11 IK	•	25	25	150	40	32	93
		links	SVJCL 2525 M11 IK	•	25	25	150	40	32	93

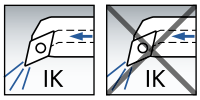
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte 
SVJC…11…	VC… 1103…	E100012 835	E100028 834

Positiv

Außendrehhalter für Positive Platten

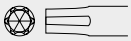




Artikelgruppe 810

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	IK	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	VC… 1604…	rechts	SVJCR 2020 K16		20	20	125	33	25	93
		links	SVJCL 2020 K16		20	20	125	33	25	93
		rechts	SVJCR 2020 K16 IK	•	20	20	125	40	25	93
		links	SVJCL 2020 K16 IK	•	20	20	125	40	25	93
		rechts	SVJCR 2525 M16		25	25	150	40	32	93
		links	SVJCL 2525 M16		25	25	150	40	32	93
		rechts	SVJCR 2525 M16 IK	•	25	25	150	40	32	93
		links	SVJCL 2525 M16 IK	•	25	25	150	40	32	93

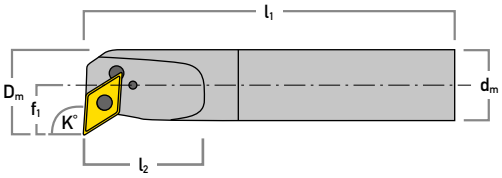
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Zwischenlage	Hohlschraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Hohlschraube	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
						
SVJC…16…	VC… 1604…	E100034 835	E100019 835	E100000 835	E100012 835	E100029 834

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Innendrehhalter für Positive Platten

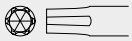
Positiv



Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	CC… 0602…	rechts	A08H SCLCR 06	10	8	100	16	5,5	95
		links	A08H SCLCL 06	10	8	100	16	5,5	95
		rechts	A10J SCLCR 06	12	10	110	19	6	95
		links	A10J SCLCL 06	12	10	110	19	6	95
		rechts	A12K SCLCR 06	16	12	125	23	9	95
		links	A12K SCLCL 06	16	12	125	23	9	95

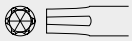
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
			
…SCLC…06	CC… 0602…	E100012 835	E100028 834

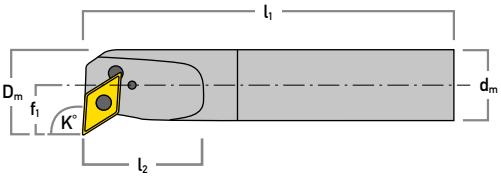
Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	CC… 09T3…	rechts	A14-16Q SCLCR 09	19	16	180	45	9,5	95
		links	A14-16Q SCLCL 09	19	16	180	45	9,5	95
		rechts	A16Q SCLCR 09	20	16	180	30,5	11	95
		links	A16Q SCLCL 09	20	16	180	30,5	11	95
		rechts	A20Q SCLCR 09	25	20	180	38	13	95
		links	A20Q SCLCL 09	25	20	180	38	13	95
		rechts	A25R SCLCR 09	32	25	200	39	17	95
		links	A25R SCLCL 09	32	25	200	39	17	95

Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
			
..SCLC…09	CC… 09T3…	E100011 835	E100029 834

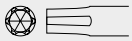
Innendrehhalter für Positive Platten



Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	DC… 0702…	rechts	A10J SDUCR 07	13	10	110	20	7	93
		links	A10J SDUCL 07	13	10	110	20	7	93
		rechts	A12K SDUCR 07	16	12	125	23	9	93
		links	A12K SDUCL 07	16	12	125	23	9	93
		rechts	A14-16Q SDUCR 07	20	16	180	41	11	93
		links	A14-16Q SDUCL 07	20	16	180	41	11	93

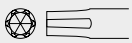
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
			
…SDUC…07	DC… 0702…	E100012 835	E100028 834

Artikelgruppe 820

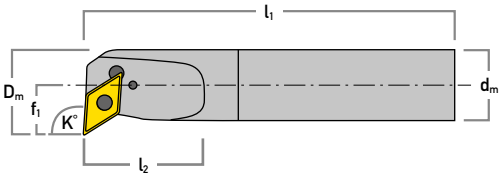
Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	DC… 11T3…	rechts	A16Q SDUCR 11	20	16	180	29	12,4	93
		links	A16Q SDUCL 11	20	16	180	29	12,4	93
		rechts	A16Q SDQCR 11	20	16	180	30	11	107,5
		links	A16Q SDQCL 11	20	16	180	30	11	107,5
		rechts	A20Q SDUCR 11	25	20	180	31	13	93
		links	A20Q SDUCL 11	25	20	180	31	13	93
		rechts	A20Q SDQCR 11	25	20	180	32	13	107,5
		links	A20Q SDQCL 11	25	20	180	32	13	107,5
		rechts	A25R SDUCR 11	32	25	200	38,5	17	93
		links	A25R SDUCL 11	32	25	200	38,5	17	93
		rechts	A32T SDUCR 11	40	32	300	38,5	22	93
		links	A32T SDUCL 11	40	32	300	38,5	22	93

Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
			
…SDUC…11	DC… 11T3…	E100012 835	E100028 834
…SDQC…11			

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

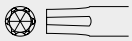
Innendrehhalter für Positive Platten



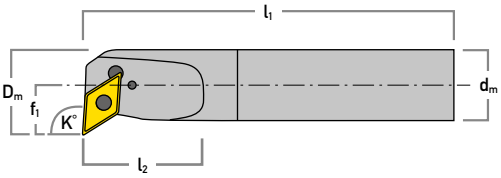
Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	TC… 0902…	rechts	A10K STFCR 09	13	10	125	22,5	7	90
		links	A10K STFCL 09	13	10	125	22,5	7	90
		rechts	A12K STFCR 09	16	12	125	22,5	9	90
		links	A12K STFCL 09	16	12	125	22,5	9	90
		rechts	A16Q STFCR 09	20	16	180	30	11	90
		links	A16Q STFCL 09	20	16	180	30	11	90

Artikelgruppe 835

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
			
…STFC…09	TC… 0902…	E100055	E100078

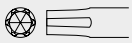
Innendrehhalter für Positive Platten



Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	TC… 1102…	rechts	A10K STFCR 11	13	10	125	22,5	7	90
		links	A10K STFCL 11	13	10	125	22,5	7	90
		rechts	A12K STFCR 11	17	12	125	22,5	9	91
		links	A12K STFCL 11	17	12	125	22,5	9	91
		rechts	A16Q STFCR 11	21	16	180	32	11	91
		links	A16Q STFCL 11	21	16	180	32	11	91

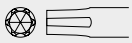
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte 
…STFC…11	TC… 1102…	E100012 835	E100028 834

Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	TC… 16T3…	rechts	A20Q STFCR 16	25	20	180	32	13	91
		links	A20Q STFCL 16	25	20	180	32	13	91
		rechts	A25R STFCR 16	32	25	200	39	16	91
		links	A25R STFCL 16	32	25	200	39	16	91

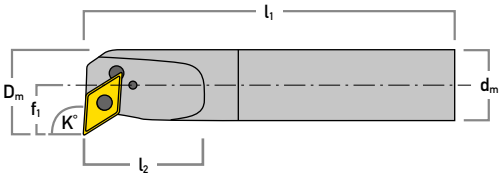
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte 
…STFC…16	TC… 16T3…	E100011 835	E100029 834

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Innendrehhalter für Positive Platten

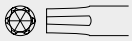
Positiv



Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	VB… 1103…	rechts	A16Q SVQBR 11	21	16	180	31	11	107,5
		links	A16Q SVQBL 11	21	16	180	31	11	107,5
		rechts	A16Q SVUBR 11	21	16	180	28,5	11	93
		links	A16Q SVUBL 11	21	16	180	28,5	11	93
		rechts	A20Q SVQBR 11	25	20	180	31	13	107,5
		links	A20Q SVQBL 11	25	20	180	31	13	107,5
		rechts	A20Q SVUBR 11	25	20	180	28,5	13	93
		links	A20Q SVUBL 11	25	20	180	28,5	13	93

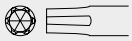
Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	VBSchraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
			
…SVQB…11	VB… 1103…	E100015 835	E100028 834
…SVUB…11			

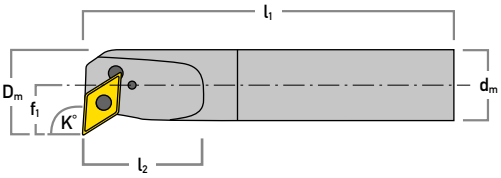
Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	VB… 1604…	rechts	A25R SVUBR 16	32	25	200	50	17	93
		links	A25R SVUBL 16	32	25	200	50	17	93
		rechts	A32T SVUBR 16	40	32	300	50	22	93
		links	A32T SVUBL 16	40	32	300	50	22	93

Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
			
…SVUB…16	VB… 1604…	E100013 835	E100029 834

Innendrehhalter für Positive Platten



Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	VC… 1103…	rechts	A16Q SVQCR 11	21	16	180	32	11	107,5
		links	A16Q SVQCL 11	21	16	180	31	11	107,5
		rechts	A16Q SVUCR 11	21	16	180	28,5	11	93
		links	A16Q SVUCL 11	21	16	180	28,5	11	93
		rechts	A20Q SVQCR 11	25	20	180	31	13	107,5
		links	A20Q SVQCL 11	25	20	180	31	13	107,5
		rechts	A20Q SVUCR 11	25	20	180	28,5	13	93
		links	A20Q SVUCL 11	25	20	180	28,5	13	93

Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
…SVQC…11	VC… 1103…	E100012 835	E100028 834
…SVUC…11	VC… 1103…		

Artikelgruppe 820

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Länge l_2	Maß f_1	Einstellwinkel K°
Schraubsystem	VC… 1604…	rechts	A25R SVUCR 16	32	25	200	50	17	93
		links	A25R SVUCL 16	32	25	200	50	17	93
		rechts	A32T SVUCR 16	40	32	300	50	22	93
		links	A32T SVUCL 16	40	32	300	50	22	93

Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte
…SVUC…16	VC… 1604…	E100013 835	E100029 834

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Positiv

Zubehör für Positive Platten

	Artikelgruppe	834	835			
Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schlüssel/ Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Zwischenlage	Schraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Zwischenlage
CC...06...						
A08H...06	CC... 0602...	E100028	E100015	–	–	–
A10J...06				–	–	–
A12K...06				–	–	–
CC...09...						
SCLC...09	CC... 09T3...	E100029	E100012	E100051	E100019	E100000
A14-16Q...09			E100011	–	–	–
A16Q...09				–	–	–
A20Q...09				–	–	–
A25R...09				–	–	–
CC...12...						
SCLC...12	CC... 1204...	E100029	E100010	E100033	E100018	E100048
DC...07...						
SDJC...07	DC... 0702...	E100028	E100015	–	–	–
A10J...07				–	–	–
A12K...07				–	–	–
A14-16Q...07				–	–	–
DC...11...						
SDJC... 1212 J11	DC... 11T3...	E100029	E100012	–	–	–
SDJC... 1616 H11				E100037	E100019	E100000
SDJC... 2020 K11						
SDJC... 2525 M11						
A16Q...11			E100011	–	–	–
A20Q...11				–	–	–
A25R...11				–	–	–
A32T...11				–	–	–

Zubehör für Positive Platten

Positiv

	Artikelgruppe	834	835			
Halter – Zubehör	Wendeplatte	Schlüssel/ Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Zwischenlage	Schraube/ Zwischenlage	Schlüssel/ Zwischenlage
TC...09...						
A10K...09	TC... 0902...	E100078	E100055	–	–	–
A12K...09				–	–	–
A16Q...09				–	–	–
TC...11...						
A10K...11	TC... 1102...	E100028	E100015	–	–	–
A12K...11				–	–	–
A16Q...11				–	–	–
TC...16...						
A10K...16	TC... 16T3...	E100029	E100011	–	–	–
A12K...16				–	–	–
A16Q...16				–	–	–
VB...11...						
SVJB...11	VB... 1103...	E100028	E100015	–	–	–
SVVBN...11				–	–	–
A16Q...11			E100053	–	–	–
A20Q...11				–	–	–
VB...16...						
SVJB...K16	VB... 1604...	E100029	E100012	E100034	E100019	E100000
SVJB...M16						
A25R...16			E100013	–	–	–
A32T...16				–	–	–
VC...11...						
SVJC...11	VC... 1103...	E100028	E100012	–	–	–
A16Q...11			E100015	–	–	–
A20Q...11				–	–	–
VC...16...						
SVJC...16	VC... 1604...	E100029	E100012	E100034	E100019	E100000
A25R...16			E100013	–	–	–
A32T...16				–	–	–

ToolFactory
Cutting Tool Solutions

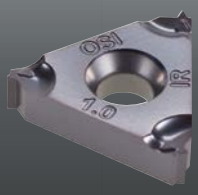
Flexible Line

Wendeschneidplatten Gewinde

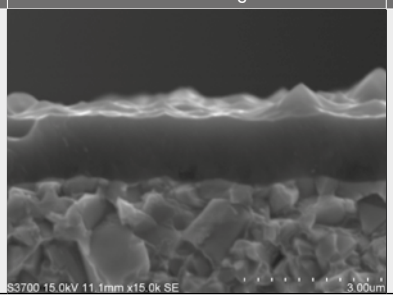
Innen- und Außengewinde

Flexible Line

Einfach
Effizient
Wertsteigernd

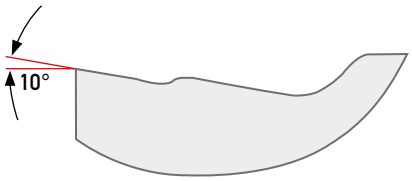
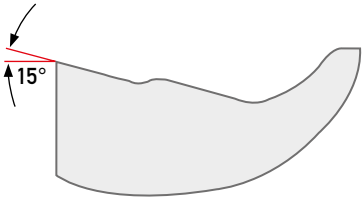


Hartmetallsorten und Beschichtungen – Gewindeschneiden

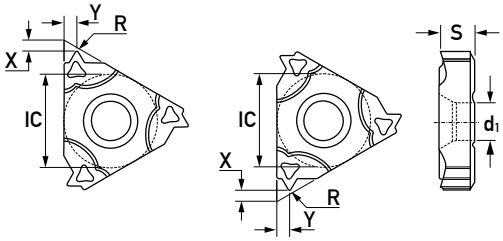
		Anwendungsbereich	Beschichtung	Eigenschaften
PMK	PMK25	• Gewindedrehen		• Ultrafeinstkornhartmetallsorte mit TiAlN Beschichtung für ausgewogene Bearbeitungsergebnisse in Stahl, rostfreiem Stahl und Gusswerkstoffen

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Geometriemerkmale – Gewindeschneiden

Schneidkanten Ausführung	
 ER – für Außengewinde	 IR – für Innengewinde

Wendeschneidplatten – Gewinde



M60° Vollprofilplatte Außengewinde

Artikelgruppe 760

Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Außen Metrisch	60°	16	1,00	16ER 1.00 ISO-TC PMK25	TC	PMK25	0,80	0,70	0,14	9,525	3,47	4,0
			1,25	16ER 1.25 ISO-TC PMK25			0,80	0,90	0,18	9,525	3,47	4,0
			1,50	16ER 1.50 ISO-TC PMK25			0,80	1,00	0,22	9,525	3,47	4,0
			1,75	16ER 1.75 ISO-TC PMK25			1,20	1,20	0,25	9,525	3,47	4,0
			2,00	16ER 2.00 ISO-TC PMK25			1,20	1,30	0,29	9,525	3,47	4,0
			2,50	16ER 2.50 ISO-TC PMK25			1,20	1,50	0,36	9,525	3,47	4,0
			3,00	16ER 3.00 ISO-TC PMK25			1,20	1,50	0,43	9,525	3,47	4,0

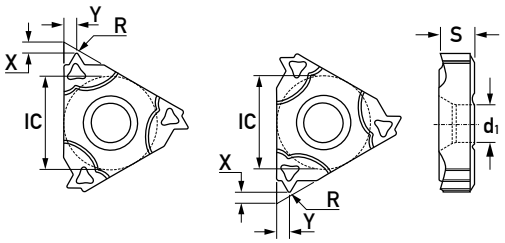
M60° Vollprofilplatte Innengewinde

Artikelgruppe 760

Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Innen Metrisch	60°	11	1,00	11IR 1.00ISO-TC PMK25	TC	PMK25	0,80	0,70	0,07	6,350	3,00	3,2
			1,25	11IR 1.25ISO-TC PMK25			0,80	0,90	0,09	6,350	3,00	3,2
			1,50	11IR 1.50ISO-TC PMK25			0,80	1,00	0,11	6,350	3,00	3,2
			1,75	11IR 1.75ISO-TC PMK25			0,80	1,10	0,13	6,350	3,00	3,2
			2,00	11IR 2.00ISO-TC PMK25			0,80	1,10	0,15	6,350	3,00	3,2
		16	1,00	16IR 1.00 ISO-TC PMK25	TC		0,80	0,70	0,07	9,525	3,47	4
			1,25	16IR 1.25 ISO-TC PMK25			0,80	0,90	0,09	9,525	3,47	4
			1,50	16IR 1.50 ISO-TC PMK25			0,80	1,00	0,11	9,525	3,47	4
			1,75	16IR 1.75 ISO-TC PMK25			1,20	1,20	0,13	9,525	3,47	4
			2,00	16IR 2.00 ISO-TC PMK25			1,20	1,30	0,15	9,525	3,47	4
			2,50	16IR 2.50 ISO-TC PMK25			1,20	1,50	0,18	9,525	3,47	4
			3,00	16IR 3.00 ISO-TC PMK25			1,20	1,50	0,22	9,525	3,47	4

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Gewinde



Artikelgruppe 760

M60° Teilprofilplatte Außengewinde

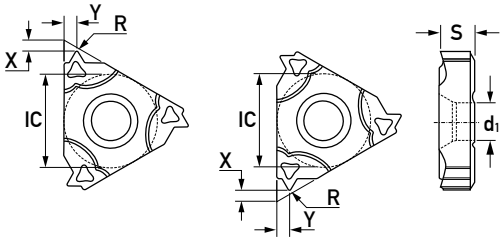
Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Außen Metrisch	60°	16	0,5–1,5	16ER A60-TC PMK25	TC	PMK25	0,80	0,90	0,08	9,525	3,47	4,0
			1,75–3,0	16ER G60-TC PMK25			1,20	1,70	0,25	9,525	3,47	4,0

Artikelgruppe 760

M60° Teilprofilplatte Innengewinde

Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Innen Metrisch	60°	11	0,5–1,5	11IR A60-TC PMK25	TC	PMK25	0,80	0,90	0,08	6,350	3,00	3,2
		16	0,5–1,5	16IR A60-TC PMK25	TC		0,80	0,90	0,08	9,525	3,47	4,0
		16	1,75–3,0	16IR G60-TC PMK25	TC		1,20	1,70	0,13	9,525	3,47	4,0

Wendeschneidplatten – Gewinde



Whitworth 55° Vollprofilplatte Außengewinde

Artikelgruppe 760

Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Außen Whitworth	55°	16	19	16ER 19W-TC PMK25	TC	PMK25	0,80	1,00	0,17	9,525	3,47	4,0
			14	16ER 14W-TC PMK25			1,20	1,50	0,24	9,525	3,47	4,0
			11	16ER 11W-TC PMK25			1,20	1,50	0,30	9,525	3,47	4,0

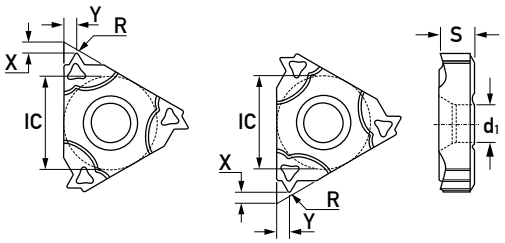
Whitworth 55° Vollprofilplatte Innengewinde

Artikelgruppe 760

Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Innen Whitworth	55°	16	19	16IR 19W-TC PMK25	TC	PMK25	0,80	1,00	0,17	9,525	3,47	4,0
			14	16IR 14W-TC PMK25			1,20	1,50	0,24	9,525	3,47	4,0
			11	16IR 11W-TC PMK25			1,20	1,50	0,30	9,525	3,47	4,0

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Wendeschneidplatten – Gewinde



Artikelgruppe 760

Whitworth 55° Teilprofilplatte Außengewinde

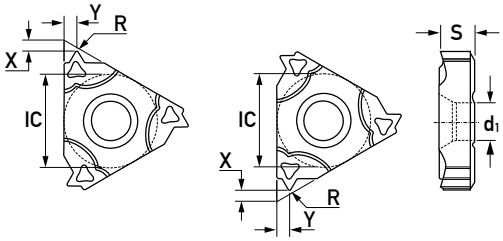
Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Außen Whitworth	55°	16	48–16	16ER A55-TC PMK25	TC	PMK25	0,80	0,90	0,08	9,525	3,47	4,0
			14–8	16ER G55-TC PMK25			1,20	1,70	0,21	9,525	3,47	4,0

Artikelgruppe 760

Whitworth 55° Teilprofilplatte Innengewinde

Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Innen Whitworth	55°	11	48–16	11IR A55-TC PMK25	TC	PMK25	0,80	0,90	0,08	6,350	3,00	3,2
		16	48–16	16IR A55-TC PMK25			0,80	0,90	0,08	9,525	3,47	4,0
			14–8	16IR G55-TC PMK25			1,20	1,70	0,21	9,525	3,47	4,0

Wendeschneidplatten – Gewinde



Artikelgruppe 760

NPT 60° Außengewinde

Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Außen NPT	60°	16	11,5	16ER 11.5NPT	TC	PMK25	1,20	1,50	0,25	9,525	3,47	4,0
			14	16ER 14NPT			1,20	1,50	0,22	9,525	3,47	4,0
			18	16ER 18NPT			0,80	1,00	0,20	9,525	3,47	4,0

Artikelgruppe 760

NPT 60° Innengewinde

Typ		Größe	Steigung P [mm]	Bezeichnung	Geometrie	Sorte	X	Y	R	IC	S	d_1
Innen NPT	60°	11	11,5	16IR 11.5NPT	TC	PMK25	1,20	1,50	0,25	9,525	3,47	4
		16	14	16IR 14NPT			1,20	1,50	0,22	9,525	3,47	4
			18	16IR 18NPT			0,80	1,00	0,20	9,525	3,47	4

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Zustellungsempfehlung für Metrische Gewinde 60°

Außengewinde							
Steigung P [mm]	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,50	3,00
Gesamtzustellung	0,61	0,77	0,92	1,07	1,23	1,53	1,84
Anzahl der Zustellungen (nap)	5	6	6	8	8	10	12
Durchlauf	Zustellung je Durchlauf						
1	0,15	0,16	0,19	0,17	0,20	0,20	0,20
2	0,14	0,15	0,18	0,16	0,19	0,19	0,19
3	0,13	0,14	0,17	0,15	0,18	0,18	0,19
4	0,11	0,13	0,16	0,14	0,16	0,16	0,18
5	0,08	0,11	0,14	0,13	0,16	0,16	0,18
6		0,08	0,08	0,13	0,14	0,15	0,16
7				0,11	0,12	0,15	0,16
8				0,08	0,08	0,14	0,14
9						0,12	0,13
10						0,08	0,12
11							0,11
12							0,08

Innengewinde							
Steigung P [mm]	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,50	3,00
Gesamtzustellung	0,54	0,68	0,81	0,95	1,08	1,35	1,62
Anzahl der Zustellungen (nap)	5	6	6	8	8	10	12
Durchlauf	Zustellung je Durchlauf						
1	0,13	0,14	0,17	0,15	0,17	0,17	0,17
2	0,12	0,13	0,16	0,14	0,16	0,16	0,16
3	0,11	0,12	0,15	0,13	0,15	0,15	0,16
4	0,10	0,11	0,13	0,12	0,14	0,15	0,15
5	0,08	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14	0,15
6		0,08	0,08	0,11	0,13	0,14	0,14
7				0,10	0,11	0,13	0,14
8				0,08	0,08	0,12	0,13
9						0,11	0,13
10						0,08	0,11
11							0,10
12							0,08

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Zustellungsempfehlung für Whitworth Gewinde 55°

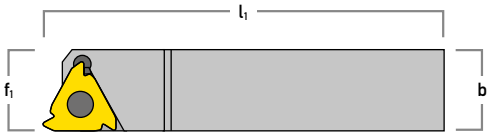
Außengewinde			
Steigung P [Gang/Zoll]	19	14	11
Gesamtzustellung	0,86	1,16	1,48
Anzahl der Zustellungen (nap)	6	8	9
Durchlauf	Zustellung je Durchlauf		
1	0,18	0,19	0,22
2	0,17	0,18	0,21
3	0,16	0,17	0,20
4	0,15	0,15	0,18
5	0,12	0,15	0,18
6	0,08	0,13	0,16
7		0,11	0,14
8		0,08	0,11
9			0,08

Innengewinde		
19	14	11
0,86	1,16	1,48
6	8	9
Zustellung je Durchlauf		
0,18	0,19	0,22
0,17	0,18	0,21
0,16	0,17	0,20
0,15	0,15	0,18
0,12	0,15	0,18
0,08	0,13	0,16
	0,11	0,14
	0,08	0,11
		0,08

VC für Gewindescheidplatten

Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm²	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)
P	St52, C45, 16MnCr5, 42CrMo4, 100Cr6	<850	85 - **140** - 185
M	1.4305, 1.4301, 1.4571, 1.4034, 1.4435	<750	60 - **100** - 140
K	GG20, GG40, GTW.45-07, GGG40, GGG60	<650	90 - **130** - 150

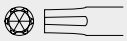
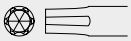
Außendrehhalter für Wendeschneidplatten – Gewinde



Artikelgruppe 870

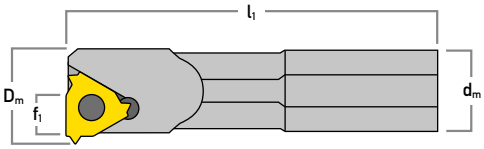
Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Höhe h	Breite b	Länge l_1	Maß f_1
Außenhalter	16	rechts	AL 12-3J ER 16	12	12	110	16
			AL 16-3H ER 16	16	16	100	16
			AL 20-3K ER 16	20	20	125	20
			AL 25-3M ER 16	25	25	150	25

Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör Außenhalter	Standard-Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Unterlegscheibe	Schlüssel für Zwischenlage 	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel für Wendeplatte 
AL 12-3J ER 16	E100057 836	E100056 835	E100073 835	E100074 835	E100054 835	E100029 834
AL 16-3H ER 16						
AL 20-3K ER 16						
AL 25-3M ER 16						

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

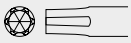
Innendrehhalter für Wendeschneidplatten – Gewinde



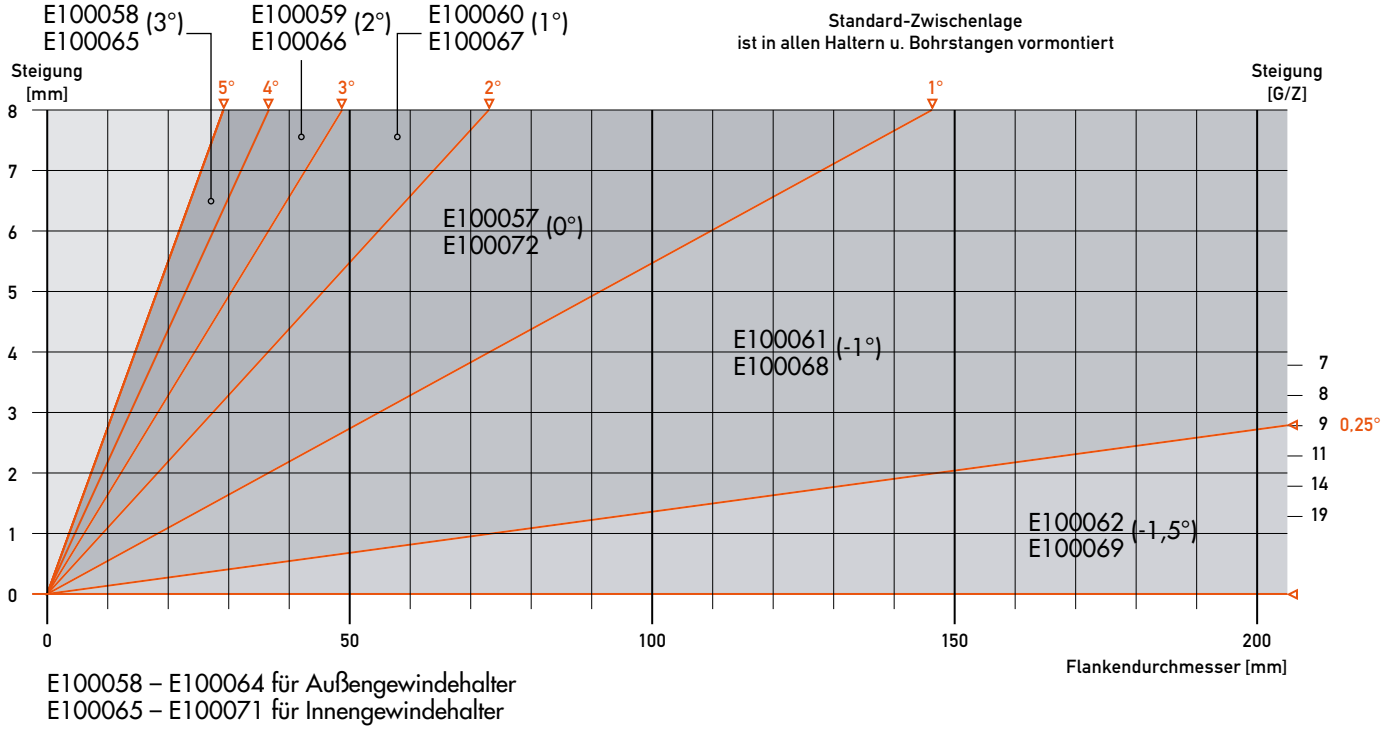
Artikelgruppe 870

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	D_m	d_m	Länge l_1	Maß f_1
Innenhalter	11	rechts	S10J STIR 11	12	10	110	6
			S12K STIR 11	16	12	125	7,3
	16	rechts	A16Q STIR 16	20	16	180	11,3
			A20Q STIR 16	24	20	180	13,4
			A25R STIR 16	29	25	200	16,1
			A32T STIR 16	39	32	300	21,5

Artikelgruppe 8..

Halter – Zubehör Innenhalter	Standard-Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Unterlegscheibe	Schlüssel für Zwischenlage	Schraube für Wendeplatte	Schlüssel für Wendeplatte
						
S10J STIR 11	–	–	–	–	E100015 835	E100028 834
S12K STIR 11	–	–	–	–	E100015 835	E100028 834
A16Q STIR 16	–	–	–	–	E100075 835	E100029 834
A20Q STIR 16	E100072 836	E100056 835	E100073 835	E100074 835		
A25R STIR 16						
A32T STIR 16						

Zwischenlagen – Rechtsgewinde



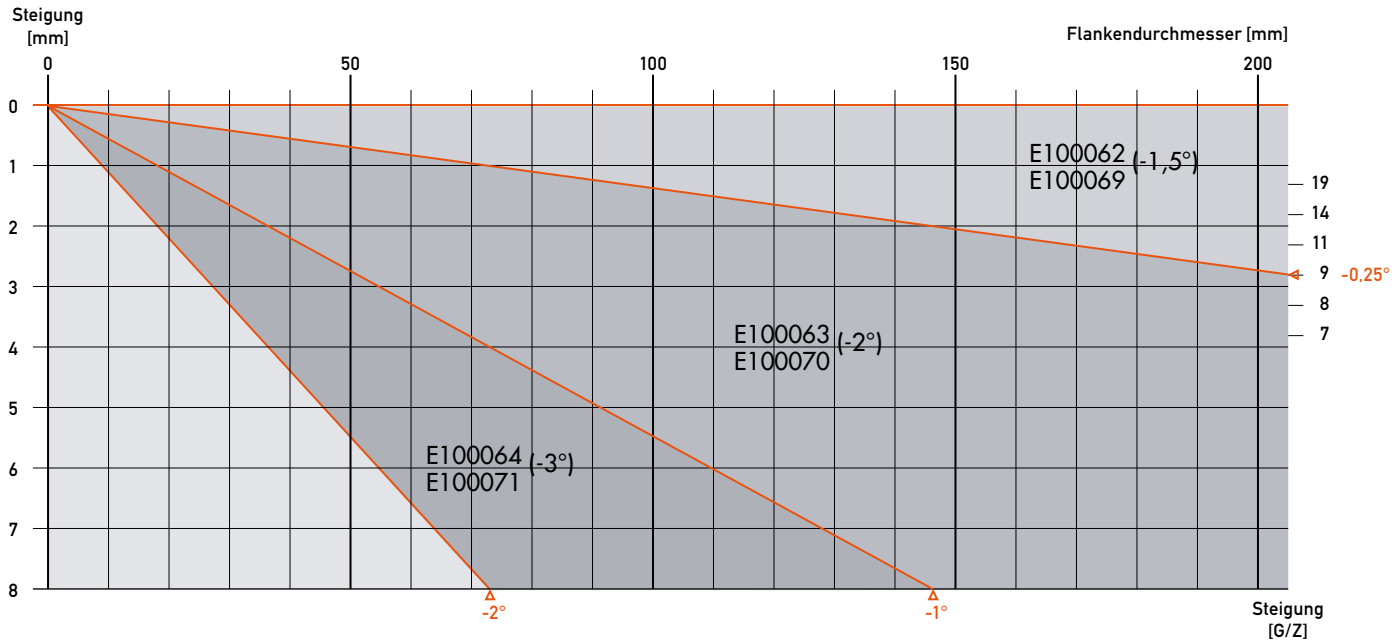
Zwischenlagen für Innengewinde

Artikelgruppe 836

nominal Winkel der Zwischenlage	Effektiver Winkel	Zwischenlage
3°	4,5	E100058
2°	3,5	E100059
1°	2,5	E100060
0°	1,5	E100057
-1°	0,5	E100061
-1,5°	0	E100062
-2°	-0,5	E100063
-3°	-1,5	E100064

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Zwischenlagen – Linksgewinde (mit rechten Haltern)



E100058 – E100064 für Außengewindehalter
E100065 – E100071 für Innengewindehalter

Zwischenlagen für Innengewinde

Artikelgruppe 836

nominal Winkel der Zwischenlage	Effektiver Winkel	Zwischenlage
3°	4,5	E100065
2°	3,5	E100066
1°	2,5	E100067
0°	1,5	E100072
-1°	0,5	E100068
-1,5°	0	E100069
-2°	-0,5	E100070
-3°	-1,5	E100071

ToolFactory
Cutting Tool Solutions

Flexible Line

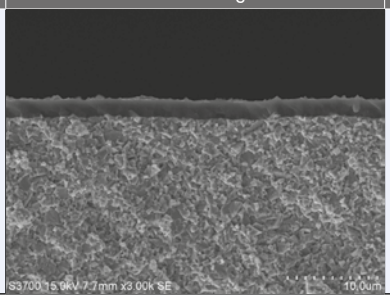
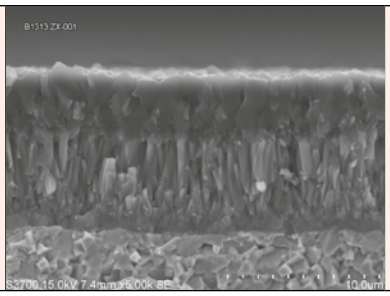
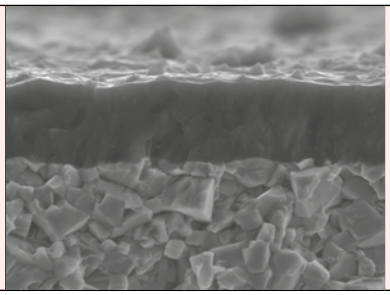
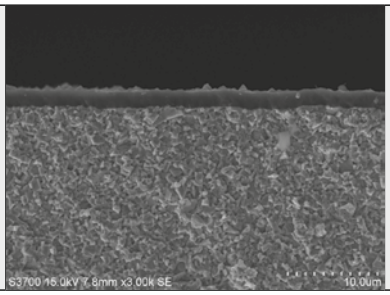
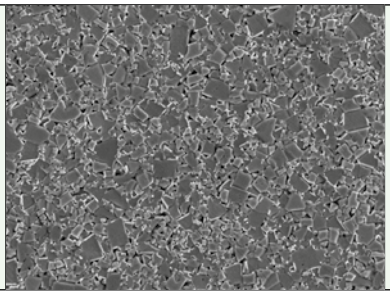
Wendeschneidplatten und Halter

Plan- und Eckfräsen

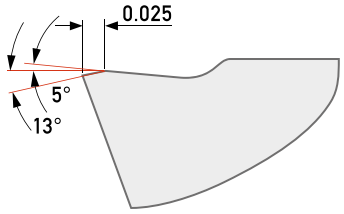
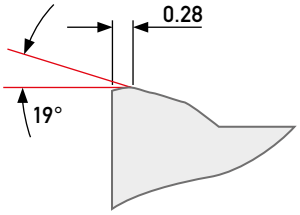
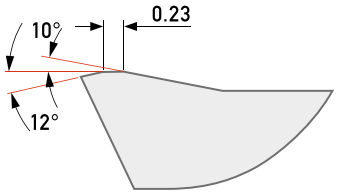
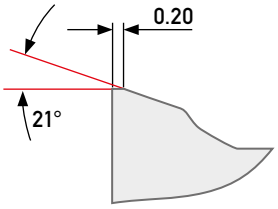
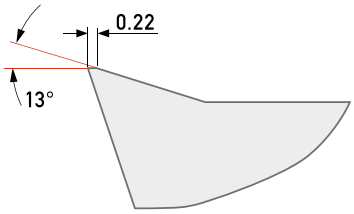
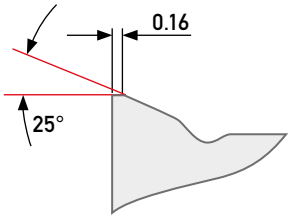
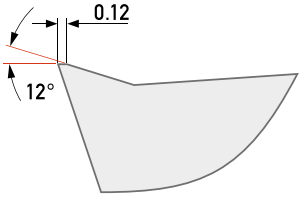
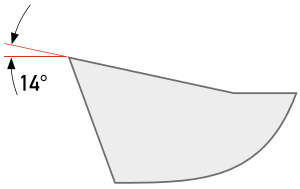
Flexible Line

Einfach
Effizient
Wertsteigernd

Hartmetallsorten und Beschichtungen – Fräsen

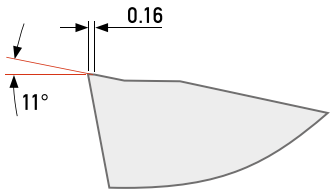
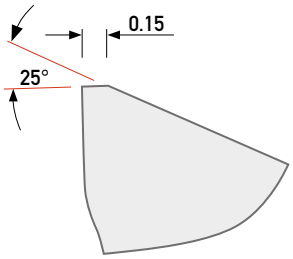
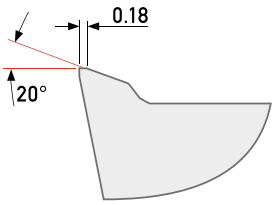
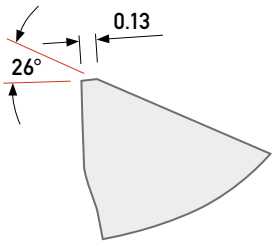
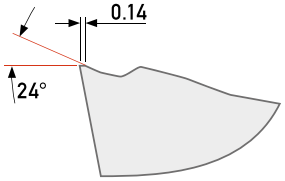
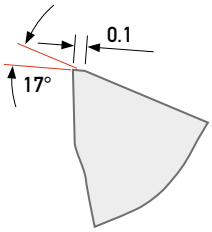
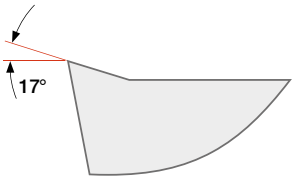
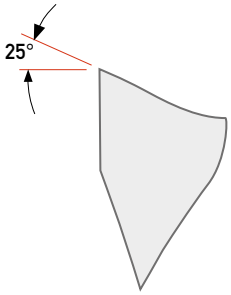
		Anwendungsbereich	Beschichtung	Eigenschaften
P	**P25**	• Stahlwerkstoffe • Gusswerkstoffe		• AlCrN-Beschichtung (PVD) • Maximale Standzeit • Ausgelegt für Nass- & Trockenbearbeitung
PK	**PK20**	• Stahlwerkstoffe • Gusswerkstoffe		• Feinstkornhartmetall mit MT-CVD Beschichtung TiCN-Al_2O_3-TiN
K	**K25**	• Gusswerkstoffe		• Feinstkornhartmetall mit TiAlN-Beschichtung • Ausgelegt für Nass- & Trockenbearbeitung
PMK	**PMK30**	Universelle Anwendung für: • Stahlwerkstoffe • Gusswerkstoffe • Rostfreie Werkstoffe		• TiAlN-Beschichtung (PVD)/mehrlagig • Maximale Standzeit
N	**N25**	Universelle Anwendung für: • Aluminium • Kupferwerkstoffe		• unbeschichtetes Feinstkornhartmetall

Geometriemerkmale - Fräsen

Geometrie	Beschreibung	Schneidkanten Ausführung	
FSS Sehr schwer	• Sehr stabile Geometrie mit großer negativer Schutzfase • Für den Einsatz bei schwierigsten Bedingungen	 SEET	
FS Schwer	• Schruppgeometrie mit negativer Schutzfase • Für den universellen Einsatz mit großen Vorschüben	 SNEU	 SEET
FM Mittel	• Mittlere Geometrie mit stabiler Schneidkantenausführung • Für den universellen Einsatz mit mittlerem Vorschub	 SNEU	 SEET
FL Leicht	• Leichtschnittige Geometrie mit großem Spanwinkel • Für geringere Schnitttiefen und kleinerem Vorschub	 SNEU	 SEET
AL Aluminium	• Extrem scharfe Schneidkante • Umfangsgeschliffen und poliert • Hochpositiver Spanwinkel		 SEET

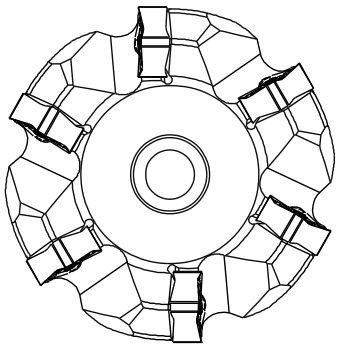
Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

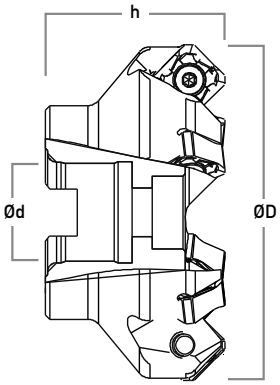
Geometriemerkmale - Fräsen

Schneidkanten Ausführung		Geometrie
		FSS Sehr schwer
 APMT	 APKT	**FS** Schwer
 APMT	 APKT	**FM** Mittel
 APMT	 APKT	**FL** Leicht
 APMT	 APKT	**AL** Aluminium

MR145

Planfräser MR145

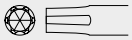




Artikelgruppe 851

Bezeichnung	ØD	Ød	z	h	WP
Aufsteckfräser					
MR145Q50-40-5-SNEU12	50	22	5	40	SNEU12
MR145Q63-40-6-SNEU12	63		6		
MR145Q80-50-7-SNEU12	80	27	7	50	
MR145Q100-50-8-SNEU12	100	32	8		
MR145Q125-63-10-SNEU12	125	40	10	63	

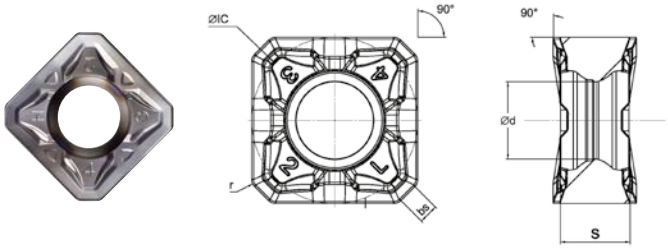
Artikelgruppe 835

Fräskörper Zubehör	Wendeplatte	Ø-Bereich	Ersatzteil Schraube		Schlüssel für Schraube	
						
			Bezeichnung	Art.-Nr.	Bezeichnung	Art.-Nr.
MR145Q...	SNEU12	50 - 125	Schraube M5x12	E100076	WT-T20	E100049

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

MR145

Wendeplatten SNEU



Artikelgruppe 750

Bezeichnung	Bearbeitung	Sorte	Planfase bs mm	Radius r mm	Schnitttiefe $a_{p\,max}$	f_z mm/z
SNEU 1206ANEN-FL P25		P25				0,10 – **0,15** – 0,20
SNEU 1206ANEN-FL PK20		PK20				0,10 – **0,15** – 0,20
SNEU 1206ANEN-FL PMK30		PMK30				0,10 – **0,15** – 0,20
SNEU 1206ANEN-FM P25		P25				0,10 – **0,20** – 0,30
SNEU 1206ANEN-FM PK20		PK20	2,2	0,8	6,5	0,10 – **0,20** – 0,30
SNEU 1206ANEN-FM PMK30		PMK30				0,10 – **0,20** – 0,30
SNEU 1206ANSN-FS P25		P25				0,20 – **0,30** – 0,40
SNEU 1206ANSN-FS PK20		PK20				0,20 – **0,30** – 0,40
SNEU 1206ANSN-FS PMK30		PMK30				0,20 – **0,30** – 0,40

Wiper-Geometrie

Bezeichnung	Bearbeitung	Sorte	Planfase bs mm	Radius r mm	Schnitttiefe $a_{p\,max}$	f_z mm/z
SNEU 1206ANEN-FFS P25		P25	5,6	0,8	0,8	0,10 – **0,15** – 0,20
SNEU 1206ANEN-FFS PMK30		PMK30				0,10 – **0,15** – 0,20

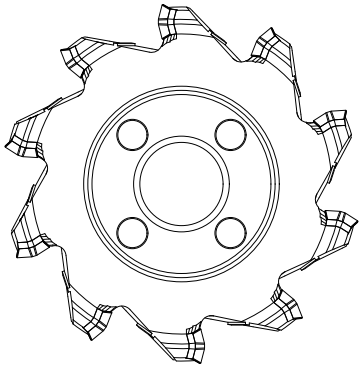
Schnittwerte

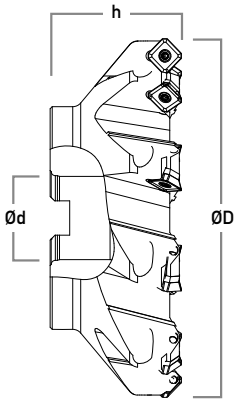
ISO			P	M	K
			St52, C45, 16MnCr5, 42CrMo4, 100Cr6	1.4305, 1.4301, 1.4571,1,4034, 1.4435	GG20, GG40, GTW-45-07, GGG40, GGG60
		Zugfestigkeit N/mm²	≤ 850	≤ 750	≤ 650
Schnittge-schwindigkeit V_c (m/min)	P25	FL/FM/FS	180 – **220** – 280	130 – **180** – 250	
	PK20		180 – **220** – 280	130 – **180** – 250	
	PMK30		180 – **220** – 280	130 – **180** – 250	180 – **220** – 280

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

MR45

Planfräser MR45 mit Zwischenlage





Artikelgruppe 851

Bezeichnung	ØD	Ød	z	h	WP
Aufsteckfräser					
MR45Q50-40-4-SEET13	50	22	4	40	SEET13
MR45Q63-40-5-SEET13	63		5		
MR45Q80-50-6-SEET13	80	32	6	50	
MR45Q100-50-7-SEET13	100		7		
MR45Q125-63-8-SEET13	125	40	8	63	
MR45Q160-63-10-SEET13	160		10		

Artikelgruppe 834

Fräskörper Zubehör	Wendeplatte	Ø-Bereich	Ersatzteil Schraube		Schlüssel für Schraube	
			Bezeichnung	Art.-Nr.	Bezeichnung	Art.-Nr.
MR45Q...	SEET13	50 – 160	Schraube M3,5x12 T15	SEET13SC	WT-T15	E100029

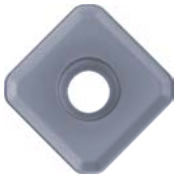
Artikelgruppe 8..

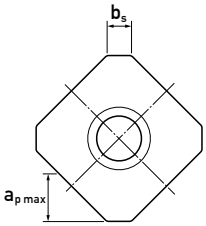
Fräskörper Zubehör	Zwischenlage	Hohlschraube	Schlüssel für Hohlschraube	
	Art.-Nr./Gruppe	Art.-Nr./Gruppe	Bezeichnung	Art.-Nr./Gruppe
MR45Q...	SEET13ZW 838	SEET13ZWSC 835	HA-08	E100000 835

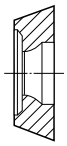
Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

MR45

Wendeplatten SEET







Artikelgruppe 75.

Bezeichnung		Bearbeitung	Sorte	Planfase bs mm	Schnitttiefe $a_{p\,max}$	f_z mm/z
SEET13T3AGEN-FL P25	751		P25	1,7	6,5	0,10 – **0,15** – 0,20
SEET13T3AGEN-FL PMK30	750		PMK30	1,7		0,10 – **0,15** – 0,20
SEET13T3AGEN-FM P25	751		P25	1,3		0,10 – **0,15** – 0,20
SEET13T3AGEN-FM PMK30	750		PMK30	1,2		0,10 – **0,15** – 0,20
SEET13T3AGSN-FM K25	750		K25	1,3		0,10 – **0,15** – 0,20
SEET13T3AGSN-FS PMK30	750		PMK30			0,20 – **0,35** – 0,45
SEET13T3AGSN-FSS P25	750		P25			0,20 – **0,35** – 0,45
SEET13T3AGFN-AL N25	750	Alu	N25	2,2		0,15 – **0,25** – 0,30

Wiper-Geometrie

Bezeichnung	Bearbeitung	Sorte	Planfase bs mm	Schnitttiefe $a_{p\,max}$	f_z mm/z
SEET 13T3AGEN-FFS PMK30		PMK30	6,4	0,8	0,10 – **0,15** – 0,20

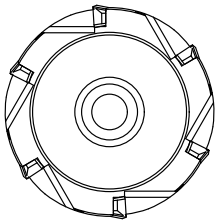
Schnittwerte

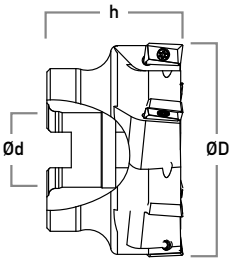
ISO			P	M	K	N
			St52, C45, 16MnCr5, 42CrMo4, 100Cr6	1.4305, 1.4301, 1.4571,1,4034, 1.4435	GG20, GG40, GTW-45-07, GGG40, GGG60	AlCuMgPb, G-AlSi12, CuZn40
		Zugfestigkeit N/mm²	≤ 850	≤ 750	≤ 650	≤ 500
Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	P25	FM/FL	180 – **220** – 280	–	180 – **220** – 280	–
		FSS	160 – **200** – 260	–	160 – **200** – 260	–
	K25	FM	–	–	180 – **220** – 280	–
	PMK30	FM/FL	180 – **220** – 260	130 – **180** – 220	180 – **220** – 260	–
		FS	160 – **200** – 260	140 – **160** – 180	160 – **200** – 260	–
	N25	AL	–	–	–	250 – **550** – 900

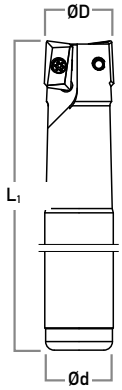
Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

MR90

Eckfräser MR90







Artikelgruppe 850

Bezeichnung	ØD	Ød	z	L_1	h	AP	WP	Schaft
Schaftfräser								
MR90A16-145-2-APMT11	16	16	2	145		40	APMT11	HA
MR90A20-170-2-APMT11	20	20	2	170		50		
MR90A20-170-3-APMT11	20	20	3					
MR90A25-170-2-APMT11	25	25	2					
MR90A25-170-3-APMT11	25	25	3					
MR90A32-170-3-APMT11	32	32	3					
MR90A32-170-4-APMT11	32	32	4					
MR90A25-170-2-APMT16	25	25	2				APMT16	
MR90A32-170-2-APMT16	32	32	2					
MR90A32-170-3-APMT16	32	32	3					
MR90B16-73-2-APMT11	16	16	2	73		25	APMT11	HB
MR90B20-81-2-APMT11	20	20	2	81		31		
MR90B20-81-3-APMT11	20	20	3			31		
MR90B25-88-3-APMT11	25	25	3	88		32		
MR90B25-88-4-APMT11	25	25	4			32		
MR90B32-100-5-APMT11	32	32	5	100		40		
MR90B25-88-2-APMT16	25	25	2	88		32	APMT16	
MR90B32-100-3-APMT16	32	32	3	100		40		
MR90B40-110-4-APMT16	40	32	4	110		50		

Artikelgruppe 851

Bezeichnung	ØD	Ød	z	L_1	h	AP	WP	Schaft
Aufsteckfräser								
MR90Q40-40-4-APMT11	40	16	4		40		APMT11	Fräsdorn-Aufnahme
MR90Q50-40-5-APMT11	50	22	5					
MR90Q63-40-6-APMT11	63	22	6					
MR90Q40-40-3-APMT16	40	16	3				APMT16	
MR90Q50-40-4-APMT16	50	22	4					
MR90Q63-40-5-APMT16	63	22	5					
MR90Q80-50-6-APMT16	80	27	6		50			
MR90Q100-50-7-APMT16	100	32	7					

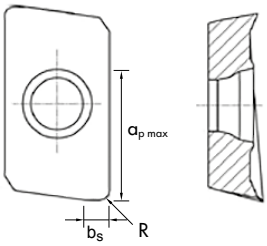
Artikelgruppe 8..

Fräskörper Zubehör	Wendeplatte	Ø-Bereich	Schraube		Schlüssel	
			Bezeichnung	Art.-Nr./Gruppe	Bezeichnung	Art.-Nr./Gruppe: 834
MR90A16...11	APMT11	16–63	M2,5x5T8	E100015 835	WT-T08	E100028
MR90A20...11						
MR90A25...11						
MR90A32...11						
MR90A25...16	APMT16	25	M4x8T15	E100014 834	WT-T15	E100029
MR90A32...16		32 –100	M4x10T15	E100013 835		
MR90B16...11	APMT11	16–63	M2,5x5T8	E100015 835	WT-T08	E100028
MR90B20...11						
MR90B25...11						
MR90B32...11						
MR90B25...16	APMT16	25	M4x8T15	E100014 835	WT-T15	E100029
MR90B32...16		32–100	M4x10T15	E100013 835		
MR90B40...16						
MR90Q50...11	APMT11	16–63	M2,5x5T8	E100015 835	WT-T08	E100028
MR90Q63...11						
MR90Q40...16	APMT16	32–100	M4x10T15	E100013 835	WT-T15	E100029
MR90Q50...16						
MR90Q63...16						
MR90Q80...16						
MR90Q100...16						

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

MR90

Wendeplatten APMT



Artikelgruppe 75.

Bezeichnung		Bearbeitung	Sorte	Planfase b_s	Radius mm	Schnitttiefe $a_{p\,max}$	f_z mm/z
APMT1135PDER-FM P25	751		P25	1,92	0,8	8	0,10 – **0,15** – 0,20
APMT1135PDER-FM PMK30	750		PMK30				0,10 – **0,15** – 0,20
APGT1135PDFR-AL N25	750	Alu	N25				0,05 – **0,15** – 0,25
APMT1604PDER-FM P25	751		P25	2,00		13	0,10 – **0,15** – 0,20
APMT1604PDER-FM PMK30	750		PMK30				0,10 – **0,15** – 0,20
APMT1604PDER-FS PMK30	750		PMK30	2,20			0,12 – **0,18** – 0,25
APGT1604PDFR-AL N25	750	Alu	N25				0,05 – **0,15** – 0,25

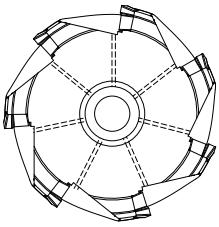
Schnittwerte

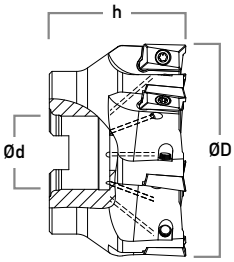
ISO			P	M	K	N
			St52, C45, 16MnCr5, 42CrMo4, 100Cr6	1.4305, 1.4301, 1.4571,1,4034, 1.4435	GG20, GG40, GTW-45-07, GGG40, GGG60	AlCuMgPb, G-AlSi12, CuZn40
		Zugfestigkeit N/mm²	≤ 850	≤ 750	≤ 650	≤ 500
Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	P25	FM	160 – **200** – 260	–	160 – **200** – 260	–
	K25	FM	–	–	180 – **220** – 280	–
	PMK30	FM/FS	160 – **200** – 260	140 – **160** – 180	160 – **200** – 260	–
	N25	AL	–	–	–	250 – **550** – 900

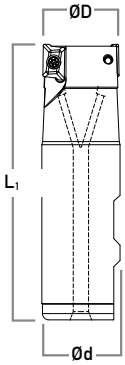
Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

MR190

Eckfräser MR190 mit Innenkühlung







Artikelgruppe 850

Bezeichnung	ØD	Ød	z	L_1	h	AP	WP	Schaft
WP-Schaftfräser 90°								
MR190A16-145-2-APKT11	16	16	2	145		40	APKT11	HA
MR190A20-170-2-APKT11	20	20	2	170		50		
MR190A20-170-3-APKT11	20	20	3					
MR190A25-170-2-APKT11	25	25	2					
MR190A25-170-3-APKT11	25	25	3					
MR190A32-170-3-APKT11	32	32	3					
MR190A32-170-4-APKT11	32	32	4					
MR190A25-170-2-APKT16	25	25	2				APKT16	
MR190A32-170-2-APKT16	32	32	2					
MR190A32-170-3-APKT16	32	32	3					
MR190B16-73-2-APKT11	16	16	2	73		25	APKT11	HB
MR190B20-81-2-APKT11	20	20	2	81		31		
MR190B20-81-3-APKT11	20	20	3					
MR190B25-88-3-APKT11	25	25	3	88		32		
MR190B25-88-4-APKT11	25	25	4					
MR190B32-100-5-APKT11	32	32	5	100		40		
MR190B25-88-2-APKT16	25	25	2	88		32	APKT16	
MR190B32-100-3-APKT16	32	32	3	100		40		
MR190B40-110-4-APKT16	40	32	4	110		50		

Artikelgruppe 851

Bezeichnung	ØD	Ød	z	L_1	h	AP	WP	Schaft
WP-Aufsteckfräser 90°								
MR190Q40-40-4-APKT11	40	16	4		40		APKT11	Fräsdorn-Aufnahme
MR190Q40-40-6-APKT11	40	16	6					
MR190Q50-40-5-APKT11	50	22	5					
MR190Q50-40-7-APKT11	50	22	7					
MR190Q63-40-6-APKT11	63	22	6					
MR190Q40-40-4-APKT16	40	16	4				APKT16	
MR190Q50-40-5-APKT16	50	22	5					
MR190Q63-40-6-APKT16	63	22	6					
MR190Q80-50-7-APKT16	80	27	7		50			
MR190Q100-50-7-APKT16	100	32	7					

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

MR190

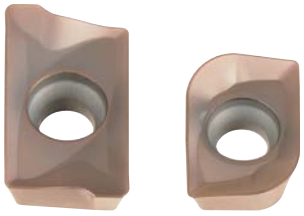
Eckfräser MR190 mit Innenkühlung

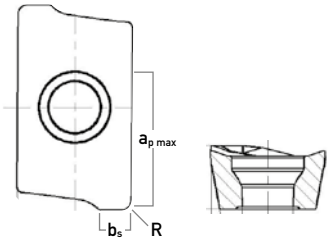
Artikelgruppe 8..

Fräskörper Zubehör	Wendeplatte	Ø-Bereich	Schraube		Schlüssel	
			Bezeichnung	Art.-Nr./Gruppe	Bezeichnung	Art.-Nr./Gruppe: 834
MR190A16...11	APKT11	16–63	M2,5x5T8	E100015 835	WT-T08	E100028
MR190A20...11						
MR190A25...11						
MR190A32...11						
MR190A25...16	APKT16	25	M4x8T15	E100014 834	WT-T15	E100029
MR190A32...16		32–100	M4x10T15	E100013 835		
MR190B16...11	APKT11	16–63	M2,5x5T8	E100015 835	WT-T08	E100028
MR190B20...11						
MR190B25...11						
MR190B32...11						
MR190B25...16	APKT16	25	M4x8T15	E100014 834	WT-T15	E100029
MR190B32...16		32–100	M4x10T15	E100013 835		
MR190B40...16						
MR190Q40...11	APKT11	16–63	M2,5x5T8	E100015 835	WT-T08	E100028
MR190Q50...11						
MR190Q63...11						
MR190Q40...16	APKT16	32–100	M4x10T15	E100013 835	WT-T15	E100029
MR190Q50...16						
MR190Q63...16						
MR190Q80...16						
MR190Q100...16						

MR190

Wendeplatten APKT





Artikelgruppe 75.

Bezeichnung		Bearbeitung	Sorte	Planfase b_s	Radius mm	Schnitttiefe $a_{p\,max}$	f_z mm/z
APKT 113504R-FL P25	751		P25				0,05 – **0,08** – 0,14
APKT 113504R-FL PMK30	750		PMK30		0,40		0,05 – **0,08** – 0,14
APKT 113504R-FL M40	750		M40				0,05 – **0,08** – 0,14
APKT 113508R-FL P25	751		P25		0,80		0,05 – **0,08** – 0,14
APKT 113508R-FL PMK30	750		PMK30				0,05 – **0,08** – 0,14
APKT 113504R-FM P25	751		P25				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113504R-FM PMK30	750		PMK30				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113504R-FM M30	750		M30		0,40		0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113504R-FM M40	750		M40	2,00		9	0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113504R-FM K25	750		K25				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113508R-FM P25	751		P25				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113508R-FM PK20	750		PK20				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113508R-FM PMK30	750		PMK30		0,80		0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113508R-FM M40	750		M40				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113508R-FM K25	750		K25				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113532R-FM PMK30	750		PMK30		3,20		0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 113516R-FS PMK30	750		PMK30		1,60		0,10 – **0,15** – 0,24
APKT 160408R-FM P25	751		P25				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 160408R-FM PK20	750		PK20				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 160408R-FM PMK30	750		PMK30	2,60	0,80		0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 160408R-FM M30	750		M30				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 160408R-FM K25	750		K25				0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 160412R-FM PMK30	750		PMK30		1,20	14	0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 160432R-FM PMK30	750		PMK30	–	3,20		0,08 – **0,12** – 0,20
APKT 160416R-FS P25	751		P25				0,10 – **0,15** – 0,24
APKT 160416R-FS PK20	750		PK20	2,60	1,60		0,10 – **0,15** – 0,24
APKT 160416R-FS PMK30	750		PMK30				0,10 – **0,15** – 0,24
APKT 160416R-FS K25	750		K25				0,10 – **0,15** – 0,24

Feinschlichten | Schlichten | mittlere Bearbeitung | Schruppen | starkes Schruppen

* Schnittgeschwindigkeit v_c: S. 89

Flexible Line – Wendeschneidplatten | © 2018 TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH | Änderungen und Irrtümer vorbehalten

MR190

Wendeplatten APKT

Schnittwerte

ISO		P	M	K	N
		St52, C45, 16MnCr5, 42CrMo4, 100Cr6	1.4305, 1.4301, 1.4571,1,4034, 1.4435	GG20, GG40, GTW-45-07, GGG40, GGG60	AlCuMgPb, G-AlSi12, CuZn40
	Zugfestigkeit N/mm²	≤ 850	≤ 750	≤ 650	≤ 500
Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	P25	160 – **200** – 260	–	160 – **200** – 260	–
	PK20	180 – **220** – 280	–	–	–
	K25	–	–	160 – **200** – 260	–
	PMK 30	160 – **200** – 260	140 – **160** – 180	160 – **200** – 260	–
	M30	–	140 – **160** – 180	–	–
	M40	–	110 – **140** – 160	–	–
	N25	–	–	–	150 – **550** – 900

Allgemeine Geschäftsbedingungen

§ 1 Geltungsbereich – Datenschutz

1. Für alle unsere Lieferungen und Dienstleistungen einschließlich damit in Zusammenhang stehende Beratungen und Auskünften gelten ausschließlich unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Entgegenstehende oder von unseren Geschäftsbedingungen abweichende Bedingungen des Kunden erkennen wir nicht an, es sei denn, wir hätten ausdrücklich schriftlich ihrer Geltung zugestimmt.
2. Unsere Geschäftsbedingungen gelten auch dann, wenn wir in Kenntnis entgegenstehender oder abweichender Bedingungen des Kunden die Lieferung an den Kunden vorbehaltlos ausführen.
3. Gegenüber Unternehmern im Sinne des § 310 BGB gelten diese auch für alle künftigen Vertragsbeziehungen. Ihnen gegenüber gelten ferner die als solche gekennzeichneten Bedingungen.
4. Im Verkehr mit Unternehmern erkennt der Kunde durch die Entgegennahme unserer Lieferungen und Leistungen die Verbindlichkeit unserer Geschäftsbedingungen an. Im Übrigen bedürfen alle Vereinbarungen einschließlich Nebenabreden zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform, soweit sie von unseren Geschäftsbedingungen abweichen oder irgendwelche Zusicherungen unsererseits enthalten.
5. Kundendaten werden gespeichert (§§28, 33 BDSG)

§ 2 Angebote – Zustandekommen des Vertrages

1. Die Bestellung des Kunden ist ein bindendes Angebot. Wir können dieses Angebot innerhalb von 14 Tagen nach unserer Wahl durch Zusendung einer Auftragsbestätigung oder durch Zusendung der bestellten Ware annehmen.
2. Unsere Angebote im Geschäftsverkehr mit Unternehmern sind stets freibleibend sofern sich aus der Auftragsbestätigung nichts anderes ergibt. Mündliche Nebenabreden und Zusicherungen gelten nur, wenn wir sie schriftlich bestätigen.

§ 3 Preise – Liefer- und Zahlungsbedingungen

1. Ist eine schriftliche Preisvereinbarung nicht getroffen, so gelten die in unseren neuesten, am Tage der Bestellung gültigen Katalogen und Preislisten angegebenen Nettopreise zuzüglich jeweils gültiger Mehrwertsteuer. Kataloge und Preislisten können in unseren Geschäftsräumen eingesehen oder bei uns angefordert werden.
2. Innerhalb der Bundesrepublik Deutschland liefern wir ab einem Netto-Auftragswert von € 200,00 frei Haus einschließlich Verpackung. Alle anderen Aufträge versenden wir kostenpflichtig.
3. Unsere Rechnungen sind, wenn nicht anders vereinbart, innerhalb von 8 Tagen ab Rechnungsdatum mit 2% Skonto, innerhalb von 30 Tagen netto zahlbar. Schecks und Zahlungsanweisungen werden von uns nur erfüllungshalber angenommen; Zahlung gilt erst als erfolgt mit Gutschrift auf unserem Konto.
4. Der Kunde kommt spätestens in Verzug, wenn er nicht innerhalb von 30 Tagen nach Fälligkeit und Zugang einer Rechnung oder gleichwertigen Zahlungsaufstellung leistet. Wir sind alsdann berechtigt, die gesetzlichen Verzugszinsen sowie für jede Zahlungserinnerung / Mahnung € 10,00 zu berechnen. Uns bleibt vorbehalten, im Einzelfall einen höheren Verzugsschaden nachzuweisen.
5. Skonto, eingeräumte Rabatte oder Zahlungsziele können verwehrt werden, wenn sich der Kunde mit der Bezahlung früherer Lieferungen in Verzug befindet oder wenn Insolvenzantrag gestellt wurde. In diesen Fällen sind wir berechtigt, alle noch offen stehenden, auch gestundeten Rechnungsbeträge sofort fällig zu stellen. Die Auslieferung bestellter Ware erfolgt in diesen Fällen nur gegen Barzahlung.
6. Aufrechnungsrechte stehen dem Kunden nur zu, wenn seine Gegenansprüche rechtskräftig festgestellt, unbestritten oder von uns anerkannt sind. Zurückbehaltungsrechte des Kunden bestehen nur für Gegenansprüche aus dem gleichen Vertragsverhältnis.
7. Wir sind berechtigt für uns zurückgesandte Ware eine Pauschale von 20% des Warenwertes als Kostenbeteiligung einzubehalten. Wir können nur Werkzeuge in einwandfreiem Zustand und ohne Beschriftung bzw. nur mit TOOL FACTORY-Beschriftung zurücknehmen. Sonderwerkzeuge und Artikel mit kundenspezifischer Beschriftung sind vom Umtausch ausgeschlossen. Sollte ein Verschulden für die Rücklieferung bei der TOOL FACTORY liegen, erfolgt die Rücknahme für den Kunden kostenlos. Es können nur Werkzeuge retourniert werden, die innerhalb der letzten 6 Monate geliefert wurden.

§ 4 Lieferzeit – Entgegennahme der Ware

1. Lieferfristen oder -termine sind nur bei schriftlicher Vereinbarung verbindlich.
2. Wir können, insbesondere bei größeren Aufträgen, Teillieferungen in einem für den Kunden zumutbaren Umfang vornehmen.
3. Solange der Kunde mit einer Verbindlichkeit uns gegen über in Rückstand ist, ruht unsere Lieferpflicht.
4. Die Lieferfrist ist unsererseits eingehalten, wenn bis zu ihrem Ablauf der Liefergegenstand an den Kunden versandt wird. Sie verlängert sich angemessen bei Maßnahmen im Rahmen von Arbeitskämpfen, insbesondere Streik und Aussperrung sowie beim Eintritt unvorhergesehener Hindernisse, die außerhalb unseres Willen liegen, soweit solche Hindernisse nachweislich auf die Ablieferung des Liefergegenstandes von erheblichem Einfluss sind. Dies gilt auch, wenn die Umstände bei unseren Unterlieferern eintreten. Die vorbezeichneten Umstände sind auch dann von uns nicht zu vertreten, wenn sie während eines bereits vorliegenden Verzuges entstehen. Beginn und Ende derartiger Hindernisse werden wir in wichtigen Fällen dem Kunden baldmöglichst mitteilen. Wird durch die genannten Umstände die Lieferung oder Leistung unmöglich oder unzumutbar, so werden wir von der Lieferverpflichtung frei.
5. Geraten wir gegen Unternehmern aus Gründen, die wir zu vertreten haben, in Verzug, ist die Verzugsentschädigung je vollendete Woche des Verzugs auf 1%, insgesamt höchstens auf 15% des Lieferwertes begrenzt. Weitere Ansprüche aus Lieferverzug bestimmen sich ausschließlich nach § 8 dieser Bedingungen.
6. Befinden wir uns in Verzug und gewährt uns der Kunde – unter Berücksichtigung der gesetzlichen Ausnahmefälle – eine angemessene Frist zur Leistung und wird die Frist nicht eingehalten, ist der Kunde im Rahmen der gesetzlichen Vorschriften zum Rücktritt berechtigt. Weitere Ansprüche aus Lieferverzug bestimmen sich ausschließlich nach § 8 dieser Bedingungen.
7. Kommt der Kunde in Annahmeverzug oder verletzt er sonstige Mitwirkungspflichten, können wir Ersatz des uns entstehenden Schadens einschließlich etwaiger Mehraufwendungen verlangen. In diesem Fall geht auch die Gefahr eines zufälligen Untergangs oder einer zufälligen Verschlechterung der Kaufsache in dem Zeitpunkt auf den Kunden über, in dem dieser in Annahmeverzug gerät.
8. Nimmt der Kunde die bestellte Ware trotz Nachfristsetzung nicht ab, können wir ohne besonderen Nachweis Schadensersatz wegen Nichterfüllung in Höhe von 20% des Wertes der nicht abgenommenen Ware, sowie angefallener Versandkosten zuzüglich jeweils gültiger Mehrwertsteuer verlangen. Sowohl dem Kunden, als auch uns bleibt es vorbehalten, im Einzelfall einen niedrigeren bzw. einen höheren Schaden nachzuweisen.

§ 5 Gefahrenübergang – Versand

1. Die Ware wird in jedem Fall auf Gefahr des Kunden geliefert bzw. versandt. Versandweg und -mittel sind, wenn nicht anders vereinbart, unserer Wahl überlassen. Im Übrigen geht die Gefahr mit der Übergabe der Ware an einen Spediteur oder Frachtführer, spätestens jedoch mit dem Verlassen unseres Lagers auf den Kunden über.
2. Verzögert sich der Versand infolge von Umständen, die der Kunde zu vertreten hat, so geht die Gefahr vom Tage der Anzeige der Versandbereitschaft auf den Kunden über.
3. Angelieferte Gegenstände sind, auch wenn sie unwesentliche Mängel aufweisen, vom Kunden unbeschadet seiner Rechte nach § 7 entgegen zu nehmen.

§ 6 Eigentumsvorbehalt

1. Wir behalten uns das Eigentum an den gelieferten Waren bis zum Eingang aller Zahlungen aus dem Liefervertrag vor.
2. Übersteigt der realisierbare Wert der für uns bestehenden Sicherheiten unsere Forderungen insgesamt um mehr als 20%, so sind wir auf Verlangen des Kunden zur Freigabe von Sicherungen nach unserer Wahl verpflichtet.
3. Der Kunde hat uns bei Pfändung oder sonstigen Eingriffen Dritter sofort schriftlich zu benachrichtigen und den Pfändungsgläubiger von dem bestehenden Eigentumsvorbehalt zu unterrichten.
4. Bei vertragswidrigem Verhalten des Kunden, insbesondere bei Zahlungsverzug, sind wir berechtigt, die Kaufsache zurückzunehmen. In der Zurücknahme der Kaufsache durch uns liegt kein Rücktritt vom Vertrag, es sei denn, wir hätten dies ausdrücklich schriftlich erklärt oder es sind auf den Vertrag zwingende Vorschriften des Verbraucherkreditgesetzes anzuwenden. In der Pfändung der Kaufsache durch uns liegt stets ein Rücktritt vom Vertrag. Von Unternehmern zurückgenommene Ware können wir unter Anrechnung auf den Kaufpreis durch freihändigen Verkauf bestmöglich verwerten, wenn wir diesen mit angemessener Frist angedroht haben. Wir sind nach Rücknahme der Kaufsache zu deren Verwertung befugt. Der Verwertungserlös ist auf die Verbindlichkeiten des Kunden – abzüglich angemessener Verwertungskosten, in der Regel 10% des Warenwertes – anzurechnen.
5. Sind wir zur Warenrücknahme berechtigt, so ist der Kunde verpflichtet, einem unserer Mitarbeiter die Inventarisierung der Vorbehaltsware zu gestatten.

§ 7 Sachmängel

1. Für Sachmängel haften wir wie folgt: Alle diejenigen Teile sind nach unserer Wahl unentgeltlich nachzubessern, neu zu liefern oder neu zu erbringen, die innerhalb der Verjährungsfrist einen Sachmangel aufweisen, sofern dessen Ursache bereits im Zeitpunkt des Gefahrenübergangs vorlag.
2. Der Kunde hat Sachmängel uns gegenüber unverzüglich schriftlich zu rügen.
3. Bei Mängelrügen dürfen Zahlungen des Kunden in einem Umfang zurück-

gehalten werden, die in einem angemessenen Verhältnis zu den aufgetretenen Sachmängeln stehen. Der Kunde kann Zahlungen nur zurückhalten, wenn eine Mängelrüge geltend gemacht wird, über deren Berechtigung kein Zweifel bestehen kann. Erfolgte die Mängelrüge zu Unrecht, sind wir berechtigt, die uns entstandenen Aufwendungen vom Kunden ersetzt zu verlangen.

4. Zunächst ist uns Gelegenheit zur Nacherfüllung innerhalb angemessener Frist zu gewähren.
5. Schlägt die Nacherfüllung fehl, kann der Kunde – unbeschadet etwaiger Schadensersatzansprüche – gemäß § 8 vom Vertrag zurücktreten oder die Vergütung mindern.
6. Mängelansprüche bestehen nicht nur bei unerheblicher Abweichung von der vereinbarten Beschaffenheit, bei nur unerheblicher Beeinträchtigung der Brauchbarkeit , bei natürlicher Abnutzung oder bei Schäden, die nach dem Gefahrübergang infolge fehlerhafter oder nachlässiger Beanspruchung, ungeeigneter Betriebsmittel oder aufgrund besonderer äußerer Einflüsse entstehen, die nach dem Vertrag nicht vorausgesetzt sind. Werden vom Kunden oder Dritten Änderungen vorgenommen, so besteht für diese Ware und daraus entstehenden Folgen keine Mängelansprüche mehr.
7. Ansprüche des Kunden wegen der zum Zweck der Nacherfüllung erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits- und Materialkosten sind ausgeschlossen, soweit die Aufwendungen sich erhöhen, weil der Gegenstand der Lieferung nachträglich an einen anderen Ort als die Niederlassung des Kunden verbracht worden ist, es sei denn, die Verbringung entspricht dem bestimmungsgemäßen Gebrauch.

§ 8 Sonstige Schadensersatzansprüche

1. Schadens- und Aufwendungsersatzansprüche des Kunden (im Folgenden: Schadensersatzansprüche), gleich aus welchem Rechtsgrund, insbesondere wegen Verletzung von Pflichten aus dem Schuldverhältnis und aus unerlaubter Handlung, sind ausgeschlossen.
2. Der Schadensersatzanspruch für die Verletzung wesentlicher Vertragspflichten ist jedoch auf die der vertragstypischen, vorhersehbaren Schäden begrenzt, soweit nicht Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit vorliegt oder wegen der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit gehaftet wird. Eine Veränderung der Beweislast zum Nachteil des Kunden ist mit den vorstehenden Regelungen nicht verbunden.
3. Soweit dem Kunden nach diesem § Schadensersatzansprüche zustehen, verjähren diese mit Ablauf der für Sachmängelansprüche geltenden Verjährungsfrist gemäß § 7 Abs. 2. Bei Schadensersatzansprüchen nach dem Produkthaftungsgesetz gelten die gesetzlichen Verjährungsvorschriften.

§ 9 Erfüllungsort und Gerichtsstand

1. Auch wenn wir die Ware an den Kunden versenden, bleibt unser Geschäftssitz Erfüllungsort.
2. Ist der Kunde Unternehmer, ist unser Geschäftssitz Gerichtsstand, nach unserer Wahl auch der Sitz des Unternehmers.

Notizen

Notizen

Notizen

TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH
Linde 9
51399 Burscheid / Germany
Tel. +49 2174 79153 - 0
Fax +49 2174 79153 - 69
www.tool-factory.de · info@tool-factory.de

Mitglied im VDMA

ISO 9001:2015 Quality Management

Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.

Unser Vertriebspartner:

USS070 Katalog WSP-2018/2019-1809-0.0-DE-NP BW