Talicarb

DREHEN
Turning

A

Kompetenzfelder
Competence fields

UNTERSCHIEDLICHE BRANCHEN, UNTERSCHIEDLICHE HERAUSFORDERUNGEN.
Different industries, different challenges

Aufgrund unserer Kenntnisse des Bearbeitungsprozesses untersuchen und entwickeln wir Lösungen und Anwendungen für viele Industriebereiche, von der Automobilindustrie bis zur allgemeinen Bearbeitung. Wir verfügen über die erforderlichen Fähigkeiten, um verschiedenen Endbearbeitungsproblemen zu begegnen und alle Produktionsanforderungen zu erfüllen.

Due to our knowledge of the machining process, we study and develop solutions and applications for many industrial sectors ranging from the automotive to the general machining. We have the necessary skills to face different finishing problems and satisfy any production requirements.

MEDIZINTECHNIK
Medical

Talicarb

ABSCHNITT INDEX
SECTION INDEX

EINFÜHRUNG | INTRODUCTION

WENDESCHNEIDPLATTEN BEZEICHNUNG · INSERT DESIGNATION SYSTEM **12~15**
AUSWAHLHILFE FÜR NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN · SELECTION GUIDE FOR NEGATIVE INSERTS **16-17**
AUSWAHLHILFE FÜR POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN · SELECTION GUIDE FOR POSITIVE INSERTS **18-19**
HARTMETALL SORTEN BEZEICHNUNG SYSTEM · GRADE DESIGNATION SYSTEM **20**
HARTMETALL SORTEN BESCHREIBUNG · GRADE DESCRIPTION **21~23**
HARTMETALL SORTEN ANWENDUNGL · GRADE APPLICATION **24-25**

NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN | NEGATIVE INSERTS

EINFÜHRUNG · INTRODUCTION **29**
PRODUKTE · PRODUCTS **30~95**

POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN | POSITIVE INSERTS

EINFÜHRUNG · INTRODUCTION **99**
PRODUKTE · PRODUCTS **100~153**

CBN-PCD-CD WENDESCHNEIDPLATTEN | CBN-PCD-CD SPECIAL INSERTS

EINFÜHRUNG · INTRODUCTION **157**
CBN WENDEPSCHNEIDPLATTEN · CBN INSERTS **159~189**
PCD WENDESCHNEIDPLATTEN · PCD INSERTS **191~209**
CD WENDESCHNEIDPLATTEN · CD INSERTS **211~221**

KLEMMHALTER | TOOLHOLDERS

EINFÜHRUNG · INTRODUCTION **225**
KLEMMHALTER FÜR DIE AUSSEN BEARBEITUNG · TOOLHOLDERS FOR EXTERNAL OPERATIONS **228~293**

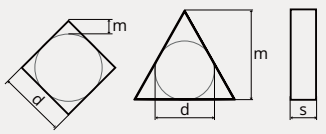
EINFÜHRUNG · INTRODUCTION **295**
KLEMMHALTER FÜR DIE INNEN BEARBEITUNG · TOOLHOLDERS FOR INTERNAL OPERATIONS **298~339**

ISO BEZEICHNUNGEN FÜR WENDESCHNEIDPLATTEN

1 - Wendeplatten Form

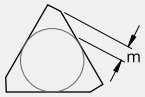
H	120°	M	86°
O	135°	V	35°
P	108°	W	80°
S	90°	L	90°
T	60°	A	85°
C	80°	B	82°
D	55°	K	55°
E	75°	R	
F	50°	X	Speziell

3 - Toleranz



Symbol	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	**±0.08~±0.20**	**±0.05~±0.13**	**±0.13**
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.13

*In der Regel sind alle Seiten der Wendeschneidplatten gesintert. Die Toleranz unterscheidet sich je nach Grösse der Wendeschneidplatten . Die Genauigkeit der Klasse M finden Sie in der Tabelle rechts.



Dreieckige Wendeschneidplatte mit einer Facette (sekundäre Schneide)

Detaillierte Abmessung des Einsatzes der Klasse M Höhentoleranzen der Wendeschneidplatte (mm)

Innen-kreis	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Innenkreis Toleranz in (mm)

Innen-kreis	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

2 - Freiwinkel

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

ISO **C N M G**

4 - Wendeplatten Symbol

Symbol	Typ	Bohrung Typ	Spanbrecher	Form
W	Mit Bohrung	Bohrung mit Senkung (40°-60°)	Ohne Spanbrecher	
T			Spanbrecher an einer Seite	
Q		Bohrung mit doppelter Senkung (40°-60°)	Ohne Spanbrecher	
U			Spanbrecher an beiden Seiten	
B		Bohrung mit Senkung (70°-90°)	Ohne Spanbrecher	

Symbol	Typ	Bohrung Typ	Spanbrecher	Form
H	Mit Bohrung	Bohrung mit Senkung (70°-90°)	Spanbrecher an einer Seite	
C		Bohrung mit doppelter Senkung (70°-90°)	Ohne Spanbrecher	
J			Spanbrecher an beiden Seiten	
A		Bohrung	Ohne Spanbrecher	
M			Spanbrecher an einer Seite	

Symbol	Typ	Bohrung Typ	Spanbrecher	Form
G	Mit Bohrung	Foro Tondo	Spanbrecher an beiden Seiten	
N	Ohne Bohrung	-	Ohne Spanbrecher	
R		-	Spanbrecher an einer Seite	
F		-	Spanbrecher an beiden Seiten	
X	-	-	-	Auf Anfrage

R's	V's (35°)	D's (55°)	C's (80°)	S's (90°)	T's (60°)	W's (80°)	Ø CI mm
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	06	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	**12**	12	22	08	**12,70**
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

** Nur metrische Bezeichnung
(Radiusbezeichnung ist MO)

Nach internationalem Standard ISO 1832-2012 (E).

"Bezeichnung: Wendeschnedplat-tenplatten für Schneidwerkzeuge"

5 - Wendeplatten grössen Symbol

12 04 08 SF

6 - Wendeplatten dicke Symbol

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	**4.76**
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

7 - Wendeplatten Radius Symbol

ISO	mm
00	Spigolo vivo
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	**0.80**
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (M0/Metrisch)	Runde Wendeplatte

8 - Spanbrecher Geometrien

NEGATIVER SPANBRECHER

MA	MF	LC	MS	SF
PM NEW	MR	ST	SS	HR
HY	HS	HZ		

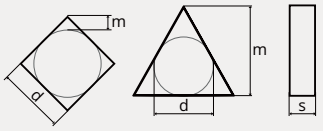
POSITIVER SPANBRECHER

FP	BO	FM	FK	MW NEW
MP	MM	MK	FS	LN

INSERT DESIGNATION ISO SYSTEM

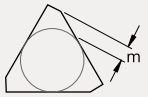
H	120°	M	86°
O	135°	V	35°
P	108°	W	80°
S	90°	L	90°
T	60°	A	85°
C	80°	B	82°
D	55°	K	55°
E	75°	R	
F	50°	X	Special

1 - Insert shape symbol



Symbol	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	**±0.08~±0.20**	**±0.05~±0.13**	**±0.13**
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.13

*As a rule, the sides of these inserts are as sintered. Tolerance differs with insert size, for the accuracy of class M, refer to the table on the right.



Triangular inserts with a facet (secondary cutting edge)

Detailed dimension of M class insert
Insert height Tolerances (mm)

Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Inscribed circle Tolerances (mm)

Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

3 - Tolerances symbol

A (3°)	B (5°)	C (7°)	D (15°)	E (20°)
F (25°)	G (30°)	**N (0°)**	P (11°)	O Other clearance angle

2 - Normal clearance symbol

ISO **C N M G**

4 - Insert symbol

symbol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape
W	with hole	Round hole / one countersink (40°~60°)	Without chipbreaker	
T			Chipbreaker on one side	
Q		Round hole / double countersink (40°~60°)	Without chipbreaker	
U			Chipbreaker on both sides	
B		Round hole / one countersink (70°~90°)	Without chipbreaker	
H	with hole	Round hole / one countersink (70°~90°)	Chipbreaker on one side	
C		Round hole / double countersink (70°~90°)	Without chipbreaker	
J			Chipbreaker on both sides	
A		Round hole	Without chipbreaker	
M			Chipbreaker on one side	
G	with hole	Round hole	Chipbreaker on both sides	
N	without hole	-	Without chipbreaker	
R		-	Chipbreaker on one side	
F		-	Chipbreaker on both sides	
X	-	-	-	On request

R's	V's (35°)	D's (55°)	C's (80°)	S's (90°)	T's (60°)	W's (80°)	Ø CI mm
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	06	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	**12**	12	22	08	**12,70**
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

** Metric designation only
(Radius Designation is M0)

According to International Standard
ISO 1832 - 2012(E)

"Indexable inserts for
cutting tools - Designation"

5 - Insert size symbol

12 04 08 SF

6 - Insert thickness symbol

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	**4.76**
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

7 - Insert corner symbol

ISO	mm
00	Sharp nose
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	**0.80**
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (M0/metric)	Round insert

8 - Chipbreaker geometries

NEGATIVE CHIPBREAKERS

MA	MF	LC	MS	SF
PM NEW	MR	ST	SS	HR
HY	HS	HZ		

POSITIVE CHIPBREAKERS

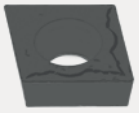
FP	BO	FM	FK	MW NEW
MP	MM	MK	FS	LN

AUSWAHLHILFE FÜR NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Selection Guide for Negative Inserts

SPANBRECHER Chipbreaker	**WENDESCHNEID-PLATTEN FORM** Example insert	**BEARBEITUNG** Operation	**Material Gruppe** Materials Group		○ **KONTINUIERLICHER SCHNITT** Continuous Cutting	◯ **VARIABELER SCHNITT** Variable Depth of Cut	◌ **UNTERBROCHENER SCHNITT** Interrupted cut
MF		**SCHLICHTEN** Finishing	**P**	•	TCU515/TCP-P15	TCU515/TCP-P25	TCU525/TCP-P40
			M		-	-	-
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
LC		**FEINSCHLICHTEN BIS SCHLICHTEN** Medium to finishing	**P**	•	TCU515/TCP-P15	TCU515/TCP-P25	TCU525/TCP-P40
			M		-	-	-
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
MS		**MITTLERE BEARBEITUNG** Medium	**P**		-	-	-
			M	•	-	TCM720/TCM-M25	-
			K		-	-	-
			N	•	TCN010	TCN010	-
			S	•	TCM720/TCM-M25	TCM720/TCM-M40	-
SF		**FEINSCHLICHTEN BIS SCHLICHTEN** Medium to finishing	**P**		-	-	-
			M	•	TCP710/TCM-M15	TCP710/TCM-M25	TCM720/TCM-M40
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S	•	TCP710/TCM-M25	TCP710/TCM-M25	TCM720/TCM-M40
NEW **PM**		**MITTLERE BEARBEITUNG** Medium	**P**	•	TCP-P15	TCP-P25	TCP-P40
			M	•	TCM-M15	TCM-M25	TCM-M40
			K				
			N				
			S				
MR		**MITTLERE BEARBEITUNG** Medium	**P**	•	TCU515/TCP-P15	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40
			M		-	-	-
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
ST		**MITTLERE BEARBEITUNG** Medium	**P**		-	-	-
			M		-	-	-
			K	•	TCK510	TCK520	TCK520
			N		-	-	-
			S		-	-	-

SPANBRECHER Chipbreaker	**WENDESCHNEID-PLATTEN FORM** Example insert	**BEARBEITUNG** Operation	**Material Gruppe** Materials Group		**KONTINUIERLICHER SCHNITT** Continuous Cutting	**VARIABELER SCHNITT** Variable Depth of Cut	**UNTERBROCHENER SCHNITT** Interrupted cut
SS		**MITTLERE BEARBEITUNG BIS SCHRUPPEN** Medium to Roughing	**P**		-	-	-
			M	•	TCP710TCM-M15	TCP710/TCM-M25	TCM720/TCM-M40
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		TCP720/TCM-M25	TCP720/TCM-M25	TCM720/TCM-M40
HM		**SCHRUPPEN** Roughing	**P**	•	-	TCU525	TCU540
			M	•	-	TCU525	-
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
HR		**SCHRUPPEN** Roughing	**P**	•	TCU515/TCP-P15	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40
			M	•	TCU515/TCP-P15	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40
			K	•	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40	TCU540/TCP-P40
			N		-	-	-
			S		-	-	-
..NM - HY		**SCHWERES SCHRUPPEN** Heavy Roughing	**P**		-	-	-
			M	•	-	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
..NM - HS		**SCHWERES SCHRUPPEN** Heavy Roughing	**P**	•	TCU525/TCP-P25	-	-
			M	•	TCU525/TCM-M15	-	-
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
..NM - HZ		**SCHWERES SCHRUPPEN** Heavy Roughing	**P**	•	TCU525/TCP-P25	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40
			M		-	-	-
			K	•	TCK520	TCK520	TCU540/TCP-P40
			N		-	-	-
			S		-	-	-

AUSWAHLHILFE FÜR POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Selection Guide for Positive Inserts

SPANBRECHER Chipbreaker	**WENDESCHNEID-PLATTEN FORM** Example insert	**BEARBEITUNG** Operation	**Material Gruppe** Materials Group		**KONTINUIERLICHER SCHNITT** Continuous Cutting	**VARIABELER SCHNITT** Variable Depth of Cut	**UNTERBROCHENER SCHNITT** Interrupted cut
FP		**FEINSCHLICHTEN** Fine Finishing	**P**	•	TCU515/TCP-P15	TCU515/TCP-P25	TCU525/TCP-P40
			M		-	-	-
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
BO		**FEINSCHLICHTEN** Fine Finishing	**P**		-	-	-
			M	•	TCP710/TCM-M15	TCP710/TCM-M25	TCM720/TCM-M40
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
FM		**FEINSCHLICHTEN** Fine Finishing	**P**		-	-	-
			M	•	TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCS725/TCM-M40
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S	•	TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCS725/TCM-M40
FK		**FEINSCHLICHTEN** Fine Finishing	**P**		-	-	-
			M		-	-	-
			K	•	TCK510	TCK510	TCK520
			N		-	-	-
			S		-	-	-
NEW **MW***		**MITTLERE BEARBEITUNG** Medium	**P**		-	-	-
			M		-	-	-
			K	•	TCK510	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
MP		**MITTLERE BEARBEITUNG** Medium	**P**	•	TCU515/TCP-P15	TCU515/TCP-P25	TCU525TCP-P40
			M		-	-	-
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-

*** Flache Wendeschneidplatten ohne Spanbrechergeometrie |** Flat land insert without chipbreaker geometry

SPANBRECHER Chipbreaker	**WENDESCHNEID-PLATTEN FORM** Example insert	**BEARBEITUNG** Operation	**Material Gruppe** Materials Group		**KONTINUIERLICHER SCHNITT** Continuous Cutting	**VARIABELER SCHNITT** Variable Depth of Cut	**UNTERBROCHENER SCHNITT** Interrupted cut
MM		**MITTLERE BEARBEITUNG** Medium	**P**		-	-	-
			M	•	TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCS725/TCM-M40
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S	•	TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCS725/TCM-M40
MK		**SCHLICHTEN** Finishing	**P**		-	-	-
			M		-	-	-
			K	•	TCK510	TCK520	TCK520
			N		-	-	-
			S		-	-	-
FS		**FEINSCHLICHTEN BIS SCHLICHTEN** Fine Finishing to Finishing	**P**		-	-	-
			M	•	TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCM720/TCM-M40
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S	•	TCP710/TCM-M15	TCM720/TCM-M40	-
LN		**FEINSCHLICHTEN BIS SCHLICHTEN** Fine Finishing to Finishing	**P**		-	-	-
			M		-	-	-
			K		-	-	-
			N	•	TCN010	TCN010	TCN010
			S		-	-	-

SORTENBESCHREIBUNGS SYSTEM
Grade Designation System

MARKE | BRAND	
T	**Talicarb**

WENDESCHNEIDPLATTEN MATERIAL | INSERT MATERIAL	
C	**Hartmetall** | Solide Carbide
B	**Polykristalline kubische Bornitridspitzen** | Polycristaline-Cubic-Boron-Nitride tips
P	**Polykristalline Spitzen** | Polycristaline Tip

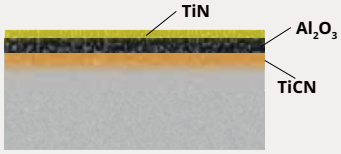
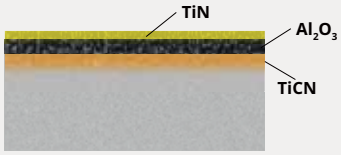
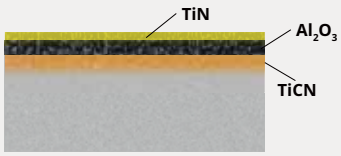
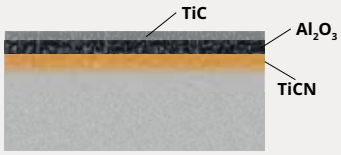
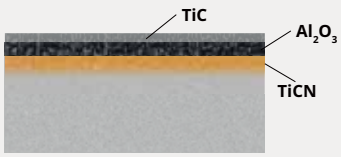
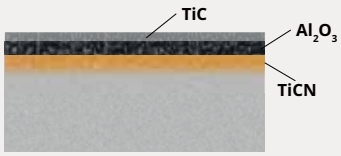
MATERIAL GRUPPEN | MATERIALS GROUP		
P	P	**STAHL** | STEEL
	M	**ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL** | STAINLESS STEEL
	K	**GRAUGUSS** | CAST IRON
	N	**NE METALLE** | NON FERROUS
	S	**HITZEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN** | HEAT RESISTANT ALLOYS
	H	**GEHÄRTETE WERKSTOFFE** | HARDENED MATERIALS
	U	**UNIVERSALBEARBEITUNG** | UNIVERSAL MACHINING
	F	**GEWINDEBEARBEITUNG** | THREADING MACHINING

BESCHICHTUNG TYP | COATING TYPE		
	0	**UNBESCHICHTET** | UNCOATED
	1	**PCBN**
	5	**BLACK CVD**
	6	**PVD TIAIN**
	7	**PVD AITIN**
	8	**DIAMANT** | DIAMOND
P	P	**CVD GOLD**
	M	**CVD SILVER**
	S	**PVD - Hitzebeständige Legierungen** | Heat Resistant Alloys

EINSATZBEREICH | APPLICATION RANGE			
	5	**HART** HARDEST	**FEINSCHLICHTEN** | FINE FINISHING
	10		**SCHLICHTEN** | FINISHING
15	15		
	20		**MITT. BEARB. BIS SCHRUPPEN** | MEDIUM TO ROUGHING
	25		
	30		**SCHRUPPEN** | ROUGHING
	35		
	40		
	45	**ZÄH** TOUGHEST	**SCHWERES SCHRUPPEN** | HEAVY ROUGHING
	50		

SORTENBESCHREIBUNG
Grade Description

CVD

QUALITÄT | Grade	**BESCHREIBUNG** | Description	
NEW **TCP P15**	**Dreifachebeschichtung TiCN + Al2O3 + TiN. Die TiCN Schicht ist geeignet für höhere mechanische Ermüdungsbeständigkeit. Die Schicht AL2O3 erhöht die Wärmebeständigkeit. Das helle TiN erleichtert die Verschleißerkennung und verringert den Reibungskoeffizienten. Nützlich für mittlere und hohe Schnittgeschwindigkeiten für Stahl und Gusseisen unter kontinuierlichen Schnittbedingungen.** Triple coating with columnar TiCN for mechanical strength. Al_2O_3 for heat resistance TiN to have a smooth surface and an easier wear control. Suitable for medium to high continuous cutting speed on steel and cast iron.	
NEW **TCP P25**	**Dreifache Beschichtung auf einem Substrat, dass geeignet ist für kontinuierliche oder leicht unterbrochene Schnitte bei mittlerer Schnittgeschwindigkeit.** **Geeignet für Stähle.** Triple coating on a substrate suitable for continuous or light interrupted cutting with medium cutting speed. Suitable for steels.	
NEW **TCP P40**	**Dreifache Beschichtung auf einem Substrat, das geeignet ist zur Bearbeitung von grossen Schnitttiefe und stark unterbrochenen Schnitten. Geeignet für Stähle** Triple coating on a substrate suitable for high depth of cut and high interrupted cut machining. Suitable for steels.	
NEW **TCM M15**	**Dreifache Beschichtung mit TiCN, Al2O3 und externem TiC auf einem Hartmetallsubstrat. Geeignet für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit beim kontinuierlichen Schnitt von Edelstahl.** Triple coating with TiCN, Al_2O_3 and externally TiC on a carbide substrate suitable for medium to high cutting speed in continuous cutting stainless steel.	
NEW **TCM M25**	**Dreifache Beschichtung eines Substrats, das für die mittlere Bearbeitung von Edelstahl und für Superlegierungen mit mittlerer Schnittgeschwindigkeit geeignet ist.** Triple coating on a substrate suitable for medium machining on stainless steel and super alloys with medium cutting speed.	
NEW **TCM M40**	**Dreifachbeschichtung auf einem Substrat für schwere Schruppvorgänge und unterbrochene Schnitte bei mittlerer oder niedriger Schnittgeschwindigkeit bei Edelstahl geeignet.** Triple coating on a substrate suitable for heavy roughing operations with interrupted cut on medium or low cutting speed on stainless steel.	

SORTENBESCHREIBUNG
Grade Description

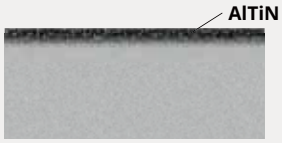
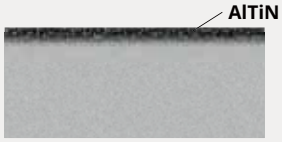
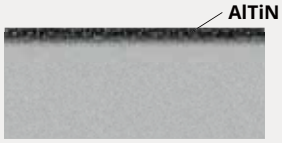
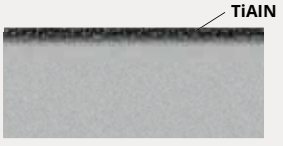
CVD

QUALITÄT | Grade	BESCHREIBUNG | Description	
TCU515 P01-P30 M01-M25	**MT-CVD Al2O3-Beschichtung auf einer Hartmetallqualität mit hoher Zähigkeit. Geeignet für mittlere und hohe Schnittgeschwindigkeiten für Stähle, Gussstähle und Gusseisen.** Medium temperature MT-CVD coating with Al_2O_3. Carbide grade with a gradient layer close to the surface. Suitable for high to medium cutting speeds on steels, cast steels & cast irons.	
TCU525 P10-P35 M05-M30	**Hartmetallsorte ist geeignet für mittlere Stahlbearbeitung und gegossene Stähle bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Das Substrat ist geeignet für gute Haftung der Aluminiumoxidbeschichtung MT-CVD Al2O3 zur Erhöhung der Standzeit.** Carbide grade suitable for medium machining of steels & cast steels at medium cutting speeds. The substrate is suitable for the adhesion of the Alumina coating Al_2O_3 medium temperature MT-CVD, improving the tool life.	
TCP535* P20-P40 M15-M35 K15-K30	**MT-CVD Beschichtete Sorte, geeignet zum Einstechen und Abstechen mit einseitige Einsätze. Die hohe Zähigkeit macht es zur ersten Wahl in einem weiten Bereich von Materialien mit unterbrochenen Schnitten. Bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten zu verwenden.** A MT-CVD Coated grade suitable for Grooving and parting off operations with single side inserts. The high toughness make it the first choice in a wide range of materials with interrupted cuts.To be used at medium to low cutting speeds.	
TCU540 P25-P45 M25-M45 K20-K40	**Mittelkörniges Substrat kombiniert mit einer MT-CVD Beschichtung. Geeignet zum Schruppen und starkes Schruppen mit unterbrochenen Schnitten bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.** Substrate with medium grain size combined with a medium temperature MT-CVD coating. Suitable for roughing to heavy roughing operations with interrupted cuts at low to medium cutting speeds.	
TCK510 P01-P10 K05-K15	**Die Substratqualität mit einer sehr guten Verschleißfestigkeit kombiniert mit der MT-CVD-Beschichtung ermöglicht das Arbeiten bei hohen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten bei stabilen Bedingungen. Empfohlen zum Drehen von Grauguss (GCI) oder gehärtet Stählen. Kann auch eine Lösung für hochlegierte Stähle sein.** The substract grade with a very good wear resistance combined with the MT-CVD coating allow to work at high to medium cutting speeds at stable conditions. Recommend for turning of grey cast irons (GCI) or hardened steels. Can also be a solution for high alloy steels.	
TCK520 P01-P15 K01-K25	**MT-CVD Al2O3-Beschichtung kombiniert mit einem idealen harten Substrat gute geeignet für unterbrochenen Schnittbedingungen. Empfohlen als allgemeine Wahl zum Schruppen aller Gusseisen bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.** Medium temperature MT-CVD coating Al_2O_3 combined with a hard substrate make it capable of withstanding interrupted conditions. Recommended as general choice for roughing of all cast irons at low to medium cutting speeds. Can also be a solution for high alloy steels.	

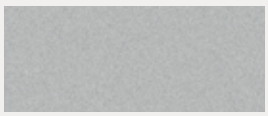
*** TCP 535: NUR ZUM EINSTECHEN** | Only for Grooving

SORTENBESCHREIBUNG
Grade Description

PVD

QUALITÄT | Grade	**BESCHREIBUNG** | Description	
TCP710 **P05-P10** **M05-M10** **S05-S15**	**AlTiN PVD-beschichtete Hartmetallsorte mit einem Substrat sehr hartes Mikrokorn Substrat für bessere Verschleißfestigkeit, gute Wärmeableitung und Reduzierung der Aufbauschneide. Hochleistung auf "gummiartigen" Materialien. Für rostfreie Stähle und hitzebeständige Superlegierungen.** AlTiN PVD coated carbide grade with a very hard micro grain substrate improves wear resistance, heat dissipation and avoid built-up edge. High performance on "gummy" materials. For light turning of stainless steels and HRSA.	
TCM720 **P10-P35** **M10-M25** **S10-S30**	**Mikrokorngröße in Kombination mit der AlTiN-PVD-Beschichtung ist geeignet zum Schruppen bis zum Schlichten unter guten Schnittbedingungen für unterbrochene Schnitte bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Geeignet für Stähle, Edelstahl, HRSA.** A micro grain size combined with the AlTiN PVD coating make it suitable for Roughing to Finishing operations under good cutting conditions to light interrupted cuts at medium cutting speeds. Suitable for steels, stainless steel, HRSA.	
TCS725 **M10-M30** **S10-S30**	**Substratgleichgewicht zwischen Härte und Zähigkeit. Die Kombination mit einer verschleißfesten AlTiN PVD-Beschichtung ist es geeignet zur Bearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen, bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten.** General grade for medium to finishing operations under good to medium cutting conditions. The substrate balances hardness and toughness. The combination with a wear resistant AlTiN PVD coating make it suitable to stainless steel, HRSA at medium cutting speeds.	
TCU610 **P05-P10** **M05-M10** **S05-S15**	**TiAlN PVD-beschichtete Hartmetallsorte mit einem sehr harten Mikrokornsubstrat für leichtes Drehen von Stählen, gehärteten Stählen, rostfreien Stählen und HRSA.** TiAlN PVD coated carbide grade with a very hard micro grain substrate for light turning of steels, hardened steels, stainless steels and HRSA.	
TCU620 **P10-P35** **M10-M25** **S10-S30**	**Eine fortschrittliche TiAlN PVD-Beschichtung über einem widerstandsfähigen Substrat beständig gegen Verschleiß. Für die allgemeine Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Titanlegierungen.** An advanced TiAlN PVD coated grade over a tough wear resistant sub-micro substrate for general machining of steels, stainless steels & titanium alloys.	

UNBESCHHICHTET | Uncoated

QUALITÄT | Grade	**BESCHREIBUNG** | Description	
TCN010 **N01-N20**	**Unbeschichtete Hartmetall-Mikrokornqualität, die eine gute Abriebfestigkeit und Zähigkeit besitzen. Geeignet zum Schruppen und Schlicht-Drehen von HRSA, Titanlegierungen, Gusseisen und Aluminiumlegierungen.** Uncoated carbide micrograin grade combining a good abrasive wear resistance and thoughness. Suitable for rough to finish turning of HRSA, Titanium alloys, cast irons and Aluminium alloys.	

QUALITÄT ANWENDUNG
Grade Application

CVD		
QUALITÄT | Grade	**ANWENDUNG** | Application	**ISO**
TCU515	**STAHL** Steel	**P (01-30)**
TCU525	**STAHL** Steel	**P (10-35)**
TCP535*	**STAHL / ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL / GRAUGUSS** Steel/stainless/cast iron	**P(20-40), M(15-35), K(15-30)**
TCU540	**STAHL / ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL / GRAUGUSS** Steel/stainless/cast iron	**P(25-45), M(25-45), K(20-40)**
TCK510	**STAHL / GRAUGUSS** Steel/cast iron	**P (01-10), K (01-25)**
TCK520	**STAHL / GRAUGUSS** Steel/cast iron	**P (01-15), K (05-15)**
NEW **TCP P15**	**STAHL** Steel	**P (05-15)**
NEW **TCP P25**	**STAHL** Steel	**P (15-25)**
NEW **TCP P40**	**STAHL** Steel	**P (30-40)**
NEW **TCM M15**	**STAHL / ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL** **(Hitzebeständige Legierungen)** Steel/stainless (heat resistant alloys)	**M (05-15)** **(S 10)**
NEW **TCM M25**	**STAHL / ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL** **(Hitzebeständige Legierungen)** Steel/stainless (heat resistant alloys)	**M (15-25)** **(S 20)**
NEW **TCM M40**	**STAHL / ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL** **(Hitzebeständige Legierungen)** Steel/stainless (heat resistant alloys)	**M (30-40)** **(S 30)**

*** TCP 535: NUR ZUM EINSTECHEN** | Only for Grooving

QUALITÄT ANWENDUNG
Grade Application

PVD		
QUALITÄT | Grade	**ANWENDUNG** | Application	**ISO**
TCP710	**STAHL / ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL/ SUPERLEGIERUNGEN** Steel / stainless steel / HRSA	**P(05-10), M(05-10), S(05-15)**
TCM720	**STAHL / ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL/ SUPERLEGIERUNGEN** Steel / stainless steel / HRSA	**P(10-35), M(10-25), S(10-30)**
TCS725	**ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL/ SUPERLEGIERUNGEN** Stainless steel / HRSA	**P(10-35), M(10-30), S(10-30)**
TCU610	**STAHL / ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL/ SUPERLEGIERUNGEN** Steel / stainless steel / HRSA	**P(05-10), M(05-10), S(05-15)**
TCU620	**STAHL / ROST- UND SÄUREBESTÄNDIGER STAHL/ TITANIO** Steel / stainless steel / titanium	**P(10-35), M(10-25), S(10-30)**

UNBESCHHICHTET | Uncoated		
QUALITÄT | Grade	**ANWENDUNG** | Application	**ISO**
TCN010	**ALLUMINIO / NON FERROSI** Aluminium / Non Ferrous	**N (01-20)**

WENDESCHNEIDPLATTEN NEGATIV

Negative Inserts

Talicarb

DREHEN
Turning

A1

Kompetenzfelder
Competence fields

UNTERSCHIEDLICHE BRANCHEN, UNTERSCHIEDLICHE HERAUSFORDERUNGEN.
Different industries, different challenges

Aufgrund unserer Kenntnisse des Bearbeitungsprozesses untersuchen und entwickeln wir Lösungen und Anwendungen für viele Industriebereiche, von der Automobilindustrie bis zur allgemeinen Bearbeitung. Wir verfügen über die erforderlichen Fähigkeiten, um verschiedenen Endbearbeitungsproblemen zu begegnen und alle Produktionsanforderungen zu erfüllen.

Due to our knowledge of the machining process, we study and develop solutions and applications for many industrial sectors ranging from the automotive to the general machining. We have the necessary skills to face different finishing problems and satisfy any production requirements.

ALLGEMEINE BEARBEITUNG
General Machining

Talicarb

WENDESCHNEIDPLATTEN INDEX
SECTION INDEX

WENDESCHNEIDPLATTEN NEGATIV | NEGATIVE INSERTS

RHOMBISCH 80° NEGATIV
RHOMBOIDAL 80° NEGATIVE

CNMA	30-31
CNMG-MF	30-31
CNMG-MS	32-33
CNMG-SF	32-33
CNMG-LC	32-33
CNMG-MR	34-35
NEW **CNMG-PM**	**34-35**
CNMG-SS	36-37
CNMG-ST	36-37
CNMG-HR	38-39
CNMM-HY	40-41
CNMM-HS	40-41
CNMM-HZ	42-43

RHOMBISCH 55° NEGATIV
RHOMBOIDAL 55° NEGATIVE

DNMA	44-45
DNMG-MF	44-45
DNMG-MS	46-47
DNMG-SF	46-47
DNMG-LC	48-49
DNMG-MR	48-49
DNMG-SS	50-51
DNMG-ST	50-51
DNMG-HR	52-53
NEW **DNMG-PM**	**52-53**

RUND NEGATIV - R
ROUND NEGATIVE - R

RNMG-ST	54-55

QUADRATISCH 90° NEGATIV
SQUARE 90° NEGATIVE

SNMA	56-57
SNMG-MF	58-59
SNMG-MR	58-59
SNMG-SS	60-61
SNMG-ST	60-61
NEW **SNMG-PM**	**62-63**
SNMG-HR	62-63
SNMM-HY	64-65
SNMM-HZ	64-65

DREIECKIG 60° NEGATIV
TRIANGULAR 60° NEGATIVE

TNMA	66-67
TNMG-MF	68-69
TNMG-MS	68-69
TNMG-SF	68-69
TNMG-LC	70-71
TNMG-MR	70-71
TNMG-SS	72-73
TNMG-ST	72-73
TNMG-HR	74-75
NEW **TNMG-PM**	**74-75**

RHOMBISCH 35° NEGATIV
RHOMBOIDAL 35° NEGATIVE

VNMA	76-77
VNMG-MF	76-77
VNMG-MS	78-79
VNMG-SF	78-79
VNMG-LC	80-81
VNMG-MR	80-81
VNMG-SS	82-83
VNMG-ST	82-83

DREIECKIG 80° NEGATIV
TRIGON 80° NEGATIVE

WNMA	84-85
WNMG-MF	84-85
WNMG-MS	86-87
NEW **WNMG-PM**	**86-87**
WNMG-SF	88-89
WNMG-LC	88-89
WNMG-MR	90-91
WNMG-SS	90-91
WNMG-ST	92-93
WNMG-HR	92-93

PARALLELOGRAMM 55° POSITIVE POSITIONIERUNG
PARALLELOGRAM 55° positive positioning

KNUX-01	94-95
KNUX-02	94-95

RHOMBISCH 80° NEGATIV
Rhomboidal 80° Negative

CN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

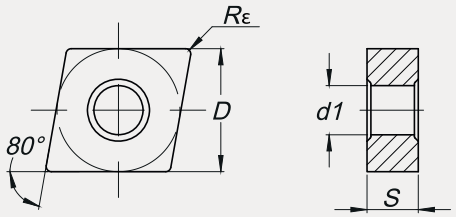
CNMA
Schruppen | Roughing

CNMG-MF
Schlichten | Finishing

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
CNMA													
CNMA120404	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMA120408	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMA120412	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMA120416	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMA160608	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMA160612	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMA160616	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMA190612	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMA190616	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMG-MF													
CNMG090304MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG090308MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG09T304MF	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG09T308MF	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120404MF	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120408MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120412MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	-	-	-	-	-
●	-	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
-	●	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CNMA
12,70	4,76	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30	**CNMA120404**	
12,70	4,76	0,80	5,16	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,60	**CNMA120408**	
12,70	4,76	1,20	5,16	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80	**CNMA120412**	
12,70	4,76	1,60	5,16	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00	**CNMA120416**	
15,875	6,35	0,80	6,35	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80	**CNMA160608**	
15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80	**CNMA160612**	
15,875	6,35	1,6	6,35	5,00	0,30	10,00	0,55	0,20	1,00	**CNMA160616**	
19,05	6,35	1,2	7,94	6,00	0,30	12,00	0,45	0,20	0,80	**CNMA190612**	
19,05	6,35	1,6	7,94	6,00	0,30	12,00	0,55	0,20	1,00	**CNMA190616**	
											CNMG-MF
9,525	3,18	0,40	3,81	0,35	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	**CNMG090304MF**	
9,525	3,18	0,80	3,81	0,35	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**CNMG090308MF**	
9,525	3,97	0,4	3,81	0,35	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	**CNMG09T304MF**	
9,525	3,97	0,8	3,81	0,35	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**CNMG09T308MF**	
12,70	4,76	0,40	5,16	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	**CNMG120404MF**	
12,70	4,76	0,80	5,16	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**CNMG120408MF**	
12,70	4,76	1,20	5,16	0,80	0,50	2,50	0,25	0,15	0,50	**CNMG120412MF**	

SCHRUPPEN
Roughing

SCHLICHTEN
Finishing

RHOMBISCH 80° NEGATIV
Rhomboidal 80° Negative

CN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CNMG-MS
Mittlere Bearbeitung
Medium

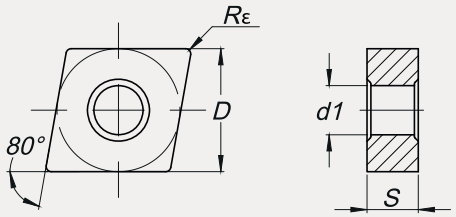
CNMG-SF
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

CNMG-LC
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
CNMG-MS													
CNMG120404MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
CNMG120408MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
CNMG120412MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
CNMG120416MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•
CNMG-SF													
CNMG120404SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
CNMG120408SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
CNMG120412SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
CNMG-LC													
CNMG120404LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120408LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	Qualität | Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
CNMG-MS				NEW		
CNMG120404MS	-	-	-	-	-	-
CNMG120408MS	-	-	-	-	-	-
CNMG120412MS	-	-	-	-	-	-
CNMG120416MS	-	-	-	-	-	-
CNMG-SF						
CNMG120404SF	-	-	-	•	•	-
CNMG120408SF	-	-	-	•	•	-
CNMG120412SF	-	-	-	•	•	-
CNMG-LC						
CNMG120404LC	•	•	-	-	-	-
CNMG120408LC	•	•	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



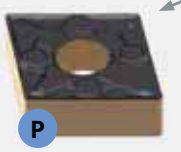
Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CNMG-MS
12,70	4,76	0,40	5,16	1,50	0,20	3,60	0,15	0,10	0,20	**CNMG120404MS**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
12,70	4,76	0,80	5,16	2,00	0,30	3,60	0,25	0,10	0,40	**CNMG120408MS**	
12,70	4,76	1,20	5,16	2,40	0,40	3,60	0,30	0,15	0,60	**CNMG120412MS**	
12,70	4,76	1,60	5,16	2,40	0,40	3,60	0,40	0,15	0,80	**CNMG120416MS**	
											CNMG-SF
12,70	4,76	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	**CNMG120404SF**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
12,70	4,76	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**CNMG120408SF**	
12,70	4,76	1,20	5,16	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	**CNMG120412SF**	
											CNMG-LC
12,70	4,76	0,40	5,16	1,00	0,40	2,50	0,10	0,07	0,30	**CNMG120404LC**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
12,70	4,76	0,80	5,16	1,50	0,40	2,50	0,15	0,10	0,40	**CNMG120408LC**	

RHOMBISCH 80° NEGATIV
Rhomboidal 80° Negative

CN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CNMG-MR
Mittlere Bearbeitung | Medium



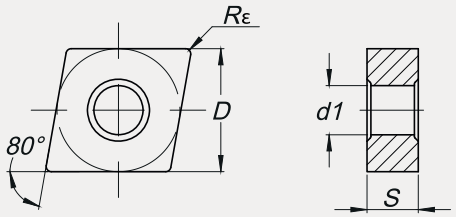
CNMG-PM
Mittlere Bearbeitung | Medium

NEW

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
CNMG-MR													
CNMG090304MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG090308MR	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120404MR	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120408MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120412MR	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120416MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160608MR	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160612MR	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160616MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG190612MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG190616MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG-PM													
CNMG120404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	•	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	•	-	-	-
-	•	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	-	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CNMG-MR
9,525	3,18	0,40	3,81	2,00	0,40	4,00	0,20	0,10	0,30	**CNMG090304MR**	
9,525	3,18	0,80	3,81	2,00	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50	**CNMG090308MR**	
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	5,50	0,20	0,10	0,30	**CNMG120404MR**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,50	0,30	0,15	0,50	**CNMG120408MR**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	5,50	0,35	0,18	0,60	**CNMG120412MR**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	5,50	0,40	0,23	0,65	**CNMG120416MR**	
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,50	7,20	0,30	0,15	0,50	**CNMG160608MR**	
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,80	7,20	0,35	0,18	0,60	**CNMG160612MR**	
15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	1,00	7,20	0,40	0,23	0,65	**CNMG160616MR**	
19,050	6,35	1,20	7,94	4,00	0,80	8,60	0,35	0,18	0,60	**CNMG190612MR**	
19,050	6,35	1,60	7,94	4,00	1,00	8,60	0,40	0,23	0,65	**CNMG190616MR**	

Mittlere Bearbeitung
Medium

NEW **CNMG-PM**

12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	5,50	0,20	0,10	0,30	**CNMG120404PM**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,50	0,30	0,15	0,50	**CNMG120408PM**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	5,50	0,35	0,18	0,60	**CNMG120412PM**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	5,50	0,40	0,23	0,65	**CNMG120416PM**	

Mittlere Bearbeitung
Medium

RHOMBISCH 80° NEGATIV
Rhomboidal 80° Negative

CN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CNMG-SS
Mittlere Bearbeitung bis Schruppen
Medium to roughing

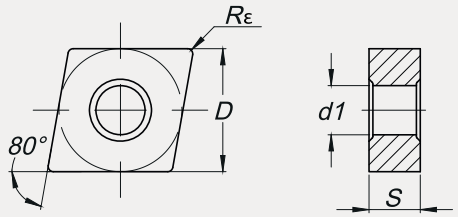
QUALITÄT NEW GRADE

CNMG-ST
Mittlere Bearbeitung | Medium

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
CNMG-SS													
CNMG090304SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	-	-
CNMG090308SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	-	-
CNMG120404SS	-	-	•	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•
CNMG120408SS	-	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
CNMG120412SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
CNMG120416SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160608SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160612SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG190612SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG190616SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG-ST													
CNMG120404ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG120408ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG120412ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG120416ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG160608ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG160612ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG160616ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CNMG-SS
9,525	3,18	0,40	3,81	2,00	0,50	2,50	0,20	0,10	0,25	**CNMG090304SS**	
9,525	3,18	0,80	3,81	2,00	0,50	2,50	0,25	0,12	0,45	**CNMG090308SS**	
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,50	5,70	0,20	0,10	0,25	**CNMG120404SS**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,70	0,25	0,12	0,45	**CNMG120408SS**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	5,70	0,30	0,15	0,60	**CNMG120412SS**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,50	5,70	0,37	0,18	0,65	**CNMG120416SS**	
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,50	7,20	0,25	0,12	0,45	**CNMG160608SS**	
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,50	7,20	0,30	0,15	0,60	**CNMG160612SS**	
19,050	6,35	1,20	7,94	4,00	0,50	8,50	0,30	0,15	0,60	**CNMG190612SS**	
19,050	6,35	1,60	7,94	4,00	0,50	8,50	0,37	0,18	0,65	**CNMG190616SS**	
											CNMG-ST
12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,22	0,15	0,26	**CNMG120404ST**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,50	**CNMG120408ST**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,40	0,15	0,60	**CNMG120412ST**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,70	**CNMG120416ST**	
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,50	**CNMG160608ST**	
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,30	8,00	0,40	0,15	0,60	**CNMG160612ST**	
15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,70	**CNMG160616ST**	

Mittlere Bearbeitung bis Schruppen
Medium to roughing

Mittlere Bearbeitung
Medium

RHOMBISCH 80° NEGATIV
Rhomboidal 80° Negative

CN

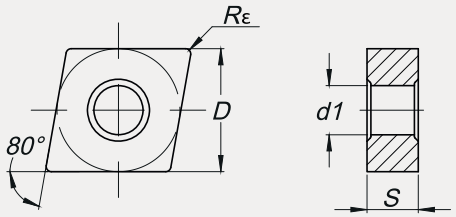
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CNMG-HR
Schruppen | Roughing

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
CNMG-HR													
CNMG120408HR	•	-	•	•	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG120412HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG120416HR	-	•	-	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG160608HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG160612HR	-	•	•	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG160616HR	-	•	•	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG190612HR	-	•	•	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG190616HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG250924HR	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
NEW					
•	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	•	-	-	-
-	-	•	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CNMG-HR
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	1,00	7,00	0,35	0,20	0,55	**CNMG120408HR**	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	7,00	0,40	0,25	0,60	**CNMG120412HR**	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,50	7,00	0,50	0,32	0,75	**CNMG120416HR**	
15,875	6,35	0,80	6,35	5,00	1,00	8,00	0,35	0,20	0,55	**CNMG160608HR**	
15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	1,00	8,00	0,40	0,25	0,60	**CNMG160612HR**	
15,875	6,35	1,60	6,35	5,00	1,50	8,00	0,50	0,32	0,75	**CNMG160616HR**	
19,050	6,35	1,20	7,94	5,50	2,00	10,00	0,40	0,25	0,70	**CNMG190612HR**	
19,050	6,35	1,60	7,94	5,50	2,00	10,00	0,50	0,32	0,80	**CNMG190616HR**	
25,400	9,52	2,40	9,12	6,00	2,00	15,00	0,60	0,40	1,00	**CNMG250924HR**	

Schruppen
Roughing

RHOMBISCH 80° NEGATIV EINSEITIG
Rhomboidal 80° Negative Single-Sided

CN

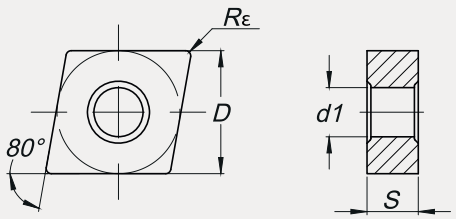
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CNMM-HY
Schweres Schruppen | Heavy roughing

CNMM-HS
Schweres Schruppen | Heavy roughing

	Qualität | Grade													**Qualität** | Grade **(NEW)**					
	P			**M**				**K**			**N**	**S**		**P**			**M**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
CNMM-HY														**NEW**					
CNMM190612HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•
CNMM190616HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	•
CNMM190624HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CNMM250924HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CNMM-HS																			
CNMM190616HS	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM190624HS	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM250924HS	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CNMM-HY
19,050	6,35	1,20	7,94	6,00	2,00	12,00	0,50	0,35	0,80	**CNMM190612HY**	
19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,00	**CNMM190616HY**	
19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,20	**CNMM190624HY**	
25,400	9,52	2,40	9,12	8,00	2,50	15,00	0,70	0,40	1,40	**CNMM250924HY**	**Schweres Schruppen** Heavy roughing
											CNMM-HS
19,050	6,35	1,60	7,94	7,00	1,80	12,00	0,55	0,35	0,90	**CNMM190616HS**	
19,050	6,35	2,40	7,94	7,00	2,50	12,00	0,60	0,40	1,20	**CNMM190624HS**	
25,400	9,52	2,40	9,12	9,00	2,50	15,00	0,65	0,45	1,40	**CNMM250924HS**	**Schweres Schruppen** Heavy roughing

RHOMBISCH 80° NEGATIV EINSEITIG
Rhomboidal 80° Negative Single-Sided

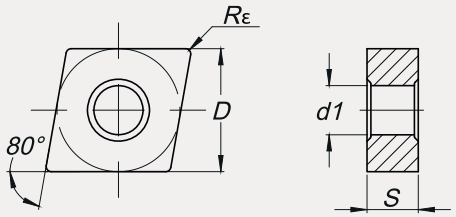
CN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CNMM-HZ
Schweres Schruppen | Heavy roughing

	Qualität | Grade													Qualität | Grade (NEW)					
	P			M				K			N	S		P			M		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
CNMM-HZ																			
CNMM190612HZ	•	•	•	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-
CNMM190616HZ	-	•	•	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMM190624HZ	•	•	•	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
CNMM250924HZ	•	•	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-

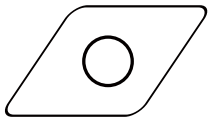
Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CNMM-HZ
19,050	6,35	1,20	7,94	10,00	2,40	12,00	0,65	0,50	0,80	**CNMM190612HZ**	
19,050	6,35	1,60	7,94	10,00	2,40	12,00	0,80	0,50	1,10	**CNMM190616HZ**	
19,050	6,35	2,40	7,94	10,00	3,20	12,00	1,00	0,60	1,60	**CNMM190624HZ**	
25,400	9,52	2,40	9,12	10,00	3,20	17,00	1,00	0,60	1,60	**CNMM250924HZ**	

Schweres Schruppen
Heavy roughing

RHOMBISCH 55° NEGATIV
Rhomboidal 55° Negative



DN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

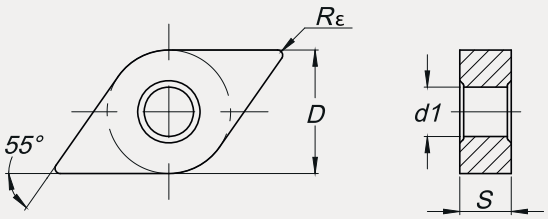
DNMA
Schruppen | Roughing

DNMG-MF
Schlichten | Finishing

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
DNMA													
DNMA110404	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
DNMA150404	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
DNMA150408	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
DNMA150412	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
DNMA150416	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
DNMA150604	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
DNMA150608	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
DNMA150612	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
DNMA150616	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
DNMG-MF													
DNMG110404MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG110408MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150404MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150408MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150412MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150604MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150608MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150612MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



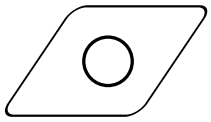
Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DNMA
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,20	3,50	0,15	0,10	0,30	**DNMA110404**	
12,70	4,76	0,40	3,81	3,00	0,20	4,00	0,15	0,10	0,30	**DNMA150404**	
12,70	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60	**DNMA150408**	
12,70	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,80	**DNMA150412**	
12,70	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,55	0,20	1,00	**DNMA150416**	
12,700	6,35	0,40	5,16	3,00	0,20	4,00	0,15	0,10	0,30	**DNMA150604**	
12,700	6,35	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60	**DNMA150608**	
12,700	6,35	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,80	**DNMA150612**	
12,700	6,35	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,55	0,20	1,00	**DNMA150616**	

Schruppen
Roughing

											DNMG-MF
9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	**DNMG110404MF**	
9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**DNMG110408MF**	
12,700	4,76	0,40	5,16	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	**DNMG150404MF**	
12,700	4,76	0,80	5,16	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**DNMG150408MF**	
12,700	4,76	1,20	5,16	0,80	0,20	2,50	0,25	0,15	0,50	**DNMG150412MF**	
12,700	6,35	0,40	5,16	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	**DNMG150604MF**	
12,700	6,35	0,80	5,16	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**DNMG150608MF**	
12,700	6,35	1,20	5,16	0,80	0,20	2,50	0,25	0,15	0,50	**DNMG150612MF**	

Schlichten
Finishing

RHOMBISCH 55° NEGATIV
Rhomboidal 55° Negative



DN

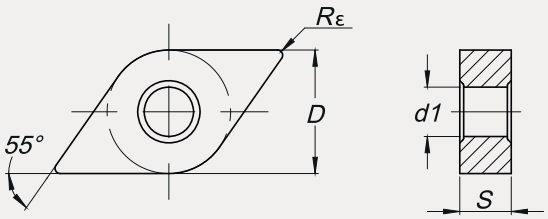
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

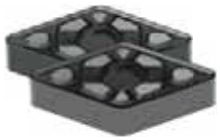
DNMG-MS
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

DNMG-SF
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

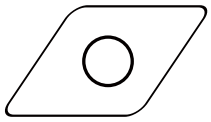
	Qualität | Grade													Qualität | Grade (NEW)					
	P			M				K			N	S		P			M		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
DNMG-MS														NEW					
DNMG150404MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-
DNMG150408MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-
DNMG150412MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-
DNMG150416MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
DNMG150604MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
DNMG150608MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
DNMG150612MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
DNMG-SF																			
DNMG110404SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
DNMG110408SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
DNMG150404SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
DNMG150408SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
DNMG150412SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
DNMG150604SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
DNMG150608SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
DNMG150612SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DNMG-MS
12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,20	3,60	0,15	0,10	0,20	**DNMG150404MS**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
12,700	4,76	0,80	5,16	2,00	0,30	3,80	0,25	0,10	0,40	**DNMG150408MS**	
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,40	4,00	0,30	0,15	0,60	**DNMG150412MS**	
12,700	4,76	1,60	5,16	2,80	0,40	4,50	0,40	0,15	0,80	**DNMG150416MS**	
12,700	6,35	0,40	5,16	1,50	0,20	3,60	0,15	0,10	0,20	**DNMG150604MS**	
12,700	6,35	0,80	5,16	2,00	0,30	4,00	0,25	0,10	0,40	**DNMG150608MS**	
12,700	6,35	1,20	5,16	2,80	0,40	4,50	0,30	0,15	0,60	**DNMG150612MS**	
											DNMG-SF
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	**DNMG110404SF**	 **Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**DNMG110408SF**	
12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	**DNMG150404SF**	
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**DNMG150408SF**	
12,700	4,76	1,20	5,16	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	**DNMG150412SF**	
12,700	6,35	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	**DNMG150604SF**	
12,700	6,35	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**DNMG150608SF**	
12,700	6,35	1,20	5,16	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	**DNMG150612SF**	

RHOMBISCH 55° NEGATIV
Rhomboidal 55° Negative



DN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

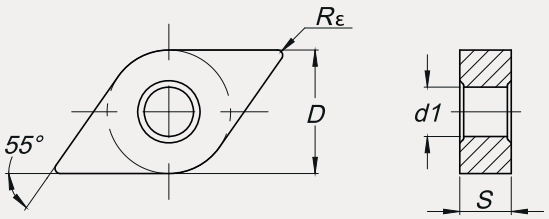
DNMG-LC
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

DNMG-MR
Mittlere Bearbeitung | Medium

	Qualität | Grade												
	P			**M**				**K**			**N**	**S**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
DNMG-LC													
DNMG150404LC	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150408LC	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150412LC	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150604LC	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150608LC	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150612LC	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG-MR													
DNMG110404MR	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG110408MR	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150404MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150408MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150412MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150604MR	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150608MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150612MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150616MR	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

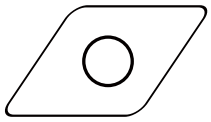
Qualität | Grade **(NEW)**					
P			**M**		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
-	●	-	-	-	-
-	●	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
-	●	-	-	-	-
-	●	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DNMG-LC
12,700	4,76	0,40	5,16	1,00	0,40	2,50	0,15	0,07	0,30	**DNMG150404LC**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,40	2,50	0,20	0,10	0,40	**DNMG150408LC**	
12,700	4,76	1,20	5,16	2,00	0,80	3,00	0,25	0,15	0,50	**DNMG150412LC**	
12,700	6,35	0,40	5,16	2,00	0,40	3,00	0,15	0,07	0,30	**DNMG150604LC**	
12,700	6,35	0,80	5,16	2,00	0,40	3,00	0,20	0,10	0,40	**DNMG150608LC**	
12,700	6,35	1,20	5,16	2,50	0,80	3,50	0,25	0,15	0,50	**DNMG150612LC**	
											DNMG-MR
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30	**DNMG110404MR**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50	**DNMG110408MR**	
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	**DNMG150404MR**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	**DNMG150408MR**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	**DNMG150412MR**	
12,700	6,35	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	**DNMG150604MR**	
12,700	6,35	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	**DNMG150608MR**	
12,700	6,35	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	**DNMG150612MR**	
12,700	6,35	1,60	5,16	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65	**DNMG150616MR**	

RHOMBISCH 55° NEGATIV
Rhomboidal 55° Negative



DN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

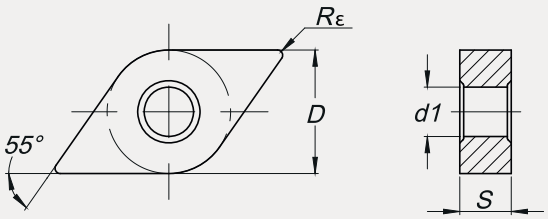
DNMG-SS
Mittlere Bearbeitung bis Schruppen
Medium to roughing

DNMG-ST
Mittlere Bearbeitung
Medium

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
DNMG-SS													
DNMG110408SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150404SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150408SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150412SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150604SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150608SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150612SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150616SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG-ST													
DNMG110404ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG110408ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150404ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150408ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150412ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150416ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150604ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150608ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150612ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150616ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

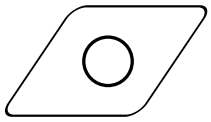
Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
				NEW	
-	-	-	-	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DNMG-SS
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	4,40	0,25	0,12	0,45	**DNMG110408SS**	**Mittlere Bearbeitung bis Schruppen** Medium to roughing
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,30	6,00	0,25	0,10	0,30	**DNMG150404SS**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,40	0,25	0,12	0,45	**DNMG150408SS**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	6,40	0,30	0,15	0,60	**DNMG150412SS**	
12,700	6,35	0,40	5,16	3,00	0,30	6,00	0,25	0,10	0,30	**DNMG150604SS**	
12,700	6,35	0,80	5,16	3,00	0,50	6,40	0,25	0,12	0,45	**DNMG150608SS**	
12,700	6,35	1,20	5,16	3,00	0,50	6,40	0,30	0,15	0,60	**DNMG150612SS**	
12,700	6,35	1,60	5,16	3,00	0,50	6,40	0,50	0,20	1,00	**DNMG150616SS**	
											DNMG-ST
9,525	4,76	0,4	3,81	2,00	0,20	3,50	0,20	0,15	0,30	**DNMG110404ST**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,20	3,50	0,35	0,15	0,50	**DNMG110408ST**	
12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,20	0,15	0,30	**DNMG150404ST**	
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	5,00	0,35	0,15	0,50	**DNMG150408ST**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	6,00	0,50	0,25	0,70	**DNMG150412ST**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,60	0,25	1,00	**DNMG150416ST**	
12,700	6,35	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,20	0,15	0,30	**DNMG150604ST**	
12,700	6,35	0,80	5,16	2,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,50	**DNMG150608ST**	
12,700	6,35	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,50	0,15	0,70	**DNMG150612ST**	
12,700	6,35	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,60	0,25	1,00	**DNMG150616ST**	

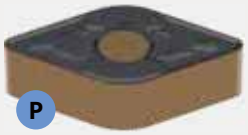
RHOMBISCH 55° NEGATIV
Rhomboidal 55° Negative



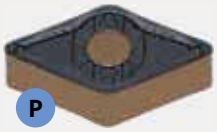
DN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

DNMG-HR
Schruppen | Roughing



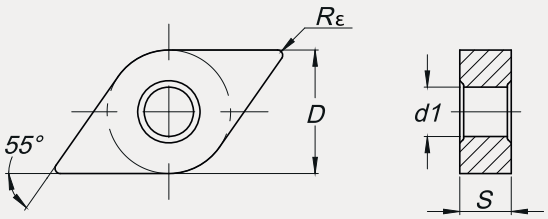
DNMG-PM
Mittlere Bearbeitung
Medium

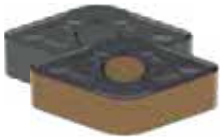


NEW

	Qualität | Grade													Qualität | Grade (NEW)					
	P			M				K			N	S		P			M		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
DNMG-HR														NEW					
DNMG150408HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-
DNMG150412HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	•	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150608HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	•	-	-	-	•	•	•	-	-	-
DNMG150612HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	•	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150616HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
NEW **DNMG-PM**																			
DNMG150404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150604PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150608PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150612PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DNMG-HR
12,7	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	6,00	0,35	0,20	0,55	**DNMG150408HR**	 **Schruppen** Roughing
12,7	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70	**DNMG150412HR**	
12,7	6,35	0,80	5,16	4,00	0,80	6,00	0,35	0,20	0,55	**DNMG150608HR**	
12,7	6,35	1,20	5,16	4,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70	**DNMG150612HR**	
12,7	6,35	1,60	5,16	4,00	1,50	6,00	0,50	0,30	0,80	**DNMG150616HR**	
											NEW **DNMG-PM**
12,7	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	**DNMG150404PM**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
12,7	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	**DNMG150408PM**	
12,7	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	**DNMG150412PM**	
12,7	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65	**DNMG150416PM**	
12,7	6,35	0,40	5,16	2,50	0,50	5,00	0,25	0,15	0,40	**DNMG150604PM**	
12,7	6,35	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	**DNMG150608PM**	
12,7	6,35	1,20	5,16	3,50	0,50	7,00	0,35	0,20	0,60	**DNMG150612PM**	

RUND NEGATIV - R
Round Negative - R

RC

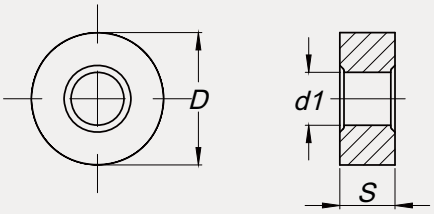
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

RNMG-ST
Mittlere Bearbeitung | Medium

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCU540	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
RNMG-ST													
RNMG090300ST	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG120400ST	-	●	●	-	●	-	●	-	-	●	-	-	-
RNMG150600ST	-	●	●	-	●	-	●	-	-	●	-	-	-
RNMG190600ST	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG250900ST	-	●	●	-	●	-	●	-	-	●	-	-	-

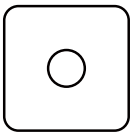
Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	●	-	-	-	-
-	●	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											RNMG-ST
9,525	3,18	-	3,18	2,30	0,90	4,50	0,30	0,10	0,90	**RNMG090300ST**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
12,700	4,76	-	5,16	3,00	1,20	4,80	0,40	0,12	1,20	**RNMG120400ST**	
15,875	6,35	-	6,35	3,80	1,50	7,50	0,50	0,15	1,50	**RNMG150600ST**	
19,050	6,35	-	7,94	4,50	1,90	7,60	0,65	0,20	1,90	**RNMG190600ST**	
25,400	9,52	-	9,12	6,30	2,50	10,00	0,80	0,25	2,50	**RNMG250900ST**	

QUADRATISCH 90° NEGATIV
Square 90° Negative



SN

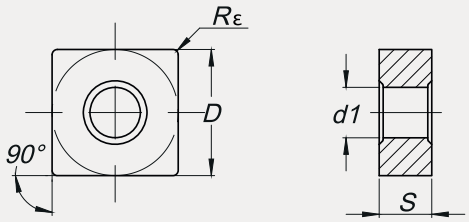
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

SNMA
Schruppen | Roughing

	Qualität | Grade												
	P			**M**				**K**			**N**	**S**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
SNMA													
SNMA090304	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA090308	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA120404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA120412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA120416	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA150412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA150612	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA190612	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA190616	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA190624	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA250724	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

Qualität | Grade **(NEW)**					
P			**M**		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

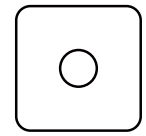
Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											SNMA
9,525	3,18	0,40	3,81	2,50	0,20	4,50	0,20	0,15	0,30	**SNMA090304**	
9,525	3,18	0,80	3,81	2,50	0,40	4,50	0,40	0,20	0,60	**SNMA090308**	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,20	8,00	0,20	0,15	0,30	**SNMA120404**	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80	**SNMA120412**	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00	**SNMA120416**	
15,875	4,76	1,20	6,35	5,00	0,30	9,00	0,45	0,20	0,80	**SNMA150412**	
15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80	**SNMA150612**	
19,050	6,35	1,20	7,94	6,00	0,30	12,00	0,45	0,20	0,80	**SNMA190612**	
19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	0,30	12,00	0,55	0,20	1,00	**SNMA190616**	
19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	0,30	12,00	0,60	0,20	1,20	**SNMA190624**	
25,400	7,94	2,40	9,12	6,00	0,40	12,00	0,60	0,20	1,40	**SNMA250724**	

Schruppen
Roughing

QUADRATISCH 90° NEGATIV
Square 90° Negative



SN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

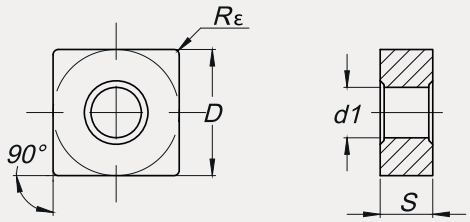
SNMG-MF
Schlichten | Finishing

SNMG-MR
Mittlere Bearbeitung | Medium

	Qualität | Grade												
	P			**M**				**K**			**N**	**S**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
SNMG-MF													
SNMG120404MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120408MF	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120412MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG-MR													
SNMG120404MR	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120408MR	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120412MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120416MR	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG150608MR	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG150612MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG190612MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG190616MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	Qualität | Grade **(NEW)**					
	P			**M**		
	TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
	NEW					
SNMG120404MF	●	●	-	-	-	-
SNMG120408MF	●	●	-	-	-	-
SNMG120412MF	●	●	-	-	-	-
SNMG120404MR	●	●	-	-	-	-
SNMG120408MR	●	●	●	-	-	-
SNMG120412MR	-	●	-	-	-	-
SNMG120416MR	-	●	-	-	-	-
SNMG150608MR	●	-	●	-	-	-
SNMG150612MR	●	-	-	-	-	-
SNMG190612MR	-	●	-	-	-	-
SNMG190616MR	-	-	●	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											SNMG-MF
12,700	4,76	0,40	5,16	0,40	0,10	1,50	0,10	0,05	0,25	**SNMG120404MF**	
12,700	4,76	0,80	5,16	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**SNMG120408MF**	
12,700	4,76	1,20	5,16	0,80	0,15	2,50	0,30	0,20	0,60	**SNMG120412MF**	**Schlichten** Finishing
											SNMG-MR
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	**SNMG120404MR**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	**SNMG120408MR**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	**SNMG120412MR**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65	**SNMG120416MR**	
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,60	7,50	0,30	0,15	0,50	**SNMG150608MR**	
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,80	7,50	0,35	0,18	0,60	**SNMG150612MR**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
19,050	6,35	1,20	7,94	5,00	0,80	9,00	0,35	0,18	0,60	**SNMG190612MR**	
19,050	6,35	1,60	7,94	5,00	1,00	9,00	0,40	0,23	0,65	**SNMG190616MR**	

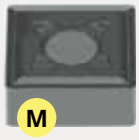
QUADRATISCH 90° NEGATIV
Square 90° Negative

SN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

SNMG-SS
Mittlere Bearbeitung bis Schruppen
Medium to roughing

QUALITÄT NEW GRADE

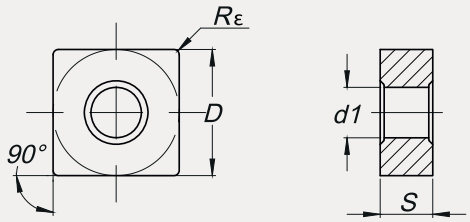


SNMG-ST
Mittlere Bearbeitung
Medium

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
SNMG-SS													
SNMG090304SS	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
SNMG090308SS	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
SNMG120404SS	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●	●
SNMG120408SS	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●	●
SNMG120412SS	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●	●
SNMG120416SS	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG150608SS	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG150612SS	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG-ST													
SNMG090308ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG120408ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG120412ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG120416ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG190612ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG190616ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
NEW					
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	●	-
-	-	-	-	●	-
-	-	-	-	●	-
-	-	-	-	●	-
-	-	-	-	●	-
-	-	-	-	●	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



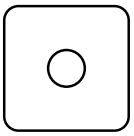
Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											SNMG-SS
9,525	3,18	0,40	3,81	2,00	0,50	4,50	0,20	0,10	0,30	**SNMG090304SS**	
9,525	3,18	0,80	3,81	2,00	0,50	4,50	0,25	0,12	0,45	**SNMG090308SS**	
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,50	6,40	0,20	0,12	0,30	**SNMG120404SS**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,40	0,25	0,12	0,45	**SNMG120408SS**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	6,40	0,30	0,15	0,60	**SNMG120412SS**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,50	6,40	0,45	0,15	0,80	**SNMG120416SS**	
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,50	8,00	0,25	0,12	0,45	**SNMG150608SS**	
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,50	8,00	0,30	0,15	0,60	**SNMG150612SS**	

Mittlere Bearbeitung bis Schruppen
Medium to roughing

											SNMG-ST
9,525	3,18	0,80	3,81	2,50	0,20	4,50	0,35	0,15	0,50	**SNMG090308ST**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,50	**SNMG120408ST**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,40	0,15	0,60	**SNMG120412ST**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,70	**SNMG120416ST**	
19,050	6,35	1,20	7,94	4,50	0,30	9,00	0,40	0,15	0,60	**SNMG190612ST**	
19,050	6,35	1,60	7,94	4,50	0,30	9,00	0,45	0,20	0,70	**SNMG190616ST**	

Mittlere Bearbeitung
Medium

QUADRATISCH 90° NEGATIV
Square 90° Negative



SN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

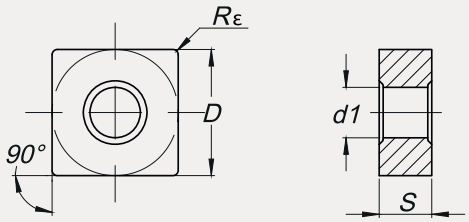
SNMG-PM
Mittlere Bearbeitung
Medium

NEW

SNMG-HR
Schruppen | Roughing

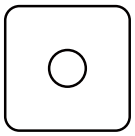
	Qualität | Grade													**Qualität** | Grade (NEW)					
	P			**M**				**K**			**N**	**S**		**P**			**M**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW **SNMG-PM**														NEW					
SNMG120404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG120408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG120412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG-HR																			
SNMG120408HR	●	●	-	●	●	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-
SNMG120412HR	●	●	-	●	●	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-
SNMG120416HR	-	●	●	-	●	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG150612HR	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-
SNMG150616HR	-	●	●	-	●	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	-	-	-	-
SNMG190612HR	●	●	●	●	●	-	-	-	-	●	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG190616HR	-	●	●	-	●	-	-	-	-	●	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMG250924HR	-	●	●	-	●	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											NEW **SNMG-PM**
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	**SNMG120404PM**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	**SNMG120408PM**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	**SNMG120412PM**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
											SNMG-HR
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	7,00	0,35	0,20	0,55	**SNMG120408HR**	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	7,00	0,40	0,25	0,70	**SNMG120412HR**	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,50	7,00	0,50	0,32	0,80	**SNMG120416HR**	
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	1,00	8,00	0,40	0,25	0,70	**SNMG150612HR**	
15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	1,50	8,00	0,50	0,32	0,80	**SNMG150616HR**	
19,050	6,35	1,20	7,94	5,00	1,00	10,00	0,40	0,25	0,70	**SNMG190612HR**	
19,050	6,35	1,60	7,94	5,00	1,50	10,00	0,50	0,32	0,80	**SNMG190616HR**	**Schruppen** Roughing
25,400	9,52	2,40	9,12	6,00	2,00	15,00	1,00	0,40	1,20	**SNMG250924HR**	

QUADRATISCH 90° NEGATIV EINSEITIG
Square 90° Negative Single-Sided



SN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

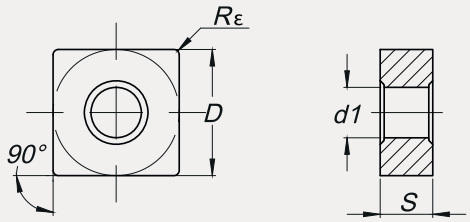
SNMM-HY
Schweres Schruppen | Heavy roughing

SNMM-HZ
Schweres Schruppen | Heavy roughing

	Qualität | Grade													**Qualität** | Grade **(NEW)**					
	P			**M**				**K**			**N**	**S**		**P**			**M**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
SNMM-HY														**NEW**					
SNMM190612HY	-	●	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	Δ	-	-	-
SNMM190616HY	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	Δ	-	-	-
SNMM190624HY	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
SNMM250724HY	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	●
SNMM250924HY	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	●
SNMM-HZ																			
SNMM190612HZ	●	●	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	Δ	-	-	-
SNMM190616HZ	●	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-
SNMM190624HZ	●	●	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	Δ	-	-	-
SNMM250724HZ	●	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-
SNMM250924HZ	●	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

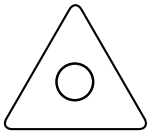
Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)

Δ **Auf Anfrage** | Available on request ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											SNMM-HY
19,050	6,35	1,20	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	0,90	**SNMM190612HY**	**Schweres Schruppen** Heavy roughing
19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,20	**SNMM190616HY**	
19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	2,00	12,00	1,00	0,60	1,60	**SNMM190624HY**	
25,400	7,94	2,40	9,12	8,50	2,50	15,00	1,00	0,60	1,60	**SNMM250724HY**	
25,400	9,52	2,40	9,12	8,50	3,00	15,00	1,00	0,60	1,60	**SNMM250924HY**	
											SNMM-HZ
19,050	6,35	1,20	7,94	10,00	2,40	13,00	0,60	0,35	0,90	**SNMM190612HZ**	**Schweres Schruppen** Heavy roughing
19,050	6,35	1,60	7,94	10,00	2,40	13,00	0,60	0,35	1,20	**SNMM190616HZ**	
19,050	6,35	2,40	7,94	10,00	3,20	13,00	1,00	0,60	1,60	**SNMM190624HZ**	
25,400	7,94	2,40	9,12	10,00	3,20	17,00	1,00	0,60	1,60	**SNMM250724HZ**	
25,400	9,52	2,40	9,12	10,00	3,20	17,00	1,00	0,60	1,60	**SNMM250924HZ**	

DREIECKIG 60° NEGATIV
Triangular 60° Negative



TN

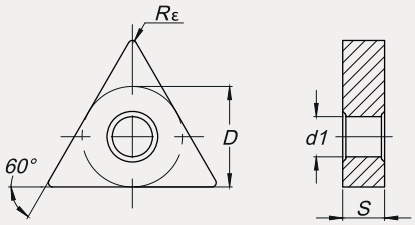
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

TNMA
Schruppen | Roughing

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
TNMA													
TNMA110304	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA110308	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160304	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160308	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160416	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA220404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA220408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA220412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA220416	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA270608	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA270612	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA270616	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA330724	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TNMA
6,350	3,18	0,40	2,26	2,00	0,15	4,00	0,20	0,10	0,30	**TNMA110304**	
6,350	3,18	0,80	2,26	2,00	0,15	4,00	0,35	0,15	0,60	**TNMA110308**	
9,525	3,18	0,40	3,81	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30	**TNMA160304**	
9,525	3,18	0,80	3,81	2,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,60	**TNMA160308**	
9,525	4,76	0,40	3,81	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30	**TNMA160404**	
9,525	4,76	0,80	3,81	3,50	0,20	7,00	0,35	0,15	0,60	**TNMA160408**	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,50	0,30	7,00	0,45	0,20	0,80	**TNMA160412**	
9,525	4,76	1,60	3,81	3,50	0,30	7,00	0,55	0,20	1,00	**TNMA160416**	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,20	10,00	0,20	0,10	0,30	**TNMA220404**	
12,700	4,76	0,80	5,16	5,00	0,20	10,00	0,35	0,15	0,60	**TNMA220408**	
12,700	4,76	1,20	5,16	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80	**TNMA220412**	
12,700	4,76	1,60	5,16	5,00	0,30	10,00	0,55	0,20	1,00	**TNMA220416**	
15,875	6,35	0,80	6,35	5,00	0,30	12,00	0,35	0,15	0,60	**TNMA270608**	
15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	0,30	12,00	0,45	0,20	0,80	**TNMA270612**	
15,875	6,35	1,60	6,35	5,00	0,30	12,00	0,55	0,20	1,00	**TNMA270616**	
19,050	7,94	2,40	7,94	6,50	0,30	15,00	0,60	0,30	2,00	**TNMA330724**	

Schruppen
Roughing

DREIECKIG 60° NEGATIV
Triangular 60° Negative

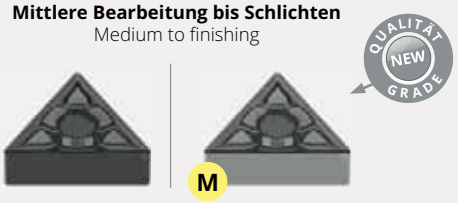
TN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

TNMG-MF
Schlichten | Finishing

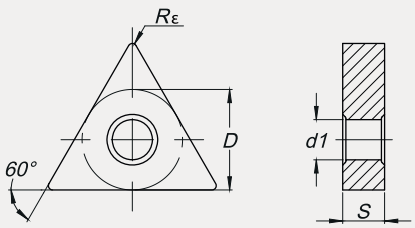
TNMG-MS
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

TNMG-SF
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing



	Qualität | Grade													**Qualität** | Grade **(NEW)**					
	P			**M**				**K**			**N**	**S**		**P**			**M**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
TNMG-MF														NEW					
TNMG160404MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
TNMG160408MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
TNMG160412MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
TNMG220408MF	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG-MS																			
TNMG160404MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-
TNMG160408MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-
TNMG160412MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-
TNMG-SF																			
TNMG160404SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
TNMG160408SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
TNMG160412SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-
TNMG220404SF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-
TNMG220408SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	●	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TNMG-MF
9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	**TNMG160404MF**	
9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**TNMG160408MF**	
9,525	4,76	1,20	3,81	1,00	0,20	2,50	0,30	0,15	0,60	**TNMG160412MF**	
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,25	2,50	0,20	0,10	0,40	**TNMG220408MF**	**Schlichten** Finishing
											TNMG-MS
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,30	3,80	0,15	0,10	0,20	**TNMG160404MS**	
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,30	3,80	0,25	0,10	0,40	**TNMG160408MS**	
9,525	4,76	1,20	3,81	2,00	0,40	3,80	0,30	0,15	0,60	**TNMG160412MS**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
											TNMG-SF
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	**TNMG160404SF**	
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**TNMG160408SF**	
9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	**TNMG160412SF**	
12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**TNMG220404SF**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**TNMG220408SF**	

DREIECKIG 60° NEGATIV
Triangular 60° Negative

TN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

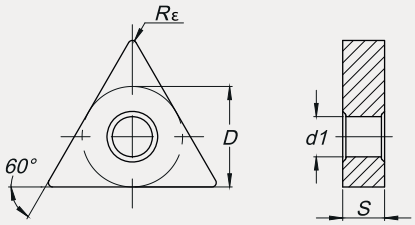
TNMG-LC
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

TNMG-MR
Mittlere Bearbeitung | Medium

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
TNMG-LC													
TNMG160404LC	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160408LC	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160412LC	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220408LC	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220412LC	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG-MR													
TNMG160308MR	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160404MR	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160408MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160412MR	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220404MR	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220408MR	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220412MR	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220416MR	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	●	-	-	-
-	●	●	-	-	-
-	●	●	-	-	-
●	●	-	-	-	-
-	●	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TNMG-LC
9,525	4,76	0,40	3,81	1,00	0,40	2,50	0,15	0,07	0,30	**TNMG160404LC**	
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,40	2,50	0,20	0,10	0,40	**TNMG160408LC**	
9,525	4,76	1,20	3,81	2,00	0,80	3,00	0,25	0,15	0,50	**TNMG160412LC**	
12,700	4,76	0,80	5,16	2,00	0,40	3,00	0,20	0,10	0,40	**TNMG220408LC**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,80	3,50	0,25	0,15	0,50	**TNMG220412LC**	
											TNMG-MR
9,525	3,18	0,80	3,81	2,80	0,30	5,00	0,30	0,15	0,50	**TNMG160308MR**	
9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30	**TNMG160404MR**	
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50	**TNMG160408MR**	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,80	5,00	0,35	0,18	0,60	**TNMG160412MR**	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,40	6,60	0,20	0,10	0,30	**TNMG220404MR**	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,50	**TNMG220408MR**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,80	6,60	0,35	0,18	0,60	**TNMG220412MR**	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,00	6,60	0,40	0,23	0,70	**TNMG220416MR**	

DREIECKIG 60° NEGATIV
Triangular 60° Negative

TN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

TNMG-SS
Mittlere Bearbeitung bis Schruppen
Medium to roughing

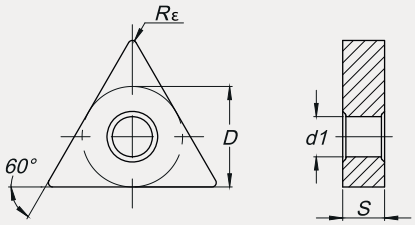
QUALITÄT NEW GRADE

TNMG-ST
Mittlere Bearbeitung
Medium

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
TNMG-SS													
TNMG160404SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG160408SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG160412SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG220408SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG220412SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG-ST													
TNMG110308ST	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
TNMG160304ST	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
TNMG160308ST	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
TNMG160404ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG160408ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG160412ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG160416ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220404ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220408ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220412ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220416ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
NEW					
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



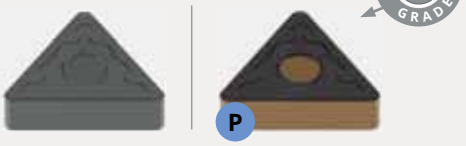
Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TNMG-SS
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,50	4,00	0,20	0,10	0,30	**TNMG160404SS**	
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,50	4,80	0,25	0,12	0,45	**TNMG160408SS**	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,50	4,80	0,30	0,15	0,60	**TNMG160412SS**	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,50	6,60	0,25	0,12	0,45	**TNMG220408SS**	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,60	**TNMG220412SS**	**Mittlere Bearbeitung bis Schruppen** Medium to roughing
											TNMG-ST
6,350	3,18	0,80	2,26	2,00	0,15	4,50	0,35	0,15	0,50	**TNMG110308ST**	
9,525	3,18	0,40	3,81	3,00	0,20	5,50	0,22	0,15	0,30	**TNMG160304ST**	
9,525	3,18	0,80	3,81	3,00	0,20	5,50	0,35	0,15	0,50	**TNMG160308ST**	
9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	0,20	5,50	0,22	0,15	0,30	**TNMG160404ST**	
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,20	5,50	0,35	0,15	0,50	**TNMG160408ST**	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,30	5,50	0,40	0,15	0,60	**TNMG160412ST**	
9,525	4,76	1,60	3,81	3,00	0,30	5,50	0,40	0,15	0,60	**TNMG160416ST**	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,20	8,00	0,22	0,15	0,30	**TNMG220404ST**	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,50	**TNMG220408ST**	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,30	8,00	0,40	0,15	0,60	**TNMG220412ST**	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,70	**TNMG220416ST**	**Mittlere Bearbeitung** Medium

DREIECKIG 60° NEGATIV
Triangular 60° Negative

TN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

TNMG-HR
Schruppen | Roughing



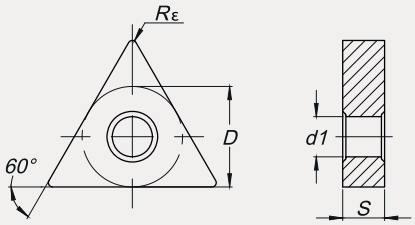
TNMG-PM
Mittlere Bearbeitung
Medium

NEW

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
TNMG-HR													
TNMG160408HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG160412HR	•	•	•	•	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220408HR	-	•	•	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220412HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220416HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
NEW TNMG-PM													
TNMG160404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

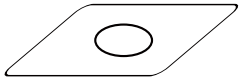
Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
•	•	•	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TNMG-HR
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,80	6,00	0,35	0,20	0,55	**TNMG160408HR**	**Schruppen** Roughing
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70	**TNMG160412HR**	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	6,50	0,35	0,20	0,55	**TNMG220408HR**	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	7,00	0,40	0,25	0,70	**TNMG220412HR**	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,50	7,00	0,60	0,25	0,90	**TNMG220416HR**	
											NEW **TNMG-PM**
9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30	**TNMG160404PM**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50	**TNMG160408PM**	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,80	5,00	0,35	0,18	0,60	**TNMG160412PM**	
9,525	4,76	1,60	3,81	3,00	1,00	5,00	0,40	0,23	0,65	**TNMG160416PM**	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,40	6,60	0,20	0,10	0,30	**TNMG220404PM**	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,50	**TNMG220408PM**	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,80	6,60	0,35	0,18	0,60	**TNMG220412PM**	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,00	6,60	0,40	0,23	0,60	**TNMG220416PM**	

RHOMBISCH 35° NEGATIV
Rhomboidal 35° Negative



VN

p. 225 | p. 295 | p. 474 | p. 21-23 | p. 473

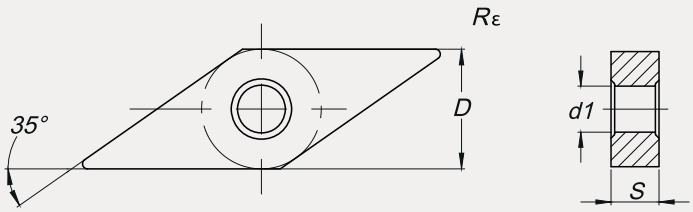
VNMA
Schruppen | Roughing

VNMG-MF
Schlichten | Finishing

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
VNMA													
VNMA160404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VNMA160408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VNMG-MF													
VNMG160404MF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG160408MF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

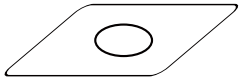
Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VNMA
9,525	4,76	0,40	3,81	0,20	0,10	3,30	0,15	0,08	0,25	**VNMA160404**	**Schruppen** Roughing
9,525	4,76	0,80	3,81	0,20	0,10	3,30	0,30	0,10	0,50	**VNMA160408**	
											VNMG-MF
9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	**VNMG160404MF**	**Schlichten** Finishing
9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**VNMG160408MF**	

RHOMBISCH 35° NEGATIV
Rhomboidal 35° Negative



VN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

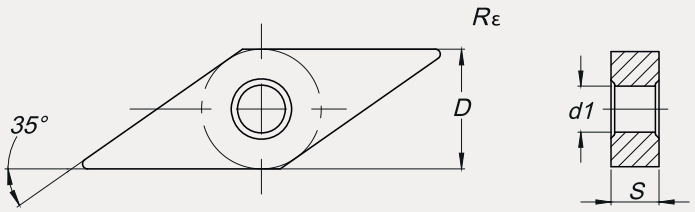
VNMG-MS
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

VNMG-SF
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

	Qualität | Grade												
	P			**M**				**K**			**N**	**S**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
VNMG-MS													
VNMG160404MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●
VNMG160408MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●
VNMG-SF													
VNMG160404SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
VNMG160408SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
VNMG160412SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●

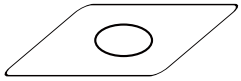
Qualität | Grade **(NEW)**					
P			**M**		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	●	●	-
-	-	-	●	●	-
-	-	-	●	●	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VNMG-MS
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,20	4,00	0,15	0,10	0,20	**VNMG160404MS**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	0,20	4,00	0,25	0,15	0,40	**VNMG160408MS**	
											VNMG-SF
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	**VNMG160404SF**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**VNMG160408SF**	
9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	**VNMG160412SF**	

RHOMBISCH 35° NEGATIV
Rhomboidal 35° Negative



VN

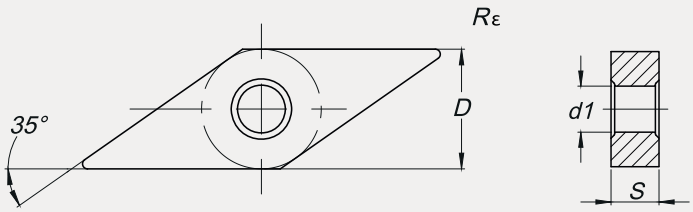
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

VNMG-LC
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

VNMG-MR
Mittlere Bearbeitung | Medium

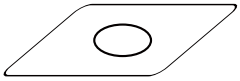
	Qualität | Grade													Qualität | Grade (NEW)					
	P			M				K			N	S		P			M		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
VNMG-LC																			
VNMG160408LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VNMG-MR																			
VNMG160404MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VNMG160408MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VNMG220408MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VNMG-LC
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,40	2,50	0,15	0,10	0,40	**VNMG160408LC**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
											VNMG-MR
9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	1,00	4,00	0,25	0,10	0,30	**VNMG160404MR**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	1,00	4,00	0,30	0,15	0,50	**VNMG160408MR**	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	1,50	5,00	0,35	0,15	0,50	**VNMG220408MR**	

RHOMBISCH 35° NEGATIV
Rhomboidal 35° Negative

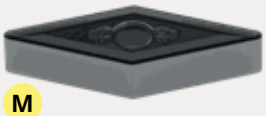


VN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

VNMG-SS
Mittlere Bearbeitung bis Schruppen
Medium to roughing

QUALITÄT NEW GRADE

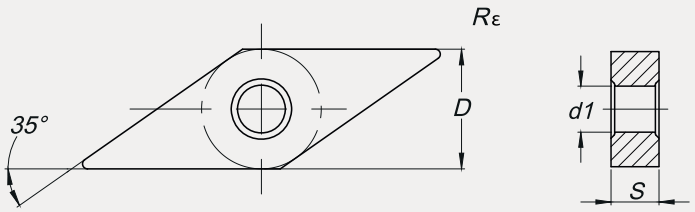


M

VNMG-ST
Mittlere Bearbeitung | Medium

	Qualität | Grade													**Qualität** | Grade **(NEW)**					
	P			**M**				**K**			**N**	**S**		**P**			**M**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
VNMG-SS														**NEW**					
VNMG160404SS	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	-
VNMG160408SS	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	-
VNMG-ST																			
VNMG160404ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG160408ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VNMG-SS
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,50	4,00	0,20	0,10	0,30	**VNMG160404SS**	**Mittlere Bearbeitung bis Schruppen** Medium to roughing
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	4,00	0,25	0,12	0,45	**VNMG160408SS**	
											VNMG-ST
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,20	3,50	0,30	0,15	0,40	**VNMG160404ST**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,30	3,50	0,35	0,15	0,50	**VNMG160408ST**	

DREIECKIG 80° NEGATIV
Trigonal 80° Negative

WN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

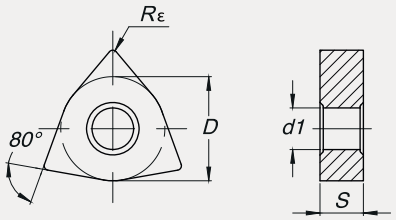
WNMA
Schruppen | Roughing

WNMG-MF
Schlichten | Finishing

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
WNMA													
WNMA060408	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
WNMA080404	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
WNMA080408	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
WNMA080412	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
WNMA080416	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
WNMG-MF													
WNMG06T304MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG06T308MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG06T312MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060404MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060408MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060412MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080404MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080408MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080412MF	●	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											WNMA
9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	0,20	4,00	0,35	0,15	0,60	**WNMA060408**	**Schruppen** Roughing
12,700	4,76	0,40	5,16	2,80	0,20	5,00	0,22	0,15	0,30	**WNMA080404**	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	5,00	0,35	0,15	0,60	**WNMA080408**	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	5,00	0,45	0,20	0,80	**WNMA080412**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	5,00	0,55	0,20	1,00	**WNMA080416**	
											WNMG-MF
9,525	3,97	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,30	**WNMG06T304MF**	**Schlichten** Finishing
9,525	3,97	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**WNMG06T308MF**	
9,525	3,97	1,20	3,81	0,40	0,15	1,50	0,30	0,15	0,60	**WNMG06T312MF**	
9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,30	**WNMG060404MF**	
9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	**WNMG060408MF**	
9,525	4,76	1,20	3,81	0,40	0,15	1,50	0,30	0,15	0,60	**WNMG060412MF**	
12,700	4,76	0,40	5,16	0,60	0,10	2,00	0,15	0,05	0,30	**WNMG080404MF**	
12,700	4,76	0,80	5,16	0,60	0,10	2,00	0,20	0,10	0,40	**WNMG080408MF**	
12,700	4,76	1,20	5,16	0,60	0,15	2,00	0,30	0,15	0,60	**WNMG080412MF**	

DREIECKIG 80° NEGATIV
Trigonal 80° Negative

WN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

WNMG-MS
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

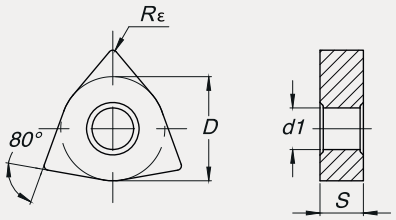
WNMG-PM
Mittlere Bearbeitung | Medium

NEW

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
WNMG-MS													
WNMG060404MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●
WNMG060408MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●
WNMG080408MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●
WNMG080412MS	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-	●
NEW WNMG-PM													
WNMG080404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-
●	●	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											WNMG-MS
9,525	4,76	0,40	3,81	1,20	0,30	2,20	0,15	0,10	0,20	**WNMG060404MS**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
9,525	4,76	0,80	3,81	1,20	0,30	2,20	0,25	0,20	0,40	**WNMG060408MS**	
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,70	4,00	0,25	0,20	0,40	**WNMG080408MS**	
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	1,00	4,00	0,30	0,25	0,55	**WNMG080412MS**	
											NEW **WNMG-PM**
12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,50	4,00	0,22	0,10	0,30	**WNMG080404PM**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50	**WNMG080408PM**	
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,80	4,00	0,35	0,18	0,60	**WNMG080412PM**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	4,50	0,35	0,20	0,65	**WNMG080416PM**	

DREIECKIG 80° NEGATIV
Trigonal 80° Negative

WN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

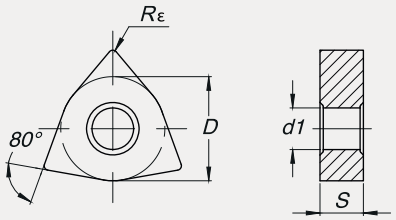
WNMG-SF
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

WNMG-LC
Mittlere Bearbeitung bis Schlichten
Medium to finishing

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
WNMG-SF													
WNMG060404SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
WNMG060408SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
WNMG060412SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
WNMG080404SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
WNMG080408SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
WNMG080412SF	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●
WNMG-LC													
WNMG080408LC	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	-	-	●	●	-
-	-	-	●	●	-
-	-	-	●	●	-
-	-	-	●	●	-
-	-	-	●	●	-
-	-	-	●	●	-
●	●	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											WNMG-SF
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	**WNMG060404SF**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**WNMG060408SF**	
9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	**WNMG060412SF**	
12,700	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	**WNMG080404SF**	
12,700	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	**WNMG080408SF**	
12,700	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	**WNMG080412SF**	
											WNMG-LC
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,40	2,50	0,15	0,10	0,40	**WNMG080408LC**	**Mittlere Bearbeitung bis Schlichten** Medium to finishing

DREIECKIG 80° NEGATIV
Trigonal 80° Negative

WN

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

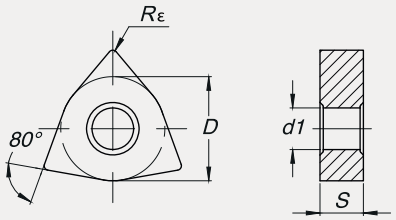
WNMG-MR
Mittlere Bearbeitung | Medium

WNMG-SS
Mittlere Bearbeitung bis Schruppen
Medium to roughing

	Qualität | Grade												
	P			M				K			N	S	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
WNMG-MR													
WNMG06T304MR	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG06T308MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG06T312MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060404MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060408MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060412MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080404MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080408MR	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080412MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080416MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG-SS													
WNMG060404SS	-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
WNMG060408SS	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•
WNMG080404SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
WNMG080408SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
WNMG080412SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•

Qualität | Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
NEW					
-	•	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	-	-	-	-	-
-	-	-	•	•	-
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											WNMG-MR
9,525	3,97	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,22	0,10	0,30	**WNMG06T304MR**	
9,525	3,97	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50	**WNMG06T308MR**	
9,525	3,97	1,20	3,81	2,00	0,80	3,00	0,35	0,18	0,60	**WNMG06T312MR**	
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,22	0,10	0,30	**WNMG060404MR**	
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50	**WNMG060408MR**	
9,525	4,76	1,20	3,81	2,00	0,80	3,00	0,35	0,18	0,60	**WNMG060412MR**	
12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,50	4,00	0,22	0,10	0,30	**WNMG080404MR**	
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50	**WNMG080408MR**	
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,80	4,00	0,35	0,18	0,60	**WNMG080412MR**	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	4,00	0,40	0,23	0,65	**WNMG080416MR**	

Mittlere Bearbeitung
Medium

											WNMG-SS
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,20	0,12	0,30	**WNMG060404SS**	
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,25	0,12	0,45	**WNMG060408SS**	
12,700	4,76	0,40	5,16	2,00	0,50	3,00	0,20	0,12	0,30	**WNMG080404SS**	
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	4,00	0,25	0,12	0,45	**WNMG080408SS**	
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,60	**WNMG080412SS**	

Mittlere Bearbeitung bis Schruppen
Medium to roughing

DREIECKIG 80° NEGATIV
Trigonal 80° Negative

WN

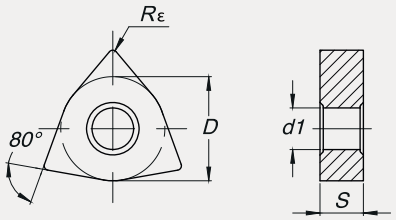
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

WNMG-ST
Mittlere Bearbeitung | Medium

WNMG-HR
Schruppen | Roughing

	Qualität | Grade													Qualität | Grade (NEW)					
	P			M				K			N	S		P			M		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
WNMG-ST														NEW					
WNMG080408ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080412ST	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG-HR																			
WNMG080408HR	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-
WNMG080412HR	●	●	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											WNMG-ST
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,50	**WNMG080408ST**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,30	5,00	0,40	0,15	0,60	**WNMG080412ST**	
											WNMG-HR
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	5,00	0,35	0,20	0,55	**WNMG080408HR**	**Schruppen** Roughing
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,50	5,00	0,40	0,25	0,70	**WNMG080412HR**	

PARALLELOGRAMM 55° POSITIVE POSITIONIERUNG

Parallelogram 55° positive positioning

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

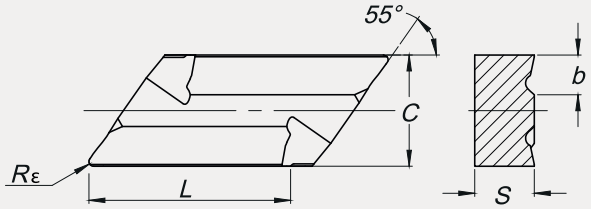
KNUX-01
Schlichten | Finishing

KNUX-02
Mittlere Bearbeitung | Medium

	Qualität | Grade:													**Qualität** | Grade **(NEW)**					
	P			**M**				**K**			**N**	**S**		**P**			**M**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCPP40**	**TCMM15**	**TCMM25**	**TCMM40**
KNUX-01														**NEW**					
KNUX160405L01	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
KNUX160405R01	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
KNUX-02																			
KNUX160410L02	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
KNUX160410R02	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last

KN



Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
L	**C**	**Rε**	**S**	**b**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
												KNUX-01
16,500	9,525	0,50	4,76	2,50	3,00	1,00	6,00	0,30	0,20	0,35	**KNUX160405L01**	
16,500	9,525	0,50	4,76	2,50	3,00	1,00	6,00	0,30	0,20	0,35	**KNUX160405R01**	**Schlichten** Finishing
												KNUX-02
16,500	9,525	1,00	4,76	3,20	4,00	1,50	6,00	0,50	0,40	0,70	**KNUX160410L02**	
16,500	9,525	1,00	4,76	3,20	4,00	1,50	6,00	0,50	0,40	0,70	**KNUX160410R02**	**Mittlere Bearbeitung** Medium

WENDESCHNEIDPLATTEN POSITIV

Positive Inserts

Talicarb

DREHEN
Turning

A2

Kompetenzfelder
Competence fields

UNTERSCHIEDLICHE BRANCHEN, UNTERSCHIEDLICHE HERAUSFORDERUNGEN.
Different industries, different challenges

Aufgrund unserer Kenntnisse des Bearbeitungsprozesses untersuchen und entwickeln wir Lösungen und Anwendungen für viele Industriebereiche, von der Automobilindustrie bis zur allgemeinen Bearbeitung. Wir verfügen über die erforderlichen Fähigkeiten, um verschiedenen Endbearbeitungsproblemen zu begegnen und alle Produktionsanforderungen zu erfüllen.

Due to our knowledge of the machining process, we study and develop solutions and applications for many industrial sectors ranging from the automotive to the general machining. We have the necessary skills to face different finishing problems and satisfy any production requirements.

ENERGIE
Energy

Talicarb

WENDESCHNEIDPLATTEN INDEX
SECTION INDEX

WENDESCHNEIDPLATTEN POSITIV | POSITIVE INSERTS

RHOMBISCH 80° POSITIV
RHOMBOIDAL 80° POSITIVE

CCMT-FP	100-101
CCMT-BO	100-101
CCMT-FM	102-103
CCMT-FK	102-103
CCMT-MP	104-105
CCMT-MM	104-105
CCMT-MK	106-107
CCGT-FS	106-107
CCGT-LN	108-109
NEW **CCMW**	**108-109**

RHOMBISCH 55° POSITIV
RHOMBOIDAL 55° POSITIVE

DCMT-FP	110-111
DCMT-FM	110-111
DCMT-FK	112-113
DCMT-MP	112-113
DCMT-MM	114-115
DCMT-MK	114-115
DCGT-FS	116-117
DCGT-LN	116-117

RUND POSITIV - R
ROUND POSITIVE - R

RCMT-ST	118-119
RCGT-LN	118-119

QUADRATISCH 90° POSITIV
SQUARE 90° POSITIVE

SCMT-FP	120-121
SCMT-FM	120-121
SCMT-FK	120-121
SCMT-MP	122-123
SCMT-MM	122-123
SCMT-MK	124-125
SCGT-LN	124-125

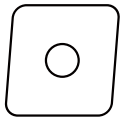
DREIECKIG 60° POSITIV
TRIANGULAR 60° POSITIVE

TCMT-FP	126-127
TCMT-FM	128-129
TCMT-FK	130-131
TCMT-MP	132-133
TCMT-MM	134-135
TCMT-MK	136-137
TCGT-LN	138-139

RHOMBISCH 35° POSITIV
RHOMBOIDAL 35° POSITIVE

VBMT-FP	140-141
VBMT-FM	140-141
VBMT-FK	142-143
VBMT-MP	142-143
VBMT-MM	144-145
VBMT-MK	144-145
VCMT-FP	146-147
VCMT-FM	146-147
VCMT-FK	148-149
VCMT-MP	148-149
VCMT-MM	150-151
VCMT-MK	150-151
VCGT-LN	152-153

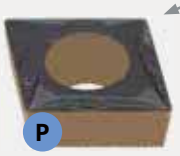
RHOMBISCH 80° POSITIV
Rhomboidal 80° Positive



CC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CCMT-FP
Feinschlichten | Fine finishing

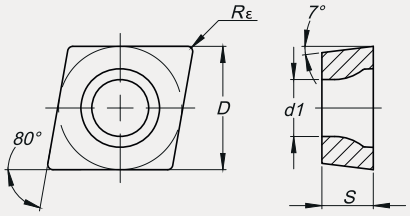


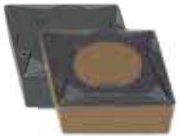
QUALITÄT NEW GRADE

CCMT-BO
Feinschlichten | Fine finishing

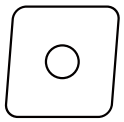
	Qualität | Grade:																	**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**			**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
CCMT-FP																			NEW		
CCMT060202FP	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
CCMT060204FP	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
CCMT09T302FP	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
CCMT09T304FP	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
CCMT09T308FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
CCMT120404FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
CCMT-BO																					
CCMT060202BO	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT060204BO	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T304BO	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T308BO	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120404BO	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120408BO	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CCMT-FP
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,11	**CCMT060202FP**	 **Feinschlichten** Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,08	0,05	0,17	**CCMT060204FP**	
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,13	**CCMT09T302FP**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**CCMT09T304FP**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,20	0,08	0,45	**CCMT09T308FP**	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,42	0,14	2,40	0,14	0,07	0,27	**CCMT120404FP**	
											CCMT-BO
6,350	2,38	0,20	2,80	0,50	0,30	1,00	0,08	0,05	0,13	**CCMT060202BO**	**Feinschlichten** Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,50	0,30	1,00	0,13	0,08	0,20	**CCMT060204BO**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,50	1,20	0,13	0,08	0,20	**CCMT09T304BO**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	1,20	0,20	0,10	0,30	**CCMT09T308BO**	
12,700	4,76	0,40	5,50	1,00	0,50	1,50	0,13	0,08	0,20	**CCMT120404BO**	
12,700	4,76	0,80	5,50	1,00	0,50	1,50	0,20	0,10	0,30	**CCMT120408BO**	

RHOMBISCH 80° POSITIV
Rhomboidal 80° Positive



CC

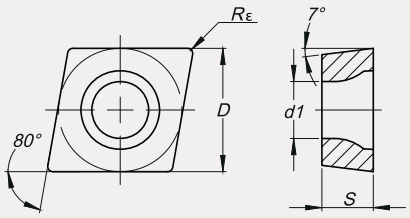
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CCMT-FM
Feinschlichten | Fine finishing

CCMT-FK
Feinschlichten | Fine finishing

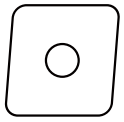
	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**		**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
CCMT-FM																			NEW		
CCMT060202FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-
CCMT060204FM	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●
CCMT09T302FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-
CCMT09T304FM	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●
CCMT09T308FM	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●
CCMT120404FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
CCMT-FK																					
CCMT060202FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT060204FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T302FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120404FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CCMT-FM
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,11	**CCMT060202FM**	**Feinschlichten** Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,08	0,05	0,17	**CCMT060204FM**	
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,13	**CCMT09T302FM**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**CCMT09T304FM**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,20	0,08	0,45	**CCMT09T308FM**	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,42	0,14	2,40	0,14	0,07	0,27	**CCMT120404FM**	
											CCMT-FK
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,11	**CCMT060202FK**	**Feinschlichten** Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,08	0,05	0,17	**CCMT060204FK**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**CCMT09T304FK**	
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,13	**CCMT09T302FK**	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,42	0,14	2,40	0,14	0,07	0,27	**CCMT120404FK**	

RHOMBISCH 80° POSITIV
Rhomboidal 80° Positive



CC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

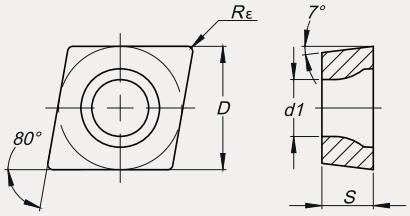
CCMT-MP
Mittlere Bearbeitung | Medium

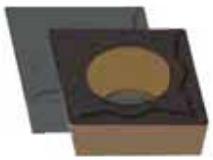
CCMT-MM
Mittlere Bearbeitung | Medium

	Qualität | Grade:																
	P						M					K		N	S		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
CCMT-MP																	
CCMT060204MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT060208MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T304MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T308MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120404MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120408MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120412MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT-MM																	
CCMT060204MM	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCMT060208MM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
CCMT09T304MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCMT09T308MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCMT120404MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
CCMT120408MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCMT120412MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-

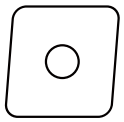
Qualität | Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
NEW			
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CCMT-MP
6,350	2,38	0,40	2,80	0,64	0,20	2,40	0,11	0,06	0,17	**CCMT060204MP**	 **Mittlere Bearbeitung** Medium
6,350	2,38	0,80	2,80	0,64	0,40	2,40	0,18	0,08	0,35	**CCMT060208MP**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,64	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**CCMT09T304MP**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,20	0,10	0,40	**CCMT09T308MP**	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	**CCMT120404MP**	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,24	0,12	0,45	**CCMT120408MP**	
12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60	**CCMT120412MP**	
											CCMT-MM
6,350	2,38	0,40	2,80	0,64	0,20	2,40	0,11	0,06	0,17	**CCMT060204MM**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
6,350	2,38	0,80	2,80	0,64	0,40	2,40	0,18	0,08	0,35	**CCMT060208MM**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,64	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**CCMT09T304MM**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,20	0,10	0,40	**CCMT09T308MM**	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	**CCMT120404MM**	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,24	0,12	0,45	**CCMT120408MM**	
12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60	**CCMT120412MM**	

RHOMBISCH 80° POSITIV
Rhomboidal 80° Positive



CC

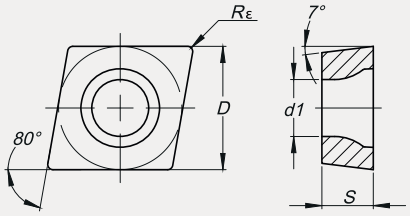
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CCMT-MK
Schlichten | finishing

CCGT-FS
Feinschlichten bis Schlichten | Fine finishing to finishing

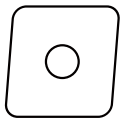
	Qualität | Grade:																	**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**			**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
CCMT-MK																				NEW	
CCMT060204MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT060208MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120404MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120408MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT-FS																					
CCGT060201FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
CCGT060202FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
CCGT060204FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
CCGT09T301FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
CCGT09T302FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
CCGT09T304FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CCMT-MK
6,350	2,38	0,40	2,80	0,64	0,20	2,40	0,11	0,06	0,17	**CCMT060204MK**	**Schlichten** Finishing
6,350	2,38	0,80	2,80	0,64	0,40	2,40	0,18	0,08	0,35	**CCMT060208MK**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,64	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**CCMT09T304MK**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,20	0,10	0,40	**CCMT09T308MK**	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	**CCMT120404MK**	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,24	0,12	0,45	**CCMT120408MK**	
											CCGT-FS
6,350	2,38	0,10	2,80	0,30	0,10	1,00	0,03	0,01	0,06	**CCGT060201FS**	**Feinschlichten bis Schlichten** Fine finishing to finishing
6,350	2,38	0,20	2,80	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	**CCGT060202FS**	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,80	0,15	1,50	0,20	0,08	0,25	**CCGT060204FS**	
9,525	3,97	0,10	4,40	0,50	0,10	1,50	0,03	0,01	0,06	**CCGT09T301FS**	
9,525	3,97	0,20	4,40	1,00	0,10	2,00	0,07	0,02	0,12	**CCGT09T302FS**	
9,525	3,97	0,40	4,40	1,25	0,15	2,50	0,15	0,08	0,25	**CCGT09T304FS**	

RHOMBISCH 80° POSITIV
Rhomboidal 80° Positive



CC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

CCGT-LN
Feinschlichten bis Schlichten | Fine finishing to finishing

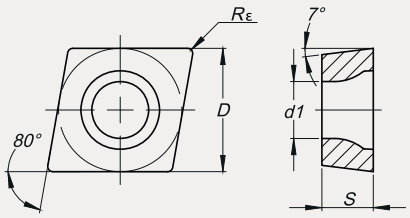
CCMW
Mittlere Bearbeitung | Medium

NEW

Flache Wendeschneidplatten ohne Spanbrechergeometrie
Flat land insert without chipbreaker geometry

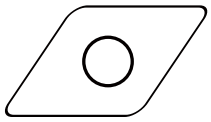
	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**				**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725		**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
CCGT-LN																			NEW			
CCGT060202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
CCGT060204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
CCGT09T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
CCGT09T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
CCGT09T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
CCGT120402LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
CCGT120404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-			-	-	-	-
CCGT120408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-			-	-	-	-
NEW **CCMW**																						
CCMW09T304	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-		-	-	-	-
CCMW09T308	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-		-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CCGT-LN
6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	**CCGT060202LN**	**Feinschlichten bis Schlichten** Fine finishing to finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	1,55	0,10	3,00	0,15	0,10	0,20	**CCGT060204LN**	
9,525	3,97	0,20	4,40	1,53	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	**CCGT09T302LN**	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	**CCGT09T304LN**	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,45	**CCGT09T308LN**	
12,700	4,76	0,20	5,50	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12	**CCGT120402LN**	
12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,17	0,10	0,26	**CCGT120404LN**	
12,700	4,76	0,80	5,50	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50	**CCGT120408LN**	
											NEW **CCMW**
9,525	3,97	0,40	4,40	2,30	0,05	4,50	0,20	0,08	0,26	**CCMW09T304**	**Mittlere Bearbeitung** Medium
9,525	3,97	0,80	4,40	2,30	0,05	4,50	0,40	0,16	0,53	**CCMW09T308**	

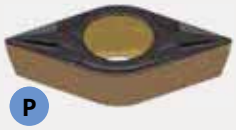
RHOMBISCH 55° POSITIV
Rhomboidal 55° Positive



DC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

DCMT-FP
Feinschlichten | Fine finishing



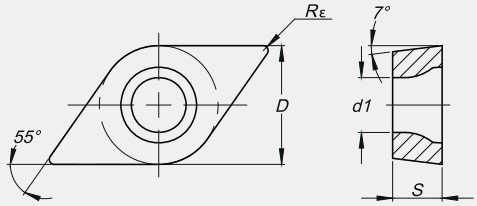
P

DCMT-FM
Feinschlichten | Fine finishing

M

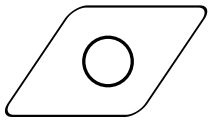
	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**		**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
DCMT-FP																			NEW		
DCMT070204FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
DCMT11T302FP	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
DCMT11T304FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
DCMT11T308FP	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
DCMT-FM																					
DCMT070202FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-
DCMT070204FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
DCMT11T302FM	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
DCMT11T304FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
DCMT11T308FM	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DCMT-FP
6,350	2,38	0,40	2,80	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	**DCMT070204FP**	**Feinschlichten** Fine finishing
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,15	**DCMT11T302FP**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**DCMT11T304FP**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	**DCMT11T308FP**	
											DCMT-FM
6,350	2,38	0,20	2,80	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	**DCMT070202FM**	**Feinschlichten** Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	**DCMT070204FM**	
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,15	**DCMT11T302FM**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**DCMT11T304FM**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	**DCMT11T308FM**	

RHOMBISCH 55° POSITIV
Rhomboidal 55° Positive



DC

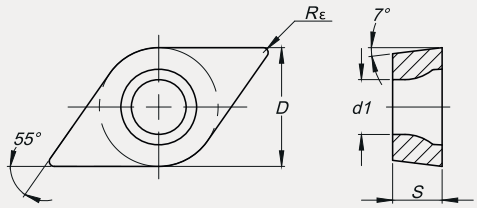
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

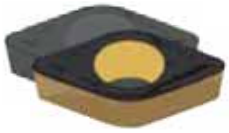
DCMT-FK
Feinschlichten | Fine finishing

DCMT-MP
Schlichten | finishing

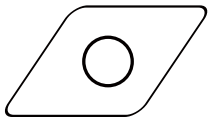
	Qualität | Grade:																Qualität | Grade (NEW)			
	P						M					K		N	S		P		M	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
DCMT-FK																			NEW		
DCMT070202FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT070204FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T302FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT-MP																					
DCMT070204MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
DCMT070208MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
DCMT11T304MP	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
DCMT11T308MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
DCMT11T312MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DCMT-FK
6,35	2,38	0,2	2,80	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	**DCMT070202FK**	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	**DCMT070204FK**	
9,525	3,97	0,2	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,15	**DCMT11T302FK**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**DCMT11T304FK**	**Feinschlichten** Fine finishing
											DCMT-MP
6,350	2,38	0,40	2,80	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	**DCMT070204MP**	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,60	0,38	2,25	0,20	0,08	0,35	**DCMT070208MP**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**DCMT11T304MP**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	**DCMT11T308MP**	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	**DCMT11T312MP**	**Schlichten** Finishingg

RHOMBISCH 55° POSITIV
Rhomboidal 55° Positive



DC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

DCMT-MM
Feinschlichten | Fine finishing

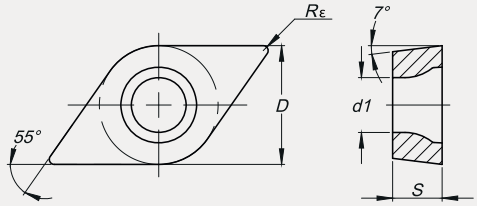
QUALITÄT NEW GRADE

M

DCMT-MK
Schlichten | finishing

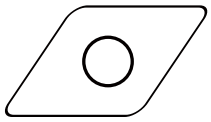
	Qualität | Grade:																Qualität | Grade (NEW)			
	P						M					K		N	S		P		M	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
DCMT-MM																				NEW	
DCMT070204MM	-	-	-	-	-	-	●	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	-
DCMT070208MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
DCMT11T304MM	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	-
DCMT11T308MM	-	-	-	-	-	-	●	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	-
DCMT11T312MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
DCMT-MK																					
DCMT070204MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT070208MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T312MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DCMT-MM
6,350	2,38	0,40	2,80	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	**DCMT070204MM**	**Feinschlichten** Fine finishing
6,350	2,38	0,80	2,80	0,60	0,38	2,25	0,20	0,08	0,35	**DCMT070208MM**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**DCMT11T304MM**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	**DCMT11T308MM**	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	**DCMT11T312MM**	
											DCMT-MK
6,350	2,38	0,40	2,80	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	**DCMT070204MK**	**Schlichten** Finishingg
6,350	2,38	0,80	2,80	0,60	0,38	2,25	0,20	0,08	0,35	**DCMT070208MK**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**DCMT11T304MK**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	**DCMT11T308MK**	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,50	3,00	0,35	0,12	0,60	**DCMT11T312MK**	

RHOMBISCH 55° POSITIV
Rhomboidal 55° Positive



DC

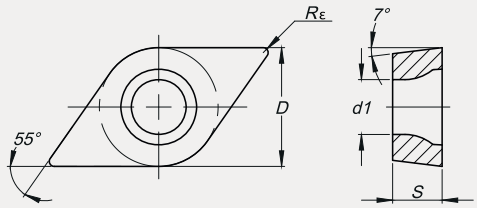
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

DCGT-FS
Feinschlichten | Fine finishing

DCGT-LN
Feinschlichten | Fine finishing

	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**				**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
DCGT-FS																		NEW			
DCGT070201FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
DCGT070202FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
DCGT070204FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
DCGT11T301FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
DCGT11T302FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
DCGT11T304FS	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
DCGT-LN																					
DCGT070202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
DCGT070204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
DCGT11T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
DCGT11T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
DCGT11T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DCGT-FS
6,350	2,38	0,10	2,80	0,30	0,10	1,00	0,03	0,01	0,06	**DCGT070201FS**	**Feinschlichten** Fine finishing
6,350	2,38	0,20	2,80	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	**DCGT070202FS**	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,80	0,15	1,50	0,15	0,08	0,25	**DCGT070204FS**	
9,525	3,97	0,10	4,40	0,50	0,10	1,50	0,03	0,01	0,06	**DCGT11T301FS**	
9,525	3,97	0,20	4,40	1,00	0,10	2,00	0,07	0,02	0,12	**DCGT11T302FS**	
9,525	3,97	0,40	4,40	1,50	0,15	3,00	0,15	0,08	0,25	**DCGT11T304FS**	
											DCGT-LN
6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	**DCGT070202LN**	**Feinschlichten** Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	**DCGT070204LN**	
9,525	3,97	0,20	4,40	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12	**DCGT11T302LN**	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	**DCGT11T304LN**	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,50	**DCGT11T308LN**	

RUND POSITIV - R
Round Positive - R

RC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

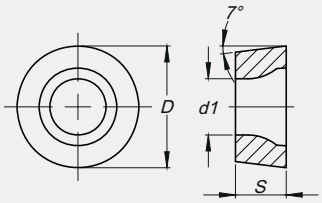
RCMT-ST
Mittlere Bearbeitung bis Schruppen | Medium to roughing

RCGT-LN
Schlichten | finishing

	Qualität | Grade:																Qualität | Grade (NEW)			
	P						M					K		N	S		P		M	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
RCMT-ST																		NEW			
RCMT0803M0ST	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	●	-	-
RCMT1003M0ST	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	●	-	-
RCMT10T3M0ST	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	●	-	-
RCMT1204M0ST	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	●	-	-
RCMT1606M0ST	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-
RCMT2006M0ST	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-
RCGT-LN																					
RCGT0602M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-	-	-	-	-
RCGT0803M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-	-	-	-	-
RCGT1003M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-	-	-	-	-
RCGT1204M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-

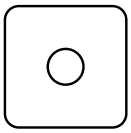
Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

Δ **Auf Anfrage** | Available on request ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											RCMT-ST
8,000	3,18	-	3,40	2,00	0,80	3,20	0,20	0,05	0,25	**RCMT0803M0ST**	**Mittlere Bearbeitung bis Schruppen** Medium to roughing
10,000	3,18	-	3,40	2,50	1,00	4,00	0,25	0,06	0,32	**RCMT1003M0ST**	
10,000	3,97	-	4,40	2,50	1,00	4,00	0,25	0,06	0,32	**RCMT10T3M0ST**	
12,000	4,76	-	4,40	3,00	1,20	4,80	0,30	0,08	0,38	**RCMT1204M0ST**	
16,000	6,35	-	5,50	3,50	1,60	6,40	0,37	0,10	0,51	**RCMT1606M0ST**	
20,000	6,35	-	6,50	4,00	2,00	8,00	0,45	0,13	0,63	**RCMT2006M0ST**	
											RCGT-LN
6,000	2,38	-	2,80	1,25	0,50	2,00	0,13	0,05	0,20	**RCGT0602M0LN**	**Schlichten** Finishing
8,000	3,18	-	3,40	1,50	0,50	2,50	0,15	0,05	0,25	**RCGT0803M0LN**	
10,000	3,18	-	4,40	2,00	1,00	3,00	0,20	0,10	0,30	**RCGT1003M0LN**	
12,000	4,76	-	4,40	2,25	1,00	3,50	0,23	0,10	0,35	**RCGT1204M0LN**	

QUADRATISCH 90° POSITIV
Square 90° Positive



SC

p. 225 | p. 295 | p. 474 | p. 21-23 | p. 473

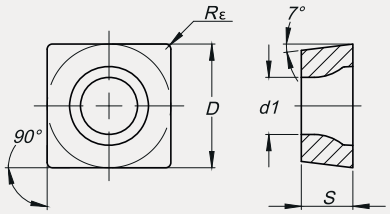
SCMT-FP
Feinschlichten | Fine finishing

SCMT-FM
Feinschlichten | Fine finishing

SCMT-FK
Feinschlichten | Fine finishing

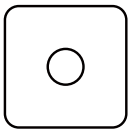
	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**		**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
SCMT-FP																		NEW			
SCMT09T304FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
SCMT09T308FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
SCMT-FM																					
SCMT09T304FM	-	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	•
SCMT09T308FM	-	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	•
SCMT-FK																					
SCMT09T304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT09T308FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											SCMT-FP
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**SCMT09T304FP**	**Feinschlichten** Fine finishing
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	**SCMT09T308FP**	
											SCMT-FM
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**SCMT09T304FM**	**Feinschlichten** Fine finishing
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	**SCMT09T308FM**	
											SCMT-FK
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**SCMT09T304FK**	**Feinschlichten** Fine finishing
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	**SCMT09T308FK**	

QUADRATISCH 90° POSITIV
Square 90° Positive



SC

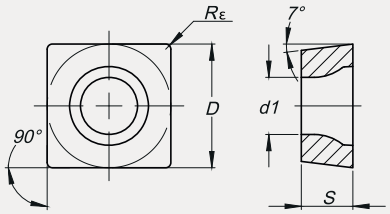
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

SCMT-MP
Schlichten | finishing

SCMT-MM
Schlichten | finishing

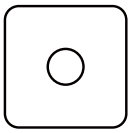
	Qualität | Grade:																	**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**			**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
SCMT-MP																				NEW	
SCMT09T304MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
SCMT09T308MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
SCMT120404MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
SCMT120408MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
SCMT120412MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
SCMT-MM																					
SCMT09T304MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-
SCMT09T308MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-
SCMT120404MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-
SCMT120408MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-
SCMT120412MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											SCMT-MP
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**SCMT09T304MP**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	**SCMT09T308MP**	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	**SCMT120404MP**	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	**SCMT120408MP**	
12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60	**SCMT120412MP**	**Schlichten** Finishing
											SCMT-MM
9,525	3,97	0,4	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**SCMT09T304MM**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	**SCMT09T308MM**	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	**SCMT120404MM**	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	**SCMT120408MM**	
12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60	**SCMT120412MM**	**Schlichten** Finishing

QUADRATISCH 90° POSITIV
Square 90° Positive



SC

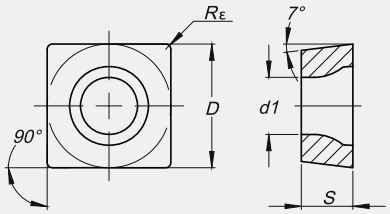
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

SCMT-MK
Schlichten | finishing

SCGT-LN
Schlichten | finishing

	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**				**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU520	TCU540	TCU610	TCU620	TCP710	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725		**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
SCMT-MK																				NEW		
SCMT09T304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-		-	-	-	-
SCMT09T308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-		-	-	-	-
SCMT120408MK	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-		-	-	-	-
SCGT-LN																						
SCGT09T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-		-	-	-	-
SCGT09T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-		-	-	-	-
SCGT120404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-		-	-	-	-
SCGT120408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											SCMT-MK
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**SCMT09T304MK**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	**SCMT09T308MK**	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	**SCMT120408MK**	**Schlichten** Finishing
											SCGT-LN
9,525	3,97	0,40	4,40	2,05	0,10	4,00	0,16	0,10	0,26	**SCGT09T304LN**	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,40	**SCGT09T308LN**	
12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,20	0,10	0,26	**SCGT120404LN**	
12,700	4,76	0,80	5,50	2,55	0,10	5,00	0,30	0,15	0,50	**SCGT120408LN**	**Schlichten** Finishing

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive

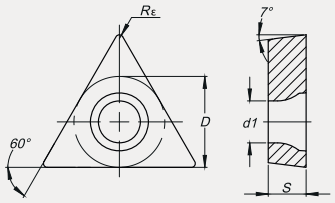
TC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

TCMT-FP
Feinschlichten bis Schlichten | Fine finishing to finishing

ISO BEZEICHNUNG ISO Code	Qualität | Grade: P						M					K		N	S			Qualität | Grade (NEW) P		M	
	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
TCMT-FP																			NEW		
TCMT06T102FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
TCMT06T104FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
TCMT06T108FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
TCMT090202FP	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT090204FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
TCMT110202FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
TCMT110204FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
TCMT110208FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
TCMT110302FP	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110304FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
TCMT110308FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T304FP	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TCMT-FP
3,970	1,98	0,20	2,15	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	**TCMT06T102FP**	
3,970	1,98	0,40	2,15	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	**TCMT06T104FP**	
3,970	1,98	0,8	2,15	0,26	0,11	1,50	0,11	0,06	0,23	**TCMT06T108FP**	
5,56	2,38	0,2	2,50	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**TCMT090202FP**	
5,560	2,38	0,40	2,50	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**TCMT090204FP**	
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**TCMT110202FP**	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**TCMT110204FP**	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	**TCMT110208FP**	
6,35	3,18	0,2	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**TCMT110302FP**	
6,35	3,18	0,4	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**TCMT110304FP**	
6,35	3,18	0,8	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	**TCMT110308FP**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**TCMT16T304FP**	

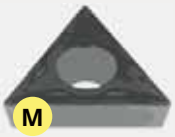
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive

TC

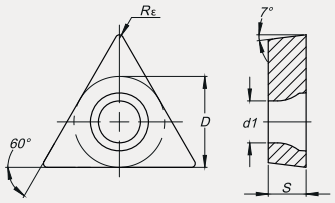
p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

TCMT-FM
Feinschlichten bis Schlichten | Fine finishing to finishing



ISO BEZEICHNUNG ISO Code	Qualität | Grade: P						M					K		N	S			Qualität | Grade (NEW) P		M	
	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
TCMT-FM																				NEW	
TCMT06T102FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT06T104FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT06T108FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT090202FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT090204FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT110202FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT110204FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT110208FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT110302FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT110304FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT110308FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●
TCMT16T304FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TCMT-FM
3,970	1,98	0,20	2,15	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	**TCMT06T102FM**	
3,970	1,98	0,40	2,15	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	**TCMT06T104FM**	
3,970	1,98	0,80	2,15	0,26	0,11	1,50	0,11	0,06	0,23	**TCMT06T108FM**	
5,560	2,38	0,20	2,50	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**TCMT090202FM**	
5,560	2,38	0,40	2,50	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**TCMT090204FM**	
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**TCMT110202FM**	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**TCMT110204FM**	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	**TCMT110208FM**	
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**TCMT110302FM**	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**TCMT110304FM**	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	**TCMT110308FM**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**TCMT16T304FM**	

Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive

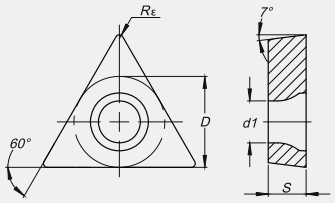
TC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

TCMT-FK
Feinschlichten bis Schlichten | Fine finishing to finishing

	Qualität | Grade:																	Qualität | Grade (NEW)			
	P						M					K		N	S			P		M	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
TCMT-FK																		NEW			
TCMT06T102FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT06T104FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT06T108FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT090202FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT090204FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110202FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110204FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110302FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TCMT-FK
3,970	1,98	0,20	2,15	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	**TCMT06T102FK**	
3,970	1,98	0,40	2,15	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	**TCMT06T104FK**	
3,970	1,98	0,80	2,15	0,26	0,11	1,50	0,11	0,06	0,23	**TCMT06T108FK**	
5,560	2,38	0,20	2,50	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**TCMT090202FK**	
5,560	2,38	0,40	2,50	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**TCMT090204FK**	
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**TCMT110202FK**	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**TCMT110204FK**	
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**TCMT110302FK**	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**TCMT110304FK**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	**TCMT16T304FK**	

Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive

TC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

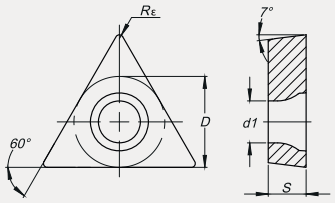
TCMT-MP
Schlichten | Finishing

	Qualität | Grade:																
	P						M					K		N	S		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
TCMT-MP																	
TCMT090204MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT090208MP	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110204MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110208MP	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110212MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110304MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110308MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110312MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T304MP	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T308MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T312MP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT220408MP	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualität | Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
NEW			
●	●	-	-
-	●	-	-
●	●	-	-
●	●	-	-
●	●	-	-
-	-	-	-
●	-	-	-
●	-	-	-
●	●	-	-
●	●	-	-
●	●	-	-
-	●	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)

● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TCMT-MP
5,560	2,38	0,40	2,50	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	**TCMT090204MP**	
5,560	2,38	0,80	2,50	0,60	0,38	2,25	0,15	0,08	0,23	**TCMT090208MP**	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	**TCMT110204MP**	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,17	0,09	0,26	**TCMT110208MP**	
6,350	2,38	1,20	2,80	0,67	0,50	2,50	0,20	0,10	0,40	**TCMT110212MP**	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	**TCMT110304MP**	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,20	0,09	0,40	**TCMT110308MP**	
6,350	3,18	1,20	2,80	0,67	0,50	2,50	0,30	0,10	0,50	**TCMT110312MP**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,25	**TCMT16T304MP**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,22	0,10	0,45	**TCMT16T308MP**	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	**TCMT16T312MP**	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	**TCMT220408MP**	

Schlichten
Finishing

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive

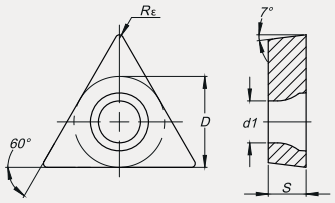
TC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

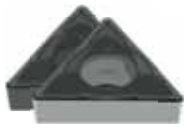
TCMT-MM
Schlichten | Finishing

	Qualität | Grade:																	Qualität | Grade (NEW)			
	P						M					K		N	S			P		M	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
TCMT-MM																				NEW	
TCMT090204MM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
TCMT090208MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
TCMT110204MM	-	-	-	-	-	-	●	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	-
TCMT110208MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
TCMT110304MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
TCMT110308MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
TCMT16T304MM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
TCMT16T308MM	-	-	-	-	-	-	●	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	-
TCMT16T312MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
TCMT220408MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TCMT-MM
5,560	2,38	0,40	2,50	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	**TCMT090204MM**	
5,560	2,38	0,80	2,50	0,60	0,38	2,25	0,15	0,08	0,23	**TCMT090208MM**	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	**TCMT110204MM**	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,17	0,09	0,26	**TCMT110208MM**	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	**TCMT110304MM**	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,20	0,09	0,40	**TCMT110308MM**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**TCMT16T304MM**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,22	0,10	0,45	**TCMT16T308MM**	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	**TCMT16T312MM**	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	**TCMT220408MM**	



Schlichten
Finishing

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive

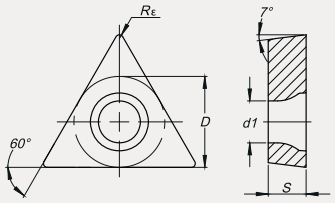
TC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

TCMT-MK
Schlichten | Finishing

	Qualität | Grade:																	Qualität | Grade (NEW)			
	P						M					K		N	S			P		M	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
TCMT-MK																		NEW			
TCMT090204MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT090208MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110204MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110208MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T312MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT220408MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TCMT-MK
5,560	2,38	0,40	2,50	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	**TCMT090204MK**	
5,560	2,38	0,80	2,50	0,60	0,38	2,25	0,15	0,08	0,23	**TCMT090208MK**	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	**TCMT110204MK**	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,17	0,09	0,26	**TCMT110208MK**	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	**TCMT110304MK**	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,20	0,09	0,40	**TCMT110308MK**	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	**TCMT16T304MK**	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,22	0,10	0,45	**TCMT16T308MK**	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	**TCMT16T312MK**	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	**TCMT220408MK**	

Schlichten
Finishing

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive

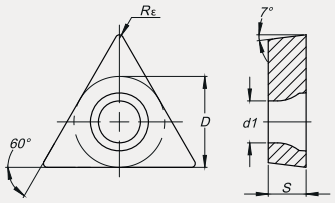
TC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

TCGT-LN
Feinschlichten bis Schlichten | Fine finishing to finishing

	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**				**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725		**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
TCGT-LN																			NEW			
TCGT090202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-		-	-	-	-
TCGT090204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
TCGT110202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
TCGT110204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
TCGT110208LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-		-	-	-	-
TCGT16T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
TCGT16T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
TCGT16T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
TCGT16T312LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-		-	-	-	-
TCGT16T316LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-		-	-	-	-

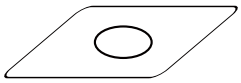
Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TCGT-LN
5,560	2,38	0,20	2,50	1,00	0,05	2,50	0,10	0,07	0,10	**TCGT090202LN**	
5,560	2,38	0,40	2,50	1,00	0,05	2,50	0,15	0,10	0,20	**TCGT090204LN**	
6,350	2,38	0,20	2,80	2,03	0,05	4,00	0,12	0,07	0,15	**TCGT110202LN**	
6,350	2,38	0,40	2,80	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	**TCGT110204LN**	
6,350	2,38	0,80	2,80	2,05	0,10	4,00	0,25	0,15	0,50	**TCGT110208LN**	
9,525	3,97	0,20	4,40	2,53	0,05	5,00	0,10	0,07	0,15	**TCGT16T302LN**	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,80	0,10	5,50	0,15	0,10	0,20	**TCGT16T304LN**	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50	**TCGT16T308LN**	
9,525	3,97	1,20	4,40	3,00	0,15	5,50	0,45	0,15	0,70	**TCGT16T312LN**	
9,525	3,97	1,60	4,40	3,00	0,15	5,50	0,65	0,20	0,90	**TCGT16T316LN**	

Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

RHOMBISCH 35° POSITIV
Rhomboidal 35° Positive



VB

p. 225 | p. 295 | p. 474 | p. 21-23 | p. 473

VBMT-FP
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

P

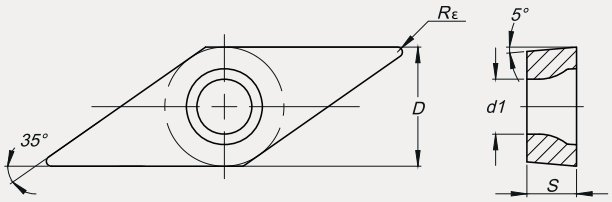
VBMT-FM
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

M

	Qualität | Grade:																
	P						**M**					**K**		**N**	**S**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
VBMT-FP																	
VBMT110302FP	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT110304FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT110308FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT110312FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160402FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160404FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160408FP	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160412FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT-FM																	
VBMT110302FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	
VBMT110304FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	-	
VBMT110308FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	
VBMT160402FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	
VBMT160404FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	
VBMT160408FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	
VBMT160412FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	

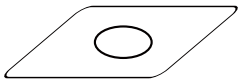
Qualität | Grade **(NEW)**			
P		**M**	
TCPP15	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
	NEW		
-	●	-	-
●	●	-	-
●	●	-	-
-	-	-	-
-	●	-	-
●	●	-	-
●	●	-	-
●	-	-	-
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VBMT-FP
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**VBMT110302FP**	**Feinschlichten bis Schlichten** Fine finishing to finishing
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**VBMT110304FP**	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	**VBMT110308FP**	
6,350	3,18	1,20	2,80	0,30	0,13	1,70	0,15	0,08	0,31	**VBMT110312FP**	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	**VBMT160402FP**	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	**VBMT160404FP**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	**VBMT160408FP**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32	**VBMT160412FP**	
											VBMT-FM
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**VBMT110302FM**	**Feinschlichten bis Schlichten** Fine finishing to finishing
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**VBMT110304FM**	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	**VBMT110308FM**	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	**VBMT160402FM**	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	**VBMT160404FM**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	**VBMT160408FM**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32	**VBMT160412FM**	

RHOMBISCH 35° POSITIV
Rhomboidal 35° Positive



VB

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

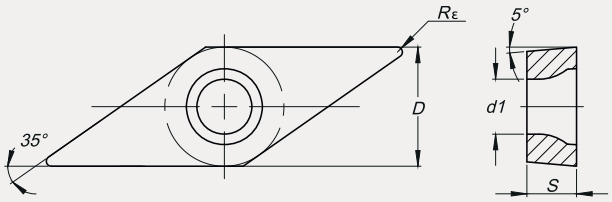
VBMT-FK
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

VBMT-MP
Schlichten | Finishing

P

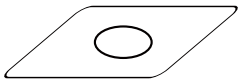
	Qualität | Grade:																Qualität | Grade (NEW)			
	P						M					K		N	S		P		M	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
VBMT-FK																		NEW			
VBMT110302FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT110304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT110308FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160402FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160404FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160408FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT-MP																					
VBMT160404MP	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
VBMT160408MP	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-
VBMT160412MP	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VBMT-FK
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	**VBMT110302FK**	**Feinschlichten bis Schlichten** Fine finishing to finishing
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	**VBMT110304FK**	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	**VBMT110308FK**	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	**VBMT160402FK**	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	**VBMT160404FK**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	**VBMT160408FK**	
											VBMT-MP
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	**VBMT160404MP**	**Schlichten** Finishing
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	**VBMT160408MP**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	**VBMT160412MP**	

RHOMBISCH 35° POSITIV
Rhomboidal 35° Positive



VB

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

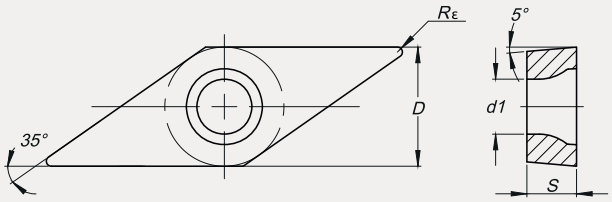
VBMT-MM
Schlichten | Finishing

M

VBMT-MK
Schlichten | Finishing

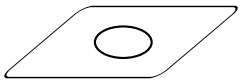
	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**				**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725		**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
VBMT-MM																					NEW	
VBMT160404MM	-	-	-	-	-	-	●	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-		-	-	●	-
VBMT160408MM	-	-	-	-	-	-	●	-	●	●	-	-	-	-	●	●	-		-	-	●	-
VBMT160412MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-		-	-	●	-
VBMT-MK																						
VBMT160404MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-		-	-	-	-
VBMT160408MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-		-	-	-	-
VBMT160412MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-		-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VBMT-MM
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	**VBMT160404MM**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	**VBMT160408MM**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	**VBMT160412MM**	**Schlichten** Finishing
											VBMT-MK
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	**VBMT160404MK**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	**VBMT160408MK**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	**VBMT160412MK**	**Schlichten** Finishing

RHOMBISCH 35° POSITIV
Rhomboidal 35° Positive



VC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

VCMT-FP
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

P

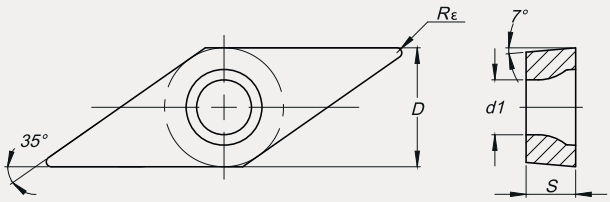
VCMT-FM
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

M

	Qualität | Grade:																
	P						**M**					**K**		**N**	**S**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
VCMT-FP																	
VCMT110302FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT110304FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160402FP	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160404FP	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160408FP	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160412FP	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT-FM																	
VCMT110302FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	
VCMT110304FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	-	
VCMT160402FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	
VCMT160404FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	-	
VCMT160408FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	●	-	
VCMT160412FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	

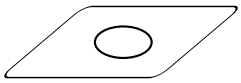
Qualität | Grade **(NEW)**			
P		**M**	
TCPP15	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
	NEW		
-	●	-	-
●	●	-	-
-	●	-	-
●	●	-	-
●	●	-	-
-	-	-	-
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VCMT-FP
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,07	1,50	0,07	0,03	0,13	**VCMT110302FP**	**Feinschlichten bis Schlichten** Fine finishing to finishing
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,50	0,10	0,05	0,20	**VCMT110304FP**	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	**VCMT160402FP**	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	**VCMT160404FP**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	**VCMT160408FP**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32	**VCMT160412FP**	
											VCMT-FM
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,07	1,50	0,07	0,03	0,13	**VCMT110302FM**	**Feinschlichten bis Schlichten** Fine finishing to finishing
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,50	0,10	0,05	0,20	**VCMT110304FM**	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	**VCMT160402FM**	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	**VCMT160404FM**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	**VCMT160408FM**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32	**VCMT160412FM**	

RHOMBISCH 35° POSITIV
Rhomboidal 35° Positive



VC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

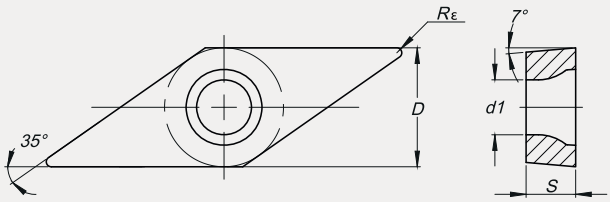
VCMT-FK
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

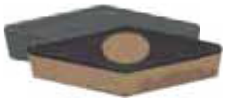
VCMT-MP
Schlichten | Finishing

P

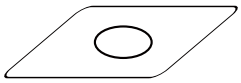
	Qualität | Grade:																Qualität | Grade (NEW)			
	P						M					K		N	S		P		M	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
VCMT-FK																		NEW			
VCMT110304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160402FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160404FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160408FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT-MP																					
VCMT110304MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
VCMT110308MP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
VCMT160404MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
VCMT160408MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-
VCMT160412MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VCMT-FK
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,50	0,10	0,05	0,20	**VCMT110304FK**	**Feinschlichten bis Schlichten** Fine finishing to finishing
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	**VCMT160402FK**	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	**VCMT160404FK**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	**VCMT160408FK**	
											VCMT-MP
6,350	3,18	0,40	2,80	0,77	0,31	2,55	0,15	0,10	0,25	**VCMT110304MP**	 **Schlichten** Finishing
6,350	3,18	0,80	2,80	0,77	0,61	2,55	0,20	0,13	0,33	**VCMT110308MP**	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	**VCMT160404MP**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	**VCMT160408MP**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	**VCMT160412MP**	

RHOMBISCH 35° POSITIV
Rhomboidal 35° Positive



VC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

VCMT-MM
Schlichten | Finishing

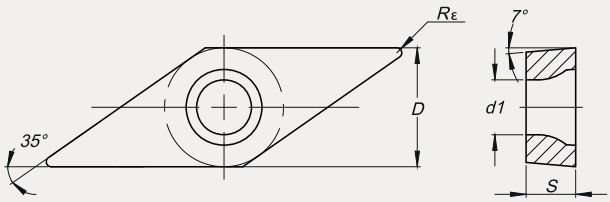
M

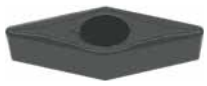
QUALITÄT NEW GRADE

VCMT-MK
Schlichten | Finishing

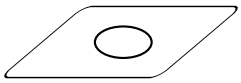
	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**		**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
VCMT-MM																				NEW	
VCMT110304MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
VCMT110308MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
VCMT160404MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
VCMT160408MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
VCMT160412MM	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	-
VCMT-MK																					
VCMT110308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160404MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160408MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160412MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) ● **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VCMT-MM
6,350	3,18	0,40	2,80	0,77	0,31	2,55	0,15	0,10	0,25	**VCMT110304MM**	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,77	0,61	2,55	0,20	0,13	0,33	**VCMT110308MM**	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	**VCMT160404MM**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	**VCMT160408MM**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	**VCMT160412MM**	**Schlichten** Finishing
											VCMT-MK
6,350	3,18	0,80	2,80	0,77	0,61	2,55	0,20	0,13	0,33	**VCMT110308MK**	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	**VCMT160404MK**	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	**VCMT160408MK**	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	**VCMT160412MK**	**Schlichten** Finishing

RHOMBISCH 35° POSITIV
Rhomboidal 35° Positive



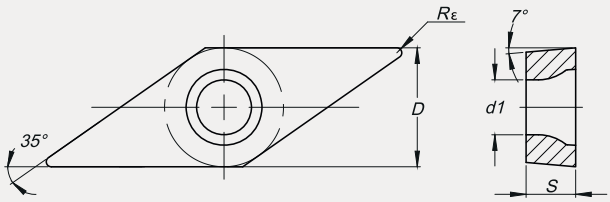
VC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 21-23 p. 473

VCGT-LN
Feinschlichten bis Schlichten | Fine finishing to finishing

	Qualität | Grade:																**Qualität** | Grade **(NEW)**			
	P						**M**					**K**		**N**	**S**				**P**		**M**	
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725		**TCPP15**	**TCPP25**	**TCMM15**	**TCMM25**
VCGT-LN																					NEW	
VCGT110302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
VCGT110304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
VCGT110308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
VCGT130302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-		-	-	-	-
VCGT130304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-		-	-	-	-
VCGT160402LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
VCGT160404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
VCGT160408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
VCGT160412LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-
VCGT220530LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-		-	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											VCGT-LN
6,350	3,18	0,20	2,80	1,53	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	**VCGT110302LN**	
6,350	3,18	0,40	2,80	1,53	0,05	3,00	0,15	0,10	0,25	**VCGT110304LN**	
6,350	3,18	0,80	2,80	1,53	0,05	3,00	0,22	0,15	0,45	**VCGT110308LN**	
7,940	3,18	0,20	3,40	2,00	0,10	4,00	0,07	0,05	0,12	**VCGT130302LN**	
7,940	3,18	0,40	3,40	2,00	0,10	4,00	0,15	0,10	0,25	**VCGT130304LN**	
9,525	4,76	0,20	4,40	2,30	0,10	5,00	0,07	0,05	0,12	**VCGT160402LN**	
9,525	4,76	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,15	0,10	0,25	**VCGT160404LN**	
9,525	4,76	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,45	**VCGT160408LN**	
9,525	4,76	1,20	4,40	2,55	0,10	5,00	0,40	0,15	0,60	**VCGT160412LN**	
12,700	5,56	3,00	5,50	3,55	0,10	7,00	0,80	0,15	1,60	**VCGT220530LN**	

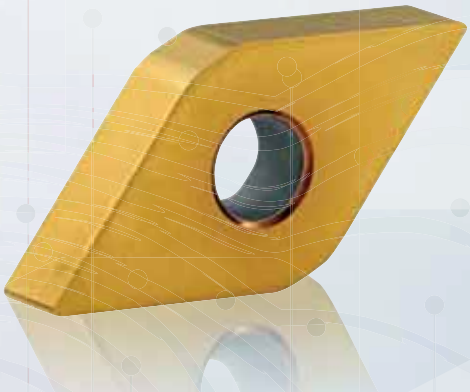
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

CBN-PCD-CD WENDESCHNEIDPLATTEN

CBN-PCD-CD inserts

Talicarb

DREHEN
Turning



A3

Kompetenzfelder
Competence fields

UNTERSCHIEDLICHE BRANCHEN, UNTERSCHIEDLICHE HERAUSFORDERUNGEN.
Different industries, different challenges

Aufgrund unserer Kenntnisse des Bearbeitungsprozesses untersuchen und entwickeln wir Lösungen und Anwendungen für viele Industriebereiche, von der Automobilindustrie bis zur allgemeinen Bearbeitung. Wir verfügen über die erforderlichen Fähigkeiten, um verschiedenen Endbearbeitungsproblemen zu begegnen und alle Produktionsanforderungen zu erfüllen.

Due to our knowledge of the machining process, we study and develop solutions and applications for many industrial sectors ranging from the automotive to the general machining. We have the necessary skills to face different finishing problems and satisfy any production requirements.

AUTOMOBILINDUSTRIE
Automotive

Talicarb

WENDESCHNEIDPLATTEN INDEX
SECTION INDEX

NEW CBN WENDESCHNEIDPLATTEN NEGATIV | NEGATIVE INSERTS

80° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
CNGA 168-169

55° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
DNGA 170-171

R RUND | ROUND
RNGN 172-173

90° QUADRATISCH | SQUARE
SNGA 174-175

60° DREIECKIG | TRIANGULAR
TNGA 176-177

35° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
VNGA 178-179

80° TRIGONAL | TRIGONAL
WNGA 180-181

NEW CBN CBN WENDESCHNEIDPLATTEN POSITIV | POSITIVE CBN INSERTS

80° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
CCGW 182-183

55° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
DCGW 184-185

60° DREIECKIG | TRIANGULAR
TCGW 186-187

35° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
VCGW 188-189

NEW PCD PCD WENDESCHNEIDPLATTEN POSITIV | POSITIVE PCD INSERTS

80° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
CCGT 200-201

55° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
DCGT 202-203

90° QUADRATISCH | SQUARE
SCGT 204-205

60° DREIECKIG | TRIANGULAR
TCGT 206-207

35° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
VCGT 208-209

NEW CD CD WENDESCHNEIDPLATTEN POSITIV | POSITIVE CD INSERTS

80° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
CCGT-LN 212-213

55° RHOMBISCH | RHOMBOIDAL
DCGT-LN 214-215

R RUND | ROUND R
RCGT-LN 216-217

90° QUADRATISCH | SQUARE
SCGT-LN 218-219

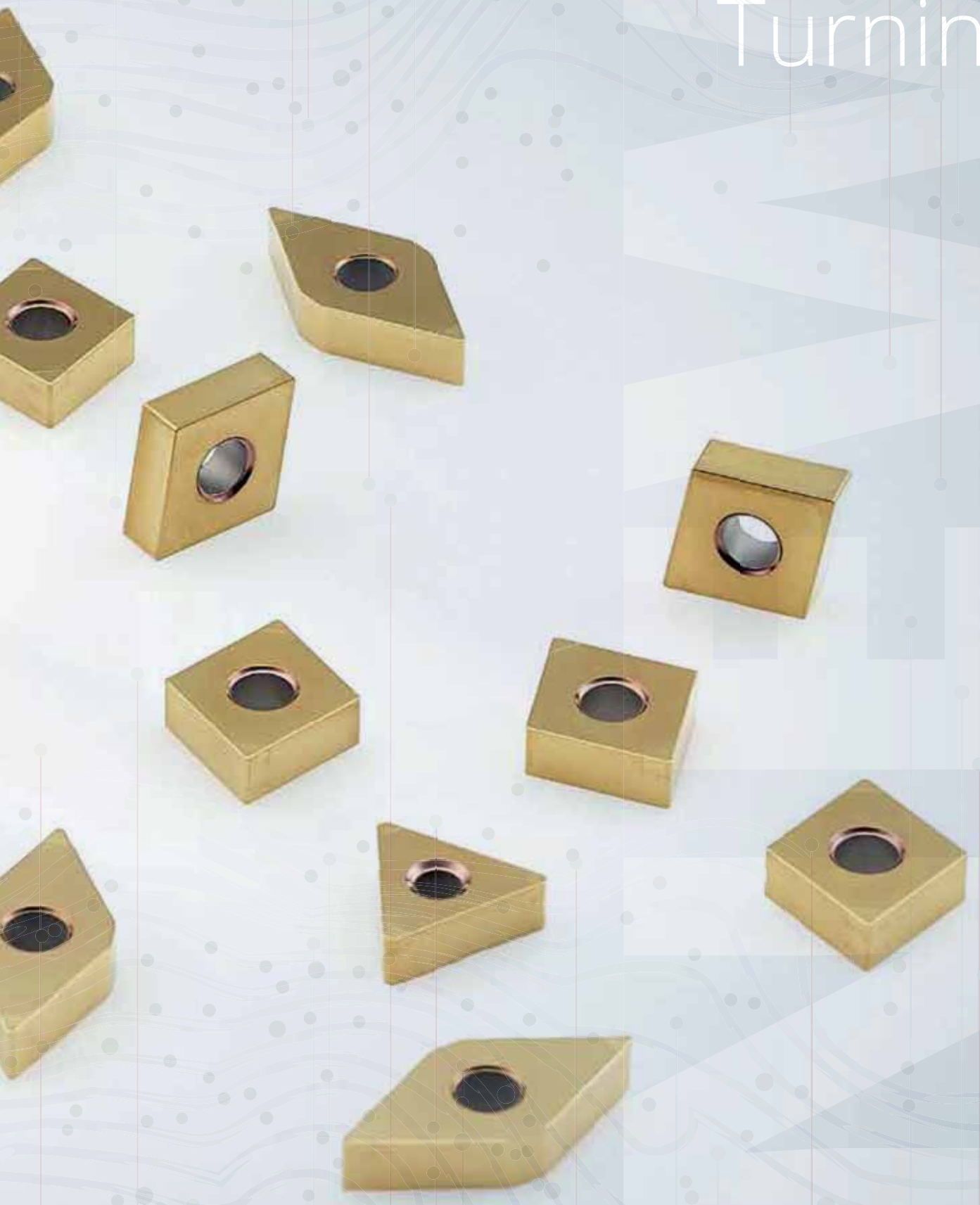
60° DREIECKIG | TRIANGULAR
TCGT-LN 220-221

CBN WENDESCHNEIDPLATTEN

CBN inserts

Talicarb

DREHEN
Turning



CBN QUALITÄTSAUSWAHL
CBN grades selection

DE
CBN (Kubisch-Kristallines-Bornitrid) kommt in der Natur nicht vor, es ist ein synthetisches Material. Wenn CBN-Spitzen an einer Wendeschneidplatte gelötet wird, entsteht ein leistungsstarkes Schneidwerkzeug. CBN Wendeschneidplatte eignet sich hervorragend für Veredelungs-und Halbveredelungsprozess von gehärteten Stählen (45-68 HRC) sowie von Gusseisen und hitzebeständigen Superlegierungen (HRSA).

EN
CBN (Polycristaline-Cubic-Boron-Nitride) is not found in nature, it is a synthetic material which is a result of an high temperature and pressure process. When CBN tips are brazed to a carbide insert a powerful cutting tool is born. CBN insert excel in the finishing and semi-finishing process of hardened steels (45-68 HRC) as well as cast iron and heat-resistant super alloys (HRSA).

QUALITÄTSBESCHREIBUNG | Grades description

QUALITÄT | Grade	**EIGENSCHAFTEN |** Characteristics	**ANWENDUNGEN |** Application
TBH110	• **Niedriger CBN-Gehalt bei mittlerer Korngröße und Keramikbindemittel. Toller Verschleiß und Abrieb Widerstand.** • Low CBN content grade with medium grain size and ceramic binder. Great wear and abrasion resistance.	• **Geeignet für kontinuierliche oder leicht unterbrochene Bearbeitung von Gehärtetem Stahl (H01-H10).** • **Schlichten von hochfesten und verschleißendem Gusseisen.** • **Kann auch zur Bearbeitung von HRSA (S10) verwendet werden.** • For continuously and lightly interrupted cutting of Hardened Steel (H01-H10). • Finishing abrasive high strength cast irons. • Can also be used to machine HRSA (S10).
TBH120	• **Niedriger CBN-Gehalt bei mittlerer Korngröße, dies sorgt für einen verbesserten Krater- und Flankenverschleiß Beständigkeit mit einem ausgezeichneten Gleichgewicht der Zähigkeit** • Low CBN content grade with medium grain size which provides enhanced crater and flank wear resistance with an excellent balance of toughness.	• **Für mäßig bis stark unterbrochenes Drehen alle gehärteten Stähle (H10-H20).** • For moderately to heavily interrupted turning of all hardened steels (H10-H20).
TBU020	• **Hoher CBN-Gehalt für ausgezeichneter Abriebfestigkeit.** • High CBN content with excellent abrasion resistance.	• **Zur Bearbeitung aller Arten von Gusseisen (K01-K30).** • **Erste Wahl für die Bearbeitung von Eisenpulvermetallen.** • **Kann auch zur Bearbeitung von HRSA (S20-S30) verwendet werden.** • For machining all types of cast iron (K01-K30). • First choice for machining ferrous powder metals. • Can also be used to machine HRSA (S20-S30).

CBN QUALITÄTSAUSWAHL
CBN Geometry selection

DE
Die Wendeschneidplatten Geometrie und die Kantenvorbereitung sind beim Drehen von harten Teilen äußerst wichtig, da sie einen erheblichen Einfluss auf Standzeit und Produktivität haben. Ein großer Nasenradius sorgt für eine größere Kantenfestigkeit und damit für eine längere Standzeit. Deshalb wird empfohlen, für jeden Vorgang den größten zulässigen Nasenradius ohne Vibrationen zu verwenden.

EN
The insert geometry and edge preparation are extremely important in hard part turning as they have a significant influence on tool life and productivity. A large nose radius provides a greater edge strength and therefore extended tool life. For this reason, it is advised to use the largest allowed nose radius to each process without vibrations.

FORMELN ZUR BERECHNUNG DER OBERFLÄCHENRAUHEIT
Formulas for surface Roughness calculation

$$R_a = 0{,}032 \times \frac{f_n^2}{r_\varepsilon} \times 1000 \quad \mu m$$

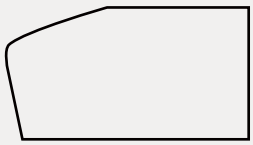
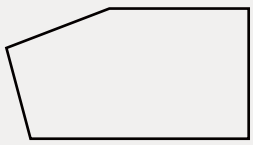
$$R_t = 3{,}91 \times R_a \ \mu m$$

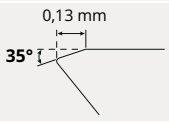
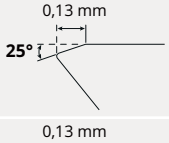
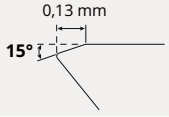
R_a	-	Mean Surface Roughness	(µm)
R_t	-	Roughness Total Height	(µm)
f_n	-	Feed Rate	(mm/rev)
r_ε	-	Insert Radius	(mm)

Die Berechnung des Oberflächenzustands des Werkstücks ist theoretisch | The calculation of the surface condition of the piece is theoretical

AUSWAHL DER SCHNEIDKANTENVORBEREITUNG
Edge preparation selection

DE
Das wichtigste Kriterium für die Stabilität und Lebensdauer der Schneide ist die Definition der richtigen Schneidkantenvorbereitung. Die Wahl wird hauptsächlich benötigt, um das beste wirtschaftliche Ergebnis zu erzielen.
EN
The most important criteria for the stability and cutting edge tool-life is to define the correct cutting edge preparation. Its choice is mainly required in order to achieve the best economical result.

SCHNEIDKANTENVORBEREITUNG | Edge preparation		
Schneid kräfte. Kanten stärke. Cutting forces. Edge strength.	**S-Land** 	**S - Vorbereitung mit Fase und Honen - Standard** • **Erste Wahl beim Drehen von harten Teilen.** • **Stärkere Kante als T-Land, mit höherer Beständigkeit gegen Abplatzen und Bruch in vorhersehbarer Standzeit.** • **Erzeugt eine gleichmäßige Oberflächenbeschaffenheit.** • **Kritisch bei unterbrochenem Schneiden und bei Verwendung großer Schnitttiefen.** • **Der Vorschub muss größer als die Hongröße sein.** S – Preparation with chamfer and honing - Standard · First choice for hard part turning. · Stronger edge than T-land, with more resistance to chipping and fracture, resulting in more predictable tool life. · Generates consistent surface finish. · Critical in interrupted cutting and when using large depth of cut. · Feed rate must be greater than hone size.
	T-Land 	**T - Vorbereitung mit Fase** • **T-Land ist eine gängige Kantenvorbereitung für CBN.** • **Bevorzugte Wahl für Gusseisen.** • **Gute Alternative zu S-Land beim Drehen mit engerer Toleranz von harten Teilen und Reduzierung von Schnittkräften erforderlich.** T – Preparation with chamfer · T-land is a common edge preparation for CBN. · Preferred choice for cast iron. · Good alternative to S-land in hard part turning when reduced cutting forces and tighter tolerances are required.

HONART | HONING TYPES	**SPEZIFIKATIONEN** SPECIFICATIONS
S3513 **Für unterbrochene Bearbeitung** | For interrupted machining	
S2513 **Für die allgemeine Bearbeitung** | For general purpose machining	
S1513 **Für eine stabile kontinuierliche Bearbeitung** | For stable continuous machining	

HINWEIS \| NOTE**:**
Aufgrund unserer Erfahrung ist es manchmal erforderlich, die Kantenvorbereitung während mehrerer Tests zu definieren, um für jede Anwendung die bestmögliche Lösung zu finden.
Based on our experience sometimes it is necessary to define edge preparation during several tests to provide the best possible solution for each application.

MASSGESCHNEIDERTE SPANBRECHER
Chip-breaker tailor-made

DE
Mit unserer Lasertechnologie und Schleifmaschinen können wir eine breite Palette Kundenspezifischer Lösungen erzielen. Die Spanbrecher können auf die Bedürfnisse unserer Kunden zugeschnitten sein und dennoch eine hohe Qualität aufweisen.

EN
Our laser machining and grinding machining technology can reach a wide range of tailor-made solutions. The chip-breakers can be customized according to our customer's needs and still remain with a high cutting edge quality.

SCHNITTDATEN EMPFEHLUNG FÜR CBN
CBN recommended cutting data

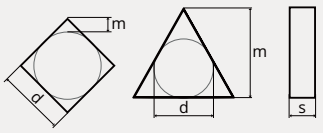
WERKSTÜCKMATERIAL Workpiece material	**EMPFOHLENDE QUALITÄT FÜR CBN** Recommend grade for CBN			**V_c (M/MIN)**	
	TBU020	**TBH110**	**TBH120**		
Gehärteter Stahl (HRC 45-68), Werkzeugstahl, Einsatzgehärteter Stahl, Kontinuierlicher Schnitt. Hardened Steel (HRC 45-68) Tool-Steel, Case Hardened Steel, Continuous Cut.	-	●	-	**Halbfertig** Semi-finish **Fertig** Finish	80 - 200 80 - 180
Gehärteter Stahl (HRC 45-68), Werkzeugstahl, Einsatzgehärteter Stahl, Unterbrochener Schnitt. Hardened Steel (HRC 45-68) Tool-Steel, Case Hardened Steel, Interrupted Cut.	○	-	●	**Halbfertig** Semi-finish **Fertig** Finish	70 - 180 70 - 160
Grauguss. Grey Cast Iron.	●	-	-	**Halbfertig** Semi-finish **Fertig** Finish	500 - 1000 600 - 1200
Hochtemperaturlegierungen (Inconel, Waspaloy, Hasteloy) Exotische und High Nickel + Cobalt Basis. High Temperature Alloys (Inconel, Waspaloy, Hasteloy) Exotic and High Nickel + Cobalt basis	●	●	-	**Fertig** Finish	50 - 300

● **Empfohlen** | Recomended ○ **Zweite Wahl** | Second choice

ISO BEZEICHNUNGEN FÜR WENDESCHNEIDPLATTEN

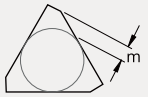
H	120°	M	86°
O	135°	V	35°
P	108°	W	80°
S	90°	L	90°
T	60°	A	85°
C	80°	B	82°
D	55°	K	55°
E	75°	R	
F	50°	X	Speziell

1 - Wendeplatten Form



Symbol	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	**±0.025**	**±0.025**	**±0.130**
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.130
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.130

*In der Regel sind alle Seiten der Wendeschneidplatten gesintert.
Die Toleranz unterscheidet sich je nach Grösse der Wendeschneidplatten .
Die Genauigkeit der Klasse M finden Sie in der Tabelle rechts.



Dreieckige Wendeschneidplatte mit einer Facette
(sekundäre Schneide)

Detaillierte Abmessung des Einsatzes der Klasse M
Höhentoleranzen der Wendeschneidplatte (mm)

Innenkreis	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Innenkreis Toleranz in (mm)

Innenkreis	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

3 - Toleranz

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

2 - Freiwinkel

ISO **C N G A**

4 - Freiwinkel

Symbol	Typ	Bohrung Typ	Spanbrecher	Form	Symbol	Typ	Bohrung Typ	Spanbrecher	Form
W	Mit Bohrung	Bohrung mit Senkung (40° - 60°)	Ohne Spanbrecher		G	con foro	Foro Tondo	Spanbrecher an beiden Seiten	
T			Spanbrecher an einer Seite		N	senza foro	-	Ohne Spanbrecher	
A	Mit Bohrung	Bohrung	Ohne Spanbrecher		R		-	Spanbrecher an einer Seite	
M			Spanbrecher an einer Seite		X	-	-	-	Auf Anfrage

R's	V's (35°)	D's (55°)	C's (80°)	S's (90°)	T's (60°)	W's (80°)	IC mm
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	06	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	**12**	12	22	08	12,70
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

5 - Wendeplatten grössen Symbol

** Nur metrische Bezeichnung
(Radiusbezeichnung ist MO)

Nach internationalem Standard
ISO 1832-2012 (E).

"Bezeichnung: Wendeschnedplat-
tenplatten für Schneidwerkzeuge"

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	**4.76**
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

6 - Wendeplatten dicken Symbol

12 04 08 - Z2 S 013 25

8 - Schneidenanzahl	
Z1 (1 Schneiden)	Z6 (6 Schneiden)
Z2 (2 Schneiden)	Z8 (8 Schneiden)
Z3 (3 Schneiden)	FL (Volle Schneide links)
Z4 (4 Schneiden)	FR (Volle Schneide rechts)
Z5 (5 Schneiden)	O (andere)

7 - Wendeplatten Radius Symbol	
ISO	mm
00	Scharfe Schneiden
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	**0.80**
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (M0/metrisch)	Runde Wendeplatte

9 - Schneiden Information		
Form	Honen	Symbol
	Nicht gehont	F
	Gehont	E
	Stumpf ohne Honen	T
	Stumpf mit Honen	**S**

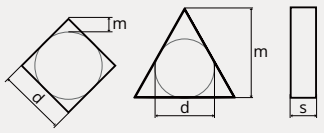
10 - Breite der Fase	
05	0,05 mm
010	0,10 mm
013	0,13 mm
015	0,15 mm
020	0,20 mm
025	0,25 mm
030	0,30 mm
035	0,35 mm
040	0,40 mm

11 - Abschrägungswinkel (α)	
05	05°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°
35	35°

INSERT DESIGNATION ISO SYSTEM

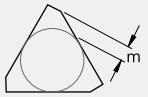
H	120°	M	86°
O	135°	V	35°
P	108°	W	80°
S	90°	L	90°
T	60°	A	85°
C	80°	B	82°
D	55°	K	55°
E	75°	R	
F	50°	X	Special

1 - Insert shape symbol



Symbol	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	**±0.025**	**±0.025**	**±0.130**
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.130
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.130

*As a rule, the sides of these inserts are as sintered. Tolerance differs with insert size, for the accuracy of class M, refer to the table on the right.



Triangular inserts with a facet (secondary cutting edge)

Detailed dimension of M class insert
Insert height Tolerances (mm)

Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Inscribed circle Tolerances (mm)

Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

3 - Tolerances symbol

A	B	C	D	E
3°	5°	7°	15°	20°
F	**G**	**N**	**P**	**O**
25°	30°	0	11°	Other clearance angle

2 - Normal clearance symbol

ISO **C N G A**

4 - Insert symbol

sym-bol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape	sym-bol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape
W	with hole	Round hole one countersink (40°~60°)	Without chipbreaker		**G**	with hole	Round hole	Chipbreaker on both sides	
T			Chipbreaker on one side		**N**	without hole	-	Without chipbreaker	
A	with hole	Round hole	Without chipbreaker		**R**		-	Chipbreaker on one side	
M			Chipbreaker on one side		**X**	-	-	-	On request

R's	V's (35°)	D's (55°)	C's (80°)	S's (90°)	T's (60°)	W's (80°)	IC mm
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	06	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	**12**	12	22	08	12,70
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

5 - Insert size symbol

** Metric designation only
(Radius Designation is M0)

According to International Standard ISO 1832 - 2012(E)

"Indexable inserts for cutting tools - Designation"

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	**4.76**
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

6 - Insert thickness symbol

12 04 08 - Z2 S 013 25

8 - Tip type	
Z1 (1 tip)	Z6 (6 tips)
Z2 (2 tips)	Z8 (8 tips)
Z3 (3 tips)	FL (Full edge left)
Z4 (4 tips)	FR (Full edge right)
Z5 (5 tips)	O (other)

7 - Insert corner symbol	
ISO	mm
00	Sharp nose
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	**0.80**
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (inch or M0/ metric)	Round insert

9 - Cutting edge information		
Shape	Honing	Symbol
	No honing	F
	With honing	E
	Chamfered No honing	T
	Chamfered with honing	**S**

10 - Width of Chamfer	
05	0,05 mm
010	0,10 mm
013	0,13 mm
015	0,15 mm
020	0,20 mm
025	0,25 mm
030	0,30 mm
035	0,35 mm
040	0,40 mm

11 - Angle of Chamfer (α)	
05	05°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°
35	35°

RHOMBISCH 80° NEGATIV
Rhomboidal 80° Negative

CN

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

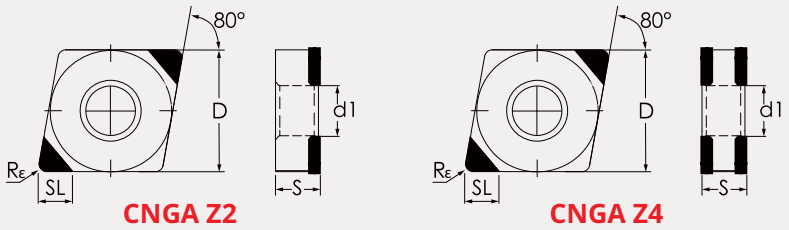
CNGA

ISO BEZEICHNUNG ISO Code		Qualität | Grade:						
		K			H			
		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
CNGA								
CNGA120404Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120408Z2S01325		●	●	●	●	●	Δ	Δ
CNGA120408Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120408Z2S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
CNGA120412Z2S01325		●	●	●	●	●	Δ	Δ
CNGA120412Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120412Z2S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
CNGA120404Z4S01325		●	-	-	●	-	Δ	Δ
CNGA120404Z4T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120408Z4S01325		●	-	-	●	-	Δ	Δ
CNGA120408Z4T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120408Z4S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
CNGA120412Z4S01325		●	-	-	●	-	Δ	Δ
CNGA120412Z4S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
CNGA120404WZ4S01315		-	Δ	-	-	Δ	-	-
CNGA120404WZ4S01325		Δ	-	-	Δ	-	-	-
CNGA120408WZ4S01315		●	Δ	-	●	Δ	-	-
CNGA120408WZ4S01325		Δ	●	-	Δ	●	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

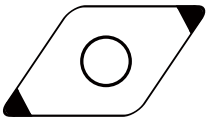
CBN

KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												CNGA
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**CNGA120404Z2T01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**CNGA120408Z2S01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**CNGA120408Z2T01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**CNGA120408Z2S01335**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**CNGA120412Z2S01325**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**CNGA120412Z2T01325**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**CNGA120412Z2S01335**	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**CNGA120404Z4S01325**	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**CNGA120404Z4T01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**CNGA120408Z4S01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**CNGA120408Z4T01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**CNGA120408Z4S01335**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**CNGA120412Z4S01325**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**CNGA120412Z4T01325**	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,40	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**CNGA120404WZ4S01315**	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,40	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**CNGA120404WZ4S01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**CNGA120408WZ4S01315**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**CNGA120408WZ4S01325**	

RHOMBISCH 55° NEGATIV
Rhomboidal 55° Negative



DN

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

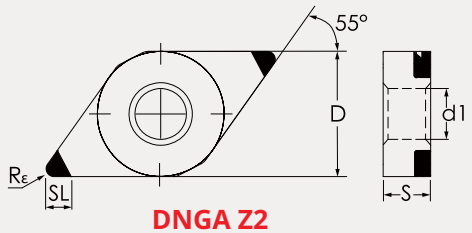
DNGA

ISO BEZEICHNUNG ISO Code		Qualität | Grade:						
		K			H			
		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
DNGA								
DNGA150404Z2S01325		●	●	-	●	●	Δ	Δ
DNGA150404Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150408Z2S01325		●	●	-	●	●	Δ	Δ
DNGA150408Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150412Z2S01325		Δ	Δ	-	Δ	Δ	Δ	Δ
DNGA150412Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150604Z2S01325		●	●	●	●	●	Δ	Δ
DNGA150604Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150608Z2S01325		●	●	●	●	●	Δ	Δ
DNGA150608Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150608Z2S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
DNGA150612Z2S01325		●	●	●	●	●	Δ	Δ
DNGA150612Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150612Z2S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
DNGA150604Z4S01325		●	-	-	●	-	Δ	Δ
DNGA150604Z4T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150608Z4S01325		●	-	-	●	-	Δ	Δ
DNGA150608Z4T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150608Z4S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
DNGA150612Z4S01325		●	-	-	●	-	Δ	Δ
DNGA150612Z4T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150612Z4S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ

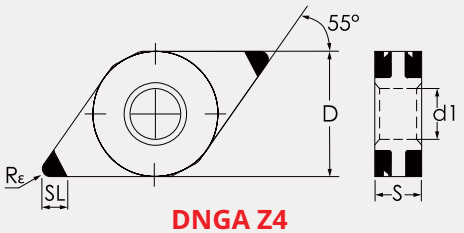
Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CBN

KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



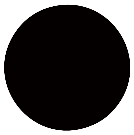
DNGA Z2



DNGA Z4

Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												DNGA
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**DNGA150404Z2S01325**	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**DNGA150404Z2T01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**DNGA150408Z2S01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**DNGA150408Z2T01325**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,20	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**DNGA150412Z2S01325**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,20	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**DNGA150412Z2T01325**	
12,7	6,35	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**DNGA150604Z2S01325**	
12,7	6,35	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**DNGA150604Z2T01325**	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**DNGA150608Z2S01325**	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**DNGA150608Z2T01325**	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**DNGA150608Z2S01335**	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**DNGA150612Z2S01325**	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**DNGA150612Z2T01325**	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**DNGA150612Z2S01335**	
12,7	6,35	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**DNGA150604Z4S01325**	
12,7	6,35	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**DNGA150604Z4T01325**	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**DNGA150608Z4S01325**	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**DNGA150608Z4T01325**	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**DNGA150608Z4S01335**	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**DNGA150612Z4S01325**	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**DNGA150612Z4T01325**	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**DNGA150612Z4S01335**	

RUND NEGATIV - R
Round Negative - R



RN

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

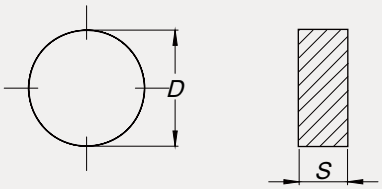
RNGN

		Qualität | Grade:						
		K			H			
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
RNGN								
RNGN060300S02025		-	-	-	-	Δ	Δ	Δ
RNGN090300S02025		-	-	-	-	Δ	Δ	Δ
RNGN120300S02025		-	-	-	-	Δ	Δ	Δ
RNGN120400S02025		-	-	-	-	-	Δ	Δ

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)

CBN

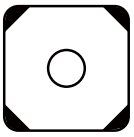
KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



RNGN

Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
											RNGN
6,350	3,18	-	-	0,35	0,1	0,6	0,30	0,1	0,5	**RNGN060300S02025**	
9,525	3,18	-	-	0,40	0,1	0,7	0,35	0,1	0,6	**RNGN090300S02025**	
12,700	3,18	-	-.	0,50	0,1	0,9	0,40	0,1	0,7	**RNGN120300S02025**	
12,700	4,76	-	-	0,60	0,1	1,2	0,45	0,1	0,8	**RNGN120400S02025**	

QUADRATISCH 90° NEGATIV
Square 90° Negative



SN

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

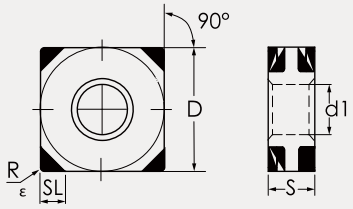
SNGA

ISO BEZEICHNUNG ISO Code		Qualität | Grade:						
		K			H			
		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
SNGA								
SNGA120404Z4S01325		Δ	●	-	Δ	●	Δ	Δ
SNGA120404Z4T01325		-	-	Δ	-	-	Δ	Δ
SNGA120408Z4S01325		Δ	●	-	Δ	●	Δ	Δ
SNGA120408Z4S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
SNGA120408Z4T01325		-	-	●	-	-	Δ	Δ
SNGA120412Z4S01325		Δ	●	-	Δ	●	Δ	Δ
SNGA120412Z4S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
SNGA120412Z4T01325		-	-	Δ	-	-	Δ	Δ

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CBN

KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



SNGA Z4

Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												SNGA
12,7	4,76	0,4	5,16	2,40	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**SNGA120404Z4S01325**	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,40	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**SNGA120404Z4T01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**SNGA120408Z4S01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**SNGA120408Z4S01335**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**SNGA120408Z4T01325**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**SNGA120412Z4S01325**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**SNGA120412Z4S01335**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**SNGA120412Z4T01325**	

DREIECKIG 60° NEGATIV
Triangular 60° Negative

TN

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

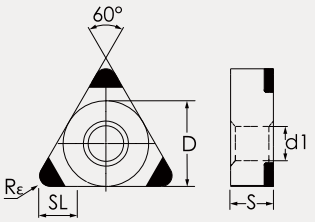
TNGA

		Qualität | Grade:						
		K			H			
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
TNGA								
TNGA160404Z3S01325		●	●	Δ	●	●	Δ	Δ
TNGA160404Z3T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160408Z3S01325		●	●	Δ	●	●	Δ	Δ
TNGA160408Z3T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160408Z3S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
TNGA160412Z3S01325		●	●	Δ	●	●	Δ	Δ
TNGA160412Z3T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160412Z3S01335		-	●	-	-	●	Δ	Δ
TNGA160404Z6S01325		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
TNGA160404Z6T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160408Z6S01325		●	-	-	●	-	Δ	Δ
TNGA160408Z6T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160408Z6S01335		-	Δ	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160412Z6S01325		●	-	-	●	-	Δ	Δ
TNGA160412Z6T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160412Z6S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ

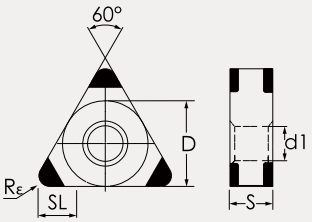
Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CBN

KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



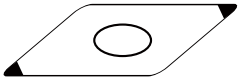
TNGA Z3



TNGA Z6

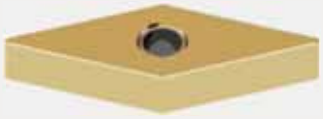
Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												TNGA
9,53	4,76	0,4	3,81	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**TNGA160404Z3S01325**	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**TNGA160404Z3T01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**TNGA160408Z3S01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**TNGA160408Z3T01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**TNGA160408Z3S01335**	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**TNGA160412Z3S01325**	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**TNGA160412Z3T01325**	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**TNGA160412Z3S01335**	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**TNGA160404Z6S01325**	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**TNGA160404Z6T01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**TNGA160408Z6S01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**TNGA160408Z6T01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**TNGA160408Z6S01335**	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**TNGA160412Z6S01325**	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**TNGA160412Z6T01325**	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**TNGA160412Z6S01335**	

RHOMBISCH 35° NEGATIV
Rhomboidal 35° Negative



VN

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473



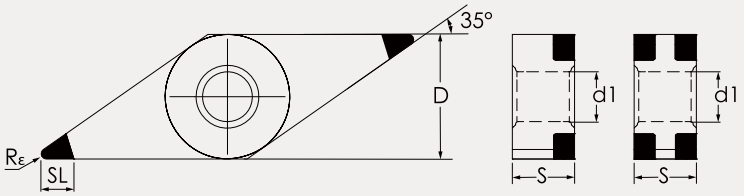
VNGA

		Qualität | Grade:						
		K			H			
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
VNGA								
VNGA160404Z2S01325		•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
VNGA160404Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160408Z2S01325		•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
VNGA160408Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160412Z2S01325		•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
VNGA160412Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160404Z4S01325		Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
VNGA160404Z4T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160408Z4S01325		Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
VNGA160408Z4T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160412Z4S01325		Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
VNGA160412Z4T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CBN

KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



VNGA Z2/Z4

Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												VNGA
9,53	4,76	0,4	3,81	2,00	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**VNGA160404Z2S01325**	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,00	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**VNGA160404Z2T01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,80	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**VNGA160408Z2S01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,80	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**VNGA160408Z2T01325**	
9,53	4,76	1,2	3,81	1,90	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**VNGA160412Z2S01325**	
9,53	4,76	1,2	3,81	1,90	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**VNGA160412Z2T01325**	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,00	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**VNGA160404Z4S01325**	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,00	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**VNGA160404Z4T01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,80	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**VNGA160408Z4S01325**	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,80	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**VNGA160408Z4T01325**	
9,53	4,76	1,2	3,81	1,90	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**VNGA160412Z4S01325**	
9,53	4,76	1,2	3,81	1,90	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**VNGA160412Z4T01325**	

TRIGONAL 80° NEGATIV
Trigonal 80° Negative

WN

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

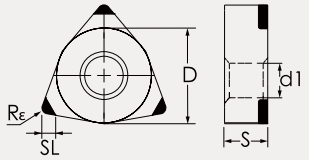
WNGA

		Qualität | Grade:						
		K			H			
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
WNGA								
WNGA080404Z3S01325		•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
WNGA080408Z3S01325		•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
WNGA080408Z3S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
WNGA080412Z3S01325		•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
WNGA080412Z3S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
WNGA080404Z6S01325		Δ	Δ	-	Δ	Δ	Δ	Δ
WNGA080408Z6S01325		Δ	Δ	-	Δ	Δ	Δ	Δ
WNGA080408Z6S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
WNGA080412Z6S01325		Δ	Δ	-	Δ	Δ	Δ	Δ
WNGA080412Z6S01335		-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ

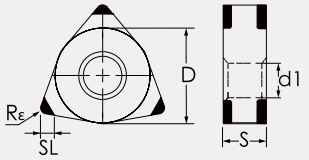
Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CBN

KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



WNGA Z3



WNGA Z6

Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												WNGA
12,7	4,76	0,4	5,16	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**WNGA080404Z3S01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**WNGA080408Z3S01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**WNGA080408Z3S01335**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**WNGA080412Z3S01325**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**WNGA080412Z3S01335**	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**WNGA080404Z6S01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**WNGA080408Z6S01325**	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	**WNGA080408Z6S01335**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	**WNGA080412Z6S01325**	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	**WNGA080412Z6S01335**	

RHOMBISCH 80° POSITIV
Rhomboidal 80° Positive

CC

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

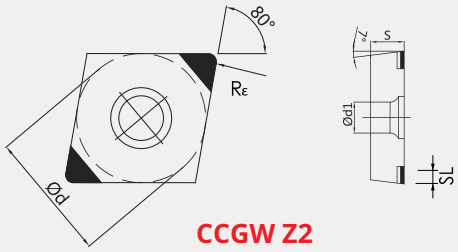
CCGW

		Qualität | Grade:						
		K			**H**			
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
CCGW								
CCGW09T304Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
CCGW09T308Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CBN

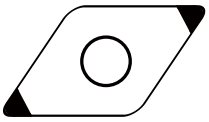
KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



CCGW Z2

Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												CCGW
9,525	3,97	0,4	4,4	2,2	0,10	0,05	0,15	0,08	0,05	0,12	**CCGW09T304Z2T01325**	
9,525	3,97	0,8	4,4	2,2	0,12	0,05	0,18	0,08	0,05	0,15	**CCGW09T308Z2T01325**	

RHOMBISCH 55° POSITIV
Rhomboidal 55° Positive



DC

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

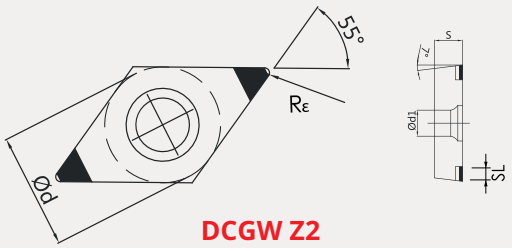
DCGW

		Qualität | Grade:						
		K			**H**			
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
DCGW								
DCGW11T304Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
DCGW11T308Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CBN

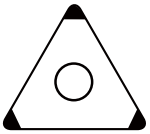
KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



DCGW Z2

Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												DCGW
9,525	3,97	0,4	3,4	2,2	0,10	0,05	0,15	0,08	0,05	0,12	**DCGW11T304Z2T01325**	
9,525	3,97	0,8	3,4	2,2	0,12	0,05	0,18	0,08	0,05	0,15	**DCGW11T308Z2T01325**	

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive



TC

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

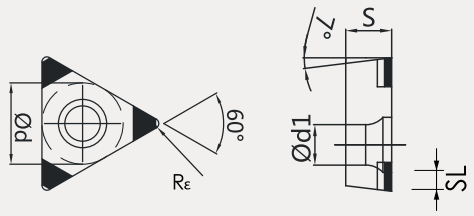
TCGW

		Qualität | Grade:						
		K			H			
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
TCGW								
TCGW11T304Z3T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
TCGW11T308Z3T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CBN

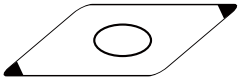
KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



TCGW Z3

Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												TCGW
6,35	3,18	0,4	2,8	2,2	0,10	0,05	0,15	0,08	0,05	0,12	**TCGW11T304Z3T01325**	
6,35	3,18	0,8	2,8	2,2	0,12	0,05	0,18	0,08	0,05	0,15	**TCGW11T308Z3T01325**	

RHOMBISCH 35° POSITIV
Rhomboidal 35° Positive



VC

p. 225 p. 295 p. 163 p. 160 p. 473

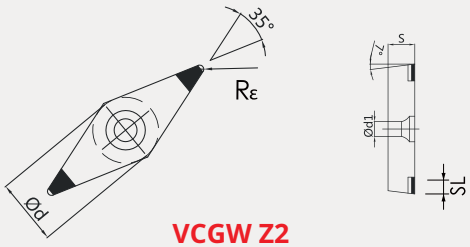
VCGW

		Qualität | Grade:						
		K			H			
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
VCGW								
VCGW160404Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
VCGW160408Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ
VCGW160412Z2T01325		-	-	-	-	-	Δ	Δ

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CBN

KUBISCH-KRISTALLINES - BORNITRID SCHNEIDEN | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



VCGW Z2

Abmessung | Dimension:					**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
												VCGW
9,525	4,76	0,4	4,4	2,2	0,10	0,05	0,15	0,08	0,05	0,12	**VCGW160404Z2T01325**	
9,525	4,76	0,8	4,4	2,2	0,12	0,05	0,18	0,08	0,05	0,15	**VCGW160408Z2T01325**	
9,525	4,76	1,2	4,4	2,2	0,15	0,05	0,25	0,08	0,05	0,18	**VCGW160412Z2T01325**	

PCD WENDESCHNEIDPLATTEN

PCD inserts

Talicarb

DREHEN
Turning

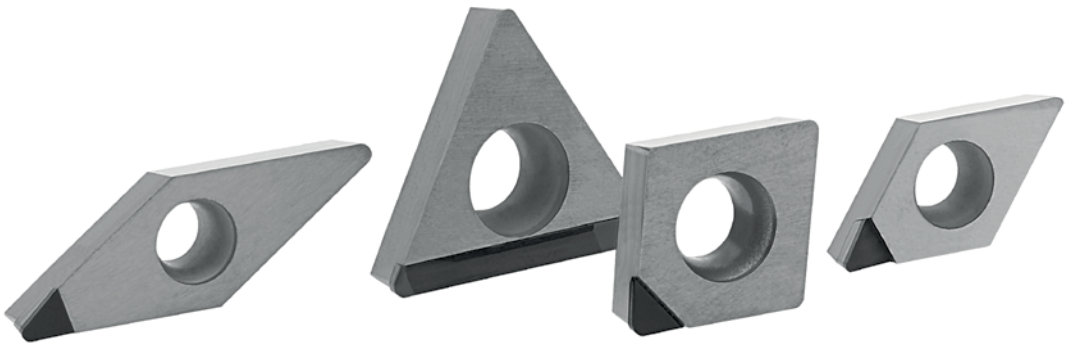
PCD QUALITÄTSAUSWAHL
PCD grades selection

DE
PCD (Polycristalline Diamant) ist ein Verbund aus Diamantpartikeln, die mit einem metallischen Bindemittel gesintert werden. Das härteste und eines der abriebfestesten Materialien, die in Schneidwerkzeugen verwendet werden. Seine Entwicklung erreichte eine außerordentliche Bedeutung für die Bearbeitung von Nichteisenwerkstoffen wie Aluminium mit hohem Siliziumgehalt, Metallmatrix-Verbundwerkstoffen (MMC) und Kohlefasern verstärkte Kunststoffe (CFK) oder Kevlar. **Mit der notwendigen und korrekten Schmierung eignet sich der Diamanteinsatz auch zum Veredeln von Titan und seinen LEGIERUNGEN**.

EN
PCD (Polycristalline Diamond) is a composite of diamond particles that are sintered with a metallic binder creating the hardest and one of the most abrasion resistant materials used in cutting tools. Its development achieved an extremely significance for the machining of Non-Ferrous materials, such as high-silicon aluminium, metal matrix composites (MMC) and carbon fibre reinforced plastics (CFRP) or kevlar.
With the necessary and correct lubrication, the diamond insert is also suitable for finishing on titanium and its alloys.

QUALITÄTSBESCHREIBUNG | Grades description

QUALITÄT Grade	EIGENSCHAFTEN Characteristics	ANWENDUNGEN Application
TPN010	• **Allgemeine Anwendung** • **Oberflächenveredelung** • General purpose • Surface finishing	• **<14% Siliziumaluminiumlegierung - Automobilindustrie** • **Graphit und Graphitverbundwerkstoffe** • **Holzverbundwerkstoffe** • **Grüne Keramik** • **Kupferlegierung** • <14% silicon aluminium alloy - automotive industry • Graphite and graphite composites • Wood composites • Green ceramics • Copper alloy



PCD QUALITÄTSAUSWAHL
PCD Geometry selection

DE
Die Einsatzgeometrie und der Schneidenradius sind beim Drehen sehr wichtig und haben direkten Einfluss auf die Standzeit und Produktivität.

Der Nasenradius ist ein wichtiger Leistungsparameter:
- Für ein gutes Spanbrechen muss ein kleiner Schneidenradius verwendet werden: 0,2-0,4 mm (0,008-0,016 Zoll).
- Ein großer Schneidenradius: 0,8-1,2 mm (0,031-0,047 Zoll) sorgt für eine bessere Oberflächenveredelung und dünnere Späne
- Reduziert den Grad des Kraterverschleißes beim Drehen von harten Teilen.
- Die Bearbeitung mit großem Schneidenradius und kleiner Schnitttiefe führt zu reduzierten Eintritts- und Austrittskräften.

Im Allgemeinen sorgt ein großer Schneidenradius für eine größere Kantenfestigkeit und damit für eine längere Standzeit. Aus diesem Grund wird empfohlen, Verwenden Sie den größten und zulässigen Schneidenradius basierend auf den jeweiligen Prozessanforderungen.

EN
The insert geometry and nose radius are very important on turning operation having direct influence on the tool life and productivity.

Insert nose radius is an important performance parameter:
- For good chip breaking, must be used a small nose radius: 0,2-0,4mm (0,008-0,016inch).
- A large nose radius: 0,8-1,2mm (0,031-0,047inch) generates better surface finishing and produces thinner chips, which reduces the degree of crater wear in hard part turning operations.
- The machining with large nose radius and small depth of cut results in reduced entry and exit forces.

In general, a large nose radius provides greater edge strength and therefore extended tool life. For this reason, it is advised to use the largest and allowed nose radius based on each process requirements.

FEINSCHLICHTEN UND SCHLICHTEN | Finishing and semi-finishing

- **In diesem Fall gibt es spezielle Anforderungen an die Oberfläche und Toleranzen.**
- In these case, there are special requirements on the surface and tolerances.

SCHRUPPEN | Roughing

- **Für die Beurteilung des Schneidkantenradius im Schruppbetrieb wird empfohlen, die folgende Formel zu verwenden. Berechnen Sie den minimalen Radius gegenüber dem Vorschub:**
- For the evaluation of the cutting edge radius in roughing operation it is recommended to use the following formula in order to calculate the minimum radius vs feed:

AUSWAHL DER SCHNEIDKANTENVORBEREITUNG
Edge preparation selection

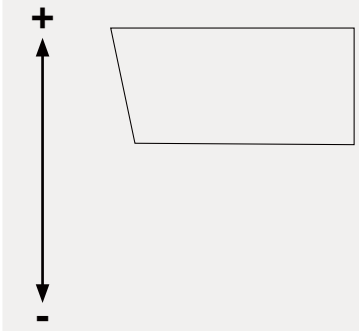
DE
Das wichtigste Kriterium für die Stabilität und Lebensdauer der Schneide ist die Definition der richtigen Schneidkantenvorbereitung. Die Wahl wird hauptsächlich benötigt, um das beste wirtschaftliche Ergebnis zu erzielen.

EN
The most important criteria for the stability and cutting edge tool-life is to define the correct cutting edge preparation. Its choice is mainly required in order to achieve the best economical result.

SCHNEIDKANTENVORBEREITUNG | Edge preparation

Schneid kräfte. Kanten stärke.

Cutting forces. Edge strength.



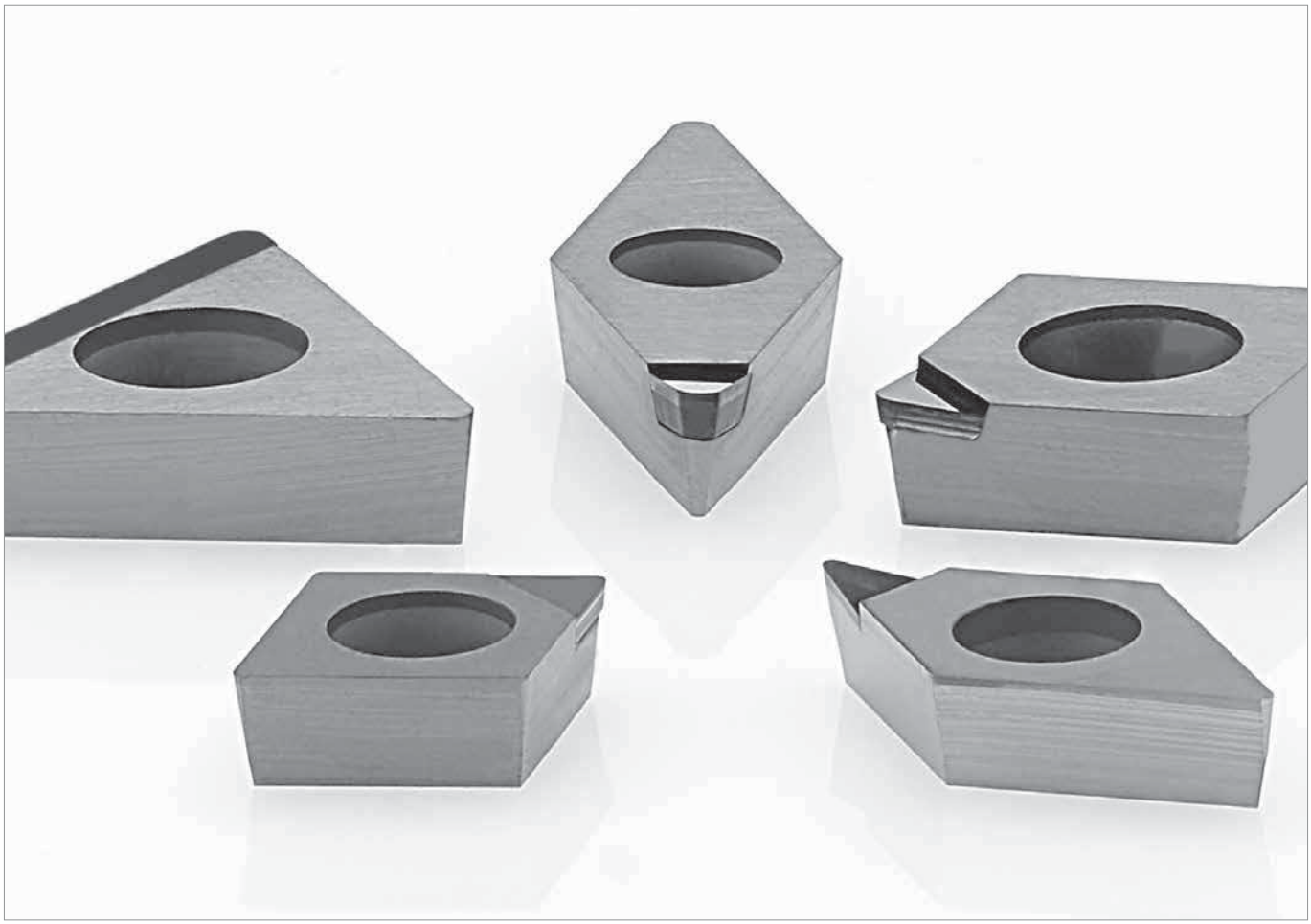
F - Standardvorbereitung ohne Honen - Standard

- **Scharfe Schneide;**
- **Standardmäßige und empfohlene Kantenvorbereitung für Aluminium oder andere Nichteisenmetalle.**

F - Standard preparation without honing - Standard

- Sharp cutting edge;
- Standard and recommended edge preparation for aluminium or other non-ferrous materials.

HINWEIS | NOTE**:**
Aufgrund unserer Erfahrung ist es manchmal erforderlich, die Kantenvorbereitung während mehrerer Tests zu definieren, um für jede Anwendung die bestmögliche Lösung zu finden.
Based on our experience sometimes it is necessary to define edge preparation during several tests to provide the best possible solution for each application.



SCHNITTDATEN EMPFEHLUNG FÜR PCD
PCD recommended cutting data

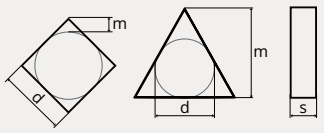
WERKSTÜCKMATERIAL Workpiece material	**EMPFOHLENDE QUALITÄT FÜR PCD** Recommend grade for PCD **TPN010**	V_c **(M/MIN)**	
Aluminium Legierungen : Aluminium, Si < 14% Aluminium alloys: Aluminium, Si<14%	●	**Schruppen** Roughing	800-3000
	●	**Schlichten** Finishing	800-3000
Aluminium: Aluminium Si≥14% Aluminium: Aluminium, Si≥14%	○	**Schruppen** Roughing	300-700
	○	**Schlichten** Finishing	250-700
Kupfer Legierungen: Kupfer,Zink, Messing Copper alloys: Copper, Zinc, Brass	●	**Schruppen** Roughing	600-1200
	●	**Schlichten** Finishing	700-1500
Metallmatrix-Verbundwerkstoffe: Al (10-20%) SiC Metal matrix composites: Al (10-20%) SiC		**Schruppen** Roughing	300-1150
		Schlichten Finishing	400-1260
Wolframcarbid 10-16% Co: Ungesintert Tungsten carbide 10-16% Co: Unsintered		**Schruppen** Roughing	50-200
		Schlichten Finishing	60-220
Wolframcarbid 10-16% Co: Gesintert Tungsten carbide 10-16% Co: Sintered		**Schruppen** Roughing	20-40
		Schlichten Finishing	25-45
Ebonit, Glasfaser, Kunststoffe, Graphit, Glas. Ebonite, Fiberglass, Plastic materials, Graphite, Glass.	●	**Schruppen** Roughing	200-1500
	●	**Schlichten** Finishing	300-2000
Keramik: Ungesintert Ceramic: Unsintered		**Schruppen** Roughing	50-150
		Schlichten Finishing	50-200
Keramik: Gesintert Ceramic: Sintered		**Schruppen** Roughing	20-35
		Schlichten Finishing	20-40

● **Empfohlen** |Recomended ○ **Zweite Wahl** |Second choice

ISO BEZEICHNUNGEN FÜR WENDESCHNEIDPLATTEN

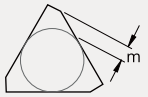
H	120°	M	86°
O	135°	V	35°
P	108°	W	80°
S	90°	L	90°
T	60°	A	85°
C	80°	B	82°
D	55°	K	55°
E	75°	R	
F	50°	X	Speziell

1 - Forma inserto



Symbol	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	**±0.025**	**±0.025**	**±0.130**
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.130
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.130

*In der Regel sind alle Seiten der Wendeschneidplatten gesintert.
Die Toleranz unterscheidet sich je nach Grösse der Wendeschneidplatten .
Die Genauigkeit der Klasse M finden Sie in der Tabelle rechts.



Dreieckige Wendeschneidplatte mit einer Facette
(sekundäre Schneide)

Detaillierte Abmessung des Einsatzes der Klasse M
Höhentoleranzen der Wendeschneidplatte (mm)

Innenkreis	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Innenkreis Toleranz in (mm)

Innenkreis	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

3 - Toleranz

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

2 - Freiwinkel

ISO **C C G T**

4 - Wendeplatten Typ

Symbol	Typ	Bohrung Typ	Spanbrecher	Form
W	Mit Bohrung	Bohrung mit Senkung (40°-60°)	Ohne Spanbrecher	
T			Spanbrecher an einer Seite	
A	Mit Bohrung	Bohrung	Ohne Spanbrecher	
M			Spanbrecher an einer Seite	

Symbol	Typ	Bohrung Typ	Spanbrecher	Form
G	Mit Bohrung	Bohrung	Spanbrecher an beiden Seiten	
N	Ohne Bohrung	-	Ohne Spanbrecher	
R		-	Spanbrecher an einer Seite	
X	-	-	-	Auf Anfrage

R's	35° V's	55° D's	80° C's	90° S's	60° T's	80° W's	IC mm
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	**06**	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	12	12	22	08	12,70
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

5 - Wendeplatten grössen Symbol

** Nur metrische Bezeichnung
(Radiusbezeichnung ist MO)

Nach internationalem Standard
ISO 1832-2012 (E).

"Bezeichnung: Wendeschnedplat-
tenplatten für Schneidwerkzeuge"

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	**2.38**
03	3.18
T3	3.97
04	**4.76**
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

6 - Wendeplatten dicke Symbol

06 02 02 - Z1

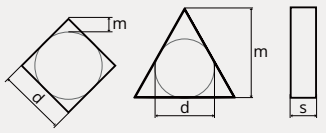
7 - Wendplatten Radius Symbol	
ISO	mm
00	Scharfe Schneiden
01	0.10
02	**0.20**
04	0.40
08	0.80
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (M0/metrisch	Runde Wendeplatte

8 - Schneidenanzahl	
Z1 (1 Schneide)	Z6 (6 Schneide)
Z2 (2 Schneide)	Z8 (8 Schneide)
Z3 (3 Schneide)	FL (Volle Schneide links)
Z4 (4 Schneide)	FR (Volle Schneide rechts)
Z5 (5 Schneide)	O (andere)

INSERT DESIGNATION ISO SYSTEM

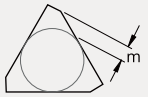
H	120°	M	86°
O	135°	V	35°
P	108°	W	80°
S	90°	L	90°
T	60°	A	85°
C	80°	B	82°
D	55°	K	55°
E	75°	R	
F	50°	X	Special

1 - Insert shape symbol



Symbol	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	**±0.025**	**±0.025**	**±0.130**
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.130
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.13

*As a rule, the sides of these inserts are as sintered. Tolerance differs with insert size, for the accuracy of class M, refer to the table on the right.



Triangular inserts with a facet (secondary cutting edge)

Detailed dimension of M class insert
Insert height Tolerances (mm)

Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Inscribed circle Tolerances (mm)

Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

3 - Tolerances symbol

A	B	**C**	D	E
3°	5°	7°	15°	20°
F	G	N	P	O
25°	30°	0	11°	Other clearance angle

2 - Normal clearance symbol

ISO **C C G T**

4 - Insert symbol

symbol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape	symbol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape
W	with hole	Round hole one countersink (40°~60°)	Without chipbreaker		G	with hole	Round hole	Chipbreaker on both sides	
T			Chipbreaker on one side		N	without hole	-	Without chipbreaker	
A	with hole	Round hole	Without chipbreaker		R		-	Chipbreaker on one side	
M			Chipbreaker on one side		X	-	-	-	On request

R's	35° V's	55° D's	80° C's	90° S's	60° T's	80° W's	IC mm	IC inch
-	06	04	-	03	06	02	3,97	5/32
-	08	05	04	04	08	L3	4,76	3/16
-	09	06	05	05	09	03	5,56	7/32
06**	-	-	-	-	-	-	6,00	0,236
06*	11	07	**06**	06	11	04	6,35	1/4
07*	13	09	08	07	13	05	7,94	5/16
08*	-	-	-	-	-	-	8,00	0,315
09*	16	11	09	09	16	06	9,525	3/8
10**	-	-	-	-	-	-	10,00	0,394
12**	-	-	-	-	-	-	12,00	0,472
12*	22	15	12	12	22	08	12,70	1/2
15*	27	19	16	15	27	10	15,875	5/8
16**	-	-	-	-	-	-	16,00	0,63
19*	33	23	19	19	33	13	19,05	3/4
20**	-	-	-	-	-	-	20,00	0,787
25**	-	-	-	-	-	-	25,00	0,984
25*	44	31	25	25	44	17	25,40	1,00
31*	54	38	32	31	54	21	31,75	1 1/4
32**	-	-	-	-	-	-	32,00	1,26

5 - Insert size symbol

** Metric designation only
(Radius Designation is M0)

According to International Standard ISO 1832 - 2012(E)

"Indexable inserts for cutting tools - Designation"

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	**2.38**
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

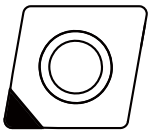
6 - Insert thickness symbol

06 02 02 - Z1

7 - Insert corner symbol	
ISO	mm
00	Sharp nose
01	0.10
02	**0.20**
04	0.40
08	0.80
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (inch or M0/ metric)	Round insert

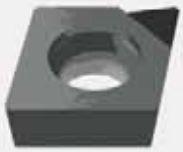
8 - Tip type	
Z1 (1 tip)	Z6 (6 tips)
Z2 (2 tips)	Z8 (8 tips)
Z3 (3 tips)	FL (Full edge left)
Z4 (4 tips)	FR (Full edge right)
Z5 (5 tips)	O (other)

RHOMBISCH 80° POSITIV
Rhomboidal 80° Positive



CC

p. 225 p. 295 p. 195 p. 192 p. 473



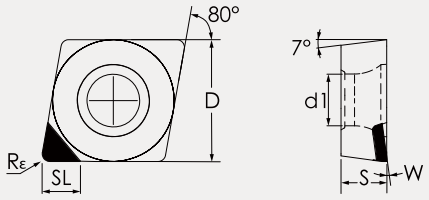
CCGT

		Qualität | Grade:
		N
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TPN010
CCGT		
CCGT060202Z1		•
CCGT060204Z1		Δ
CCGT09T304Z1		•
CCGT09T308Z1		Δ
CCGT120404Z1		Δ
CCGT120408Z1		•

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) **Δ Auf Anfrage | Available on request**

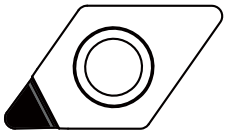
PCD

DIAMANT BESTÜCKT | POLYCRISTALINE TIP



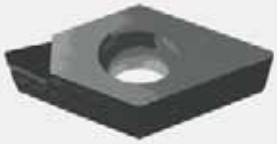
Abmessung | Dimension:						**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**W**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
													CCGT
6,35	2,38	0,2	2,8	7°	3,50	0,08	0,05	0,20	0,08	0,05	0,15	**CCGT060202Z1**	
6,35	2,38	0,4	2,8	7°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,12	0,07	0,25	**CCGT060204Z1**	
9,53	3,97	0,4	4,4	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,12	0,07	0,25	**CCGT09T304Z1**	
9,53	3,97	0,8	4,4	10°	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30	**CCGT09T308Z1**	
12,70	4,76	0,4	5,5	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,12	0,07	0,25	**CCGT120404Z1**	
12,70	4,76	0,8	5,5	10°	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30	**CCGT120408Z1**	

RHOMBISCH 55° POSITIV
Rhomboidal 55° Positive



DC

p. 225 p. 295 p. 195 p. 192 p. 473



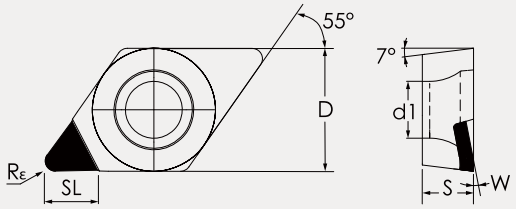
DCGT

		Qualität | Grade:
		N
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TPN010
DCGT		
DCGT070202Z1		•
DCGT070204Z1		Δ
DCGT11T304Z1		•
DCGT11T308Z1		•

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) **Δ Auf Anfrage | Available on request**

PCD

DIAMANT BESTÜCKT | POLYCRISTALINE TIP

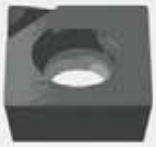


Abmessung | Dimension:						**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**W**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
													DCGT
6,35	2,38	0,2	2,8	7°	3,50	0,08	0,05	0,20	0,08	0,05	0,15	**DCGT070202Z1**	
6,35	2,38	0,4	2,8	7°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**DCGT070204Z1**	
9,53	3,97	0,4	4,4	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**DCGT11T304Z1**	
9,53	3,97	0,8	4,4	10°	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30	**DCGT11T308Z1**	

QUADRATISCH 90° POSITIV
Square 90° Positive

SC

p. 225 p. 295 p. 195 p. 192 p. 473



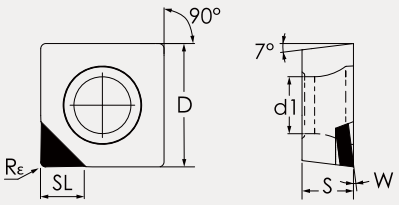
SCGT

		Qualität | Grade:
		N
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TPN010
SCGT		
SCGT060202Z1		Δ
SCGT060204Z1		Δ
SCGT09T304Z1		Δ
SCGT09T308Z1		Δ
SCGT120404Z1		Δ
SCGT120408Z1		Δ

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) **Δ Auf Anfrage | Available on request**

PCD

DIAMANT BESTÜCKT | POLYCRISTALINE TIP



Abmessung | Dimension:						**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**W**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
													SCGT
6,35	2,38	0,2	2,8	7º	3,50	0,08	0,05	0,20	0,07	0,05	0,15	**SCGT060202Z1**	
6,35	2,38	0,4	2,8	7º	3,50	0,10	0,05	0,40	0,09	0,05	0,20	**SCGT060204Z1**	
9,52	3,97	0,4	4,4	10º	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**SCGT09T304Z1**	
9,52	3,97	0,8	4,4	10º	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,07	0,30	**SCGT09T308Z1**	
12,70	4,76	0,4	5,5	10º	3,50	0,12	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**SCGT120404Z1**	
12,70	4,76	0,8	5,5	10º	3,50	0,22	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30	**SCGT120408Z1**	

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive

TC

p. 225 p. 295 p. 195 p. 192 p. 473

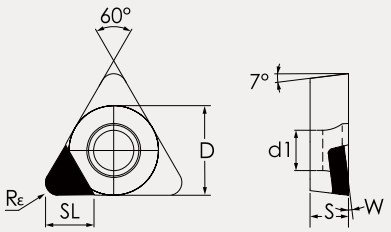
TCGT

		Qualität | Grade:
		N
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TPN010
TCGT		
TCGT090202Z1		•
TCGT090204Z1		•
TCGT110204Z1		•
TCGT110208Z1		•
TCGT16T304Z1		Δ
TCGT16T308Z1		•

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) **Δ Auf Anfrage | Available on request**

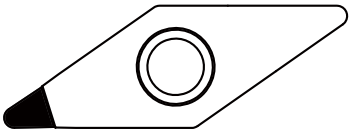
PCD

DIAMANT BESTÜCKT | POLYCRISTALINE TIP



Abmessung | Dimension:						**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**W**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
													TCGT
5,56	2,38	0,20	2,50	7°	3,00	0,07	0,04	0,20	0,07	0,03	0,10	**TCGT090202Z1**	
5,56	2,38	0,40	2,50	7°	3,00	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**TCGT090204Z1**	
6,35	2,38	0,40	2,80	7°	3,00	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**TCGT110204Z1**	
6,35	2,38	0,80	2,80	7°	3,00	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30	**TCGT110208Z1**	
9,53	3,97	0,40	4,40	10°	3,00	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**TCGT16T304Z1**	
9,53	3,97	0,80	4,40	10°	3,00	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30	**TCGT16T308Z1**	

RHOMBISCH 35° POSITIV
Rhomboidal 35° Positive



VC

p. 225 p. 295 p. 195 p. 192 p. 473

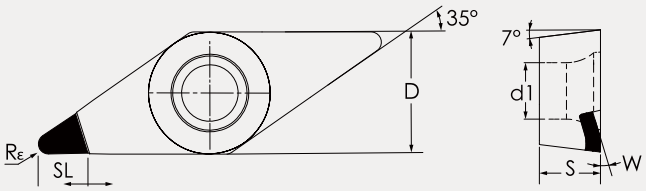
VCGT

		Qualität | Grade:
		N
ISO BEZEICHNUNG ISO Code		TPN010
VCGT		
VCGT070202Z1		Δ
VCGT070204Z1		Δ
VCGT110302Z1		Δ
VCGT110304Z1		•
VCGT160404Z1		Δ
VCGT160408Z1		•
VCGT160412Z1		Δ

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

PCD

DIAMANT BESTÜCKT | POLYCRISTALINE TIP



Abmessung | Dimension:						**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**W**	**SL**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDE-PLATTEN** Inserts
													VCGT
3,97	2,38	0,2	2,2	7°	3,00	0,08	0,05	0,20	0,08	0,03	0,10	**VCGT070202Z1**	
3,97	2,38	0,4	2,2	7°	3,00	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**VCGT070204Z1**	
6,35	3,18	0,2	2,8	10°	3,50	0,08	0,05	0,20	0,08	0,03	0,10	**VCGT110302Z1**	
6,35	3,18	0,4	2,8	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**VCGT110304Z1**	
9,53	4,76	0,4	4,4	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	**VCGT160404Z1**	
9,53	4,76	0,8	4,4	10°	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30	**VCGT160408Z1**	
9,53	4,76	1,2	4,4	10°	3,50	0,30	0,10	1,20	0,17	0,08	0,35	**VCGT160412Z1**	

CD WENDESCHNEIDPLATTEN
CD inserts

CD QUALITÄTSAUSWAHL | CD grades selection

DE

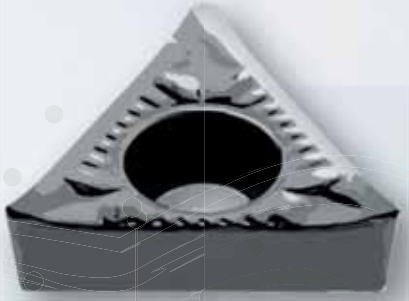
PA-CVD ist eine Diamantplasmabeschichtung, die mit einer chemischen Abscheidungstechnik mit einer Schichtdicke von etwa 8 µ. Diese extrem reine Beschichtung auf Kohlenstoffbasis ermöglicht eine hohe Verschleißfestigkeit bei der Metallbearbeitung von Nichteisen Legierungen (zB Aluminium und Leichtmetalle). Der verringerte Reibungskoeffizient mit einer daraus resultierenden Abnahme der Temperatur im Schneidbereich ermöglicht eine hervorragende Leistung und eine geringere Bildung von Aufbauschneiden. Das hervorragende Preis-Leistungsverhältnis ist oft eine gute Alternative zu Einsätzen mit Diamantbeschichtung. Hervorragend geeignet für CRFP oder Verbundwerkstoffe.

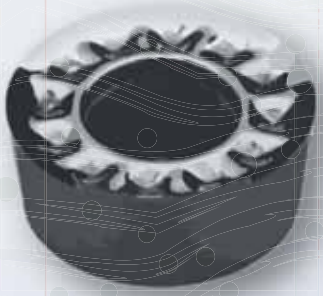
EN

PA-CVD is a diamond plasma coating deposited with a chemical deposition technique with a thickness of about 8 microns. This extremely pure carbon-based coating allows high wear resistance during the metalworking of non-ferrous alloys (ex. aluminium and light alloys). The reduced coefficient of friction with a consequent decrease in temperature in the cutting area allows excellent performance and less formation of built-up edge. The excellent quality-price ratio is often a good alternative to inserts with diamond coating. Excellent on CRFP or composite materials.

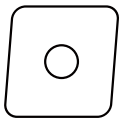
Talicarb

DREHEN
Turning





RHOMBISCH 80° POSITIV
Rhomboidal 80° Positive



CC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 473

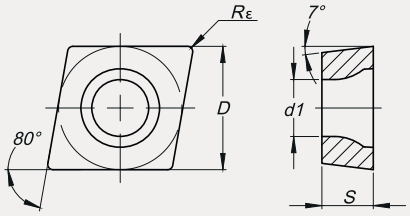
CCGT-LN
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

	Qualität | Grade:																					
	P								**M**							**K**		**N**	**S**			
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	**TCMM15**	**TCMM25**	TCK510	TCK520	**TCN810**	TCP710	TCM720	TCS725
CCGT-LN																					
CCGT060202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
CCGT060204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
CCGT09T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
CCGT09T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
CCGT09T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
CCGT120402LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
CCGT120404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
CCGT120408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)

CD

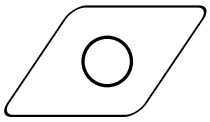
DIAMANTBESCHICHTUNG| DIAMOND PLASMA COATING



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											CCGT-LN
6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	**CCGT060202LN**	
6,350	2,38	0,40	2,80	1,55	0,10	3,00	0,15	0,10	0,20	**CCGT060204LN**	
9,525	3,97	0,20	4,40	1,53	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	**CCGT09T302LN**	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	**CCGT09T304LN**	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,45	**CCGT09T308LN**	
12,700	4,76	0,20	5,50	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12	**CCGT120402LN**	
12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,17	0,10	0,26	**CCGT120404LN**	
12,700	4,76	0,80	5,50	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50	**CCGT120408LN**	

Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

RHOMBISCH 55° POSITIV
Rhomboidal 55° Positive



DC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 473

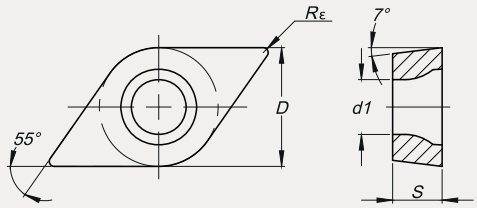
DCGT-LN
Feinschlichten
Fine finishing

	Qualität | Grade:																				
	P								M							K		N	S		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	**TCMM15**	**TCMM25**	TCK510	TCK520	**TCN810**	TCP710	TCM720	TCS725
DCGT-LN																					
DCGT070202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
DCGT070204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
DCGT11T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
DCGT11T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
DCGT11T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)

CD

DIAMANTBESCHICHTUNG| DIAMOND PLASMA COATING



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											DCGT-LN
6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	**DCGT070202LN**	**Feinschlichten** Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	**DCGT070204LN**	
9,525	3,97	0,20	4,40	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12	**DCGT11T302LN**	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	**DCGT11T304LN**	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,50	**DCGT11T308LN**	

RUND POSITIV - R POSITIV
Round Positive - R Positive

RC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 473

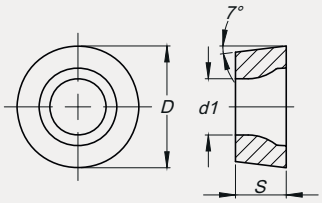
RCGT-LN
Schlichten
Finishing

	Qualität | Grade:																				
	P								**M**							**K**		**N**	**S**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	**TCMM15**	**TCMM25**	TCK510	TCK520	**TCN810**	TCP710	TCM720	TCS725
RCGT-LN																					
RCGT1003M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
RCGT1204M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CD

DIAMANTBESCHICHTUNG| DIAMOND PLASMA COATING



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											RCGT-LN
10,000	3,18	-	4,40	2,00	1,00	3,00	0,20	0,10	0,30	**RCGT1003M0LN**	**Schlichten** Finishing
12,000	4,76	-	4,40	2,25	1,00	3,50	0,23	0,10	0,35	**RCGT1204M0LN**	

QUADRATISCH 90° POSITIV
Square 90° Positive

SC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 473

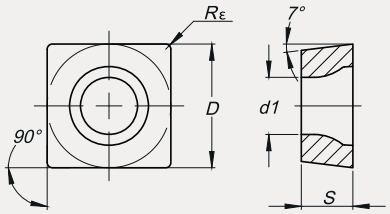
SCGT-LN
Schlichten
Finishing

	Qualität | Grade:																				
	P								M							K		N	S		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	**TCU540**	**TCPP15**	**TCPP25**	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	**TCMM15**	**TCMM25**	TCK510	TCK520	**TCN810**	TCP710	TCM720	TCS725
SCGT-LN																					
SCGT09T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
SCGT09T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
SCGT120404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
SCGT120408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade) Δ **Auf Anfrage** | Available on request

CD

DIAMANTBESCHICHTUNG| DIAMOND PLASMA COATING



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											SCGT-LN
9,525	3,97	0,40	4,40	2,05	0,10	4,00	0,16	0,10	0,26	**SCGT09T304LN**	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,40	**SCGT09T308LN**	
12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,20	0,10	0,26	**SCGT120404LN**	
12,700	4,76	0,80	5,50	2,55	0,10	5,00	0,30	0,15	0,50	**SCGT120408LN**	**Schlichten** Finishing

DREIECKIG 60° POSITIV
Triangular 60° Positive

TC

p. 225 p. 295 p. 474 p. 473

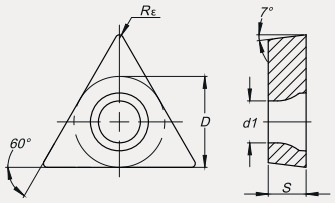
TCGT-LN
Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

	Qualität | Grade:																				
	P								**M**							**K**		**N**	**S**		
ISO BEZEICHNUNG ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	**TCPP15**	**TCPP25**	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	**TCMM15**	**TCMM25**	TCK510	TCK520	**TCN810**	TCP710	TCM720	TCS725
TCGT-LN																					
TCGT090204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
TCGT110202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
TCGT110204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
TCGT110208LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
TCGT16T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
TCGT16T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
TCGT16T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-

Bestellbeispiel: (ISO Bezeichnung + Qualität) | **Ordering example**: (ISO Code + Grade)

CD

DIAMANTBESCHICHTUNG| DIAMOND PLASMA COATING



Abmessung | Dimension:				**Schnittdaten** | Cutting Data:							
D	**S**	**Rε**	**d1**	**ap (mm)**	**Min**	**Max**	**fn (mm/g)**	**Min**	**Max**	**ISO BEZEICHNUNG** ISO Code	**WENDEPLATTEN** Inserts
											TCGT-LN
5,560	2,38	0,40	2,50	1,00	0,05	2,50	0,15	0,10	0,20	**TCGT090204LN**	
6,350	2,38	0,20	2,80	2,03	0,05	4,00	0,12	0,07	0,15	**TCGT110202LN**	
6,350	2,38	0,40	2,80	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	**TCGT110204LN**	
6,350	2,38	0,80	2,80	2,05	0,10	4,00	0,25	0,15	0,50	**TCGT110208LN**	
9,525	3,97	0,20	4,40	2,53	0,05	5,00	0,10	0,07	0,15	**TCGT16T302LN**	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,80	0,10	5,50	0,15	0,10	0,20	**TCGT16T304LN**	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50	**TCGT16T308LN**	

Feinschlichten bis Schlichten
Fine finishing to finishing

KLEMMHALTER
Toolholders

Talicarb

DREHEN
Turning

A4

KLEMMHALTER
Toolholders

FÜR DIE AUSSENBEARBEITUNG
NEGATIVE UND POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

For External Operation
Negative and Positive Inserts

Talicarb

ABSCHNITT INDEX
SECTION INDEX

EINFÜHRUNG | INTRODUCTION

KLEMMHALTERHALTER-BEZEICHNUNGSSYSTEM 226
TOOLHOLDERS DESIGNATION SYSTEM 227

KEIL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN | WEDGE LOCK SYSTEM - NEGATIVE INSERTS

CKJN 93° 228-229
NEW **TCLN 95°** 230-231
NEW **TTJN 93°** 232-233
NEW **TWLN 95°** 234-235
NEW **TDHN 107.5°** 236-237

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN | LEVER LOCK SYSTEM - NEGATIVE INSERTS

PCBN 75° 238-239
PCLN 95° 240-241
PDJN 93° 242-243
PDNN 62,5° 244-245
PSBN 75° 246-247
PSDN 45° 248-249
PSKN 75° 250-251
PSSN 45° 252-253
PTFN 90° 254-255
PTGN 90° 256-257
PTJN 93° 258-259
PWLN 95° 260-261

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

SCAC 90° 262-263
SCLC 95° 264-265
SDJC 93° 266-267
SDNCN 62,5° 268-269
SSSC 45° 272-273
STFC 90° 274-275
STGC 90° 276-277
STJC 93° 278-279
STUC 93° 280-281
SVHB 107,5° 282-283
SVJB 93° 284-285
SVVBN 72,5° 286-287
SVHC 107,5° 288-289
SVJC 93° 290-291
SVVCN 72,5° 292-293

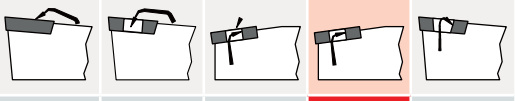
SCHRAUBEN- / KEIL SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDE. | SCREW/WEDGE LOCK SYSTEM - POSITIVE INS.

SRDCN 270-271

KLEMMHALTER-BEZEICHNUNGS SYSTEM

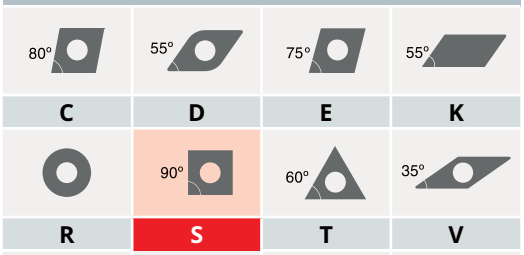
P	S	K	N	R	25	25	M	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 - Klemmhalter Spann System



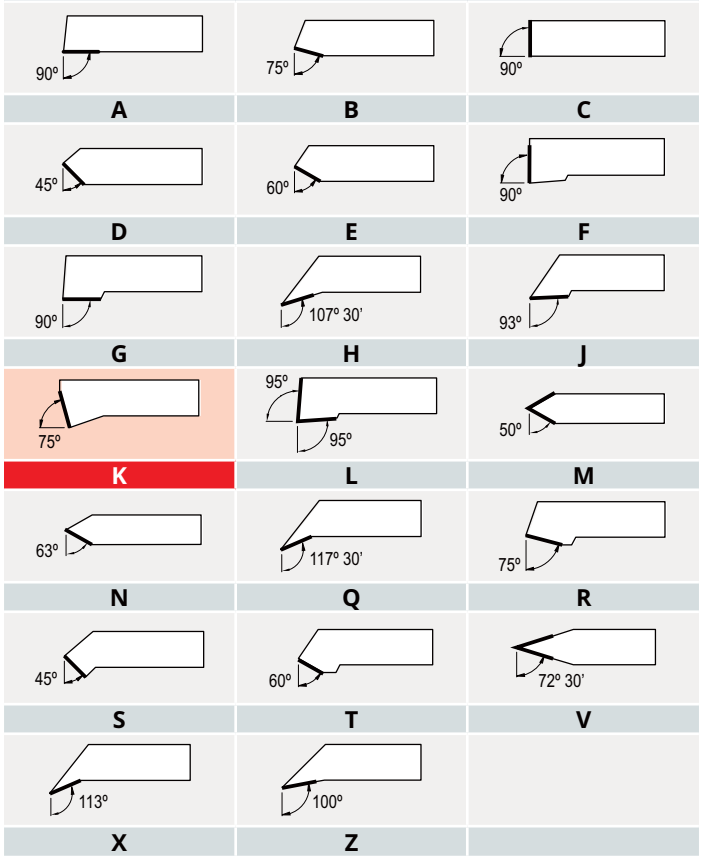
C	D	M	P	S

2 - Wendeschneidplatten Form



C	D	E	K
R	S	T	V
W			

3 - Klemmhalter Einsatzwinkel

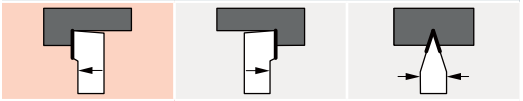


A	B	C
D	E	F
G	H	J
K	L	M
N	Q	R
S	T	V
X	Z	

4 - Freiwinkel Wendeschneidplatte

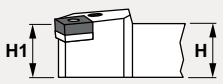
5°	7°	0°	11°
B	C	N	P

5 - Einsatz der Schneide

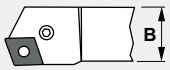


R	L	N

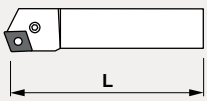
6 - Schaft Höhe (mm)



7 - Schaft Breit (mm)

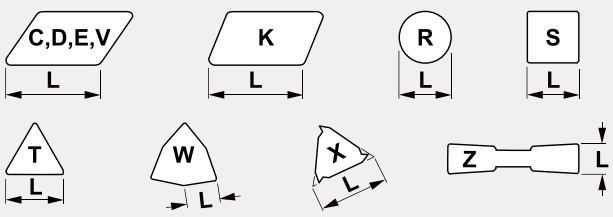


8 - Klemmhalter Länge (mm)



D	60	P	170
E	70	R	200
F	80	S	250
G	90	T	300
H	100	U	350
K	125	V	400
L	140	X	Speziell
M	150		

9 - Abmessung Wendeschneidplatten (mm)



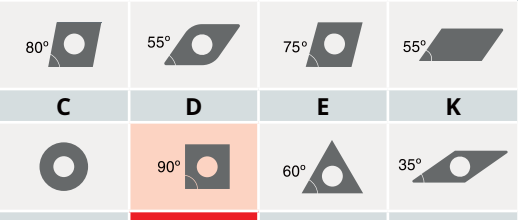
TOOLHOLDERS DESIGNATION SYSTEM

P	S	K	N	R	25	25	M	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 - Inserts Clamping System

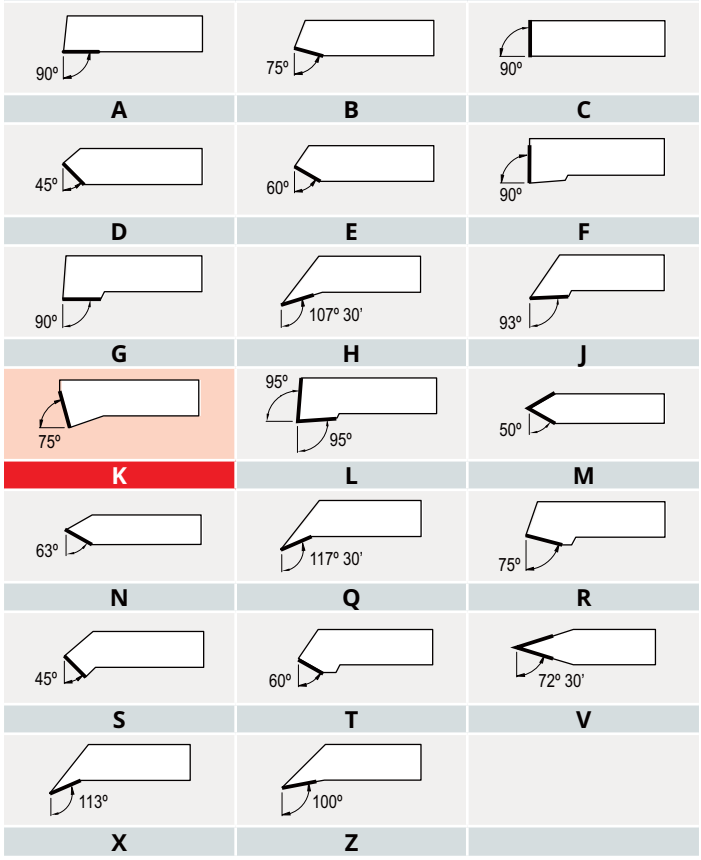
C	D	M	P	S

2 - Insert Shape



C	D	E	K
R	S	T	V
W			

3 - Toolholder Leading Angle

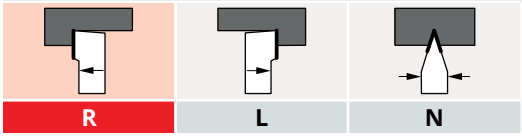


A	B	C
D	E	F
G	H	J
K	L	M
N	Q	R
S	T	V
X	Z	

4 - Inserts Clearance Angle

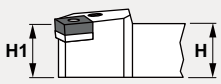
5°	7°	0°	11°
B	C	N	P

5 - Tool Hand

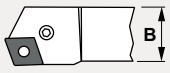


R	L	N

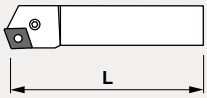
6 - Height of Shank (mm)



7 - Width of Shank (mm)

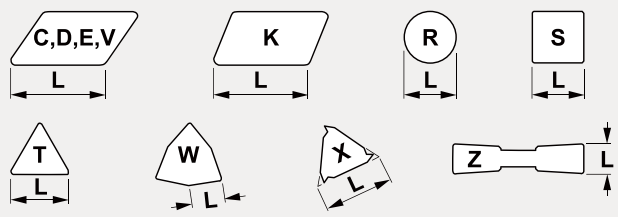


8 - Length of Holder (mm)



D	60	P	170
E	70	R	200
F	80	S	250
G	90	T	300
H	100	U	350
K	125	V	400
L	140	X	Special
M	150		

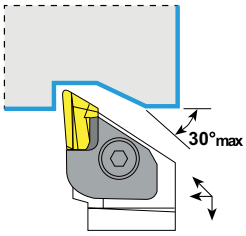
9 - Length of Inserts Cutting Edge (mm)



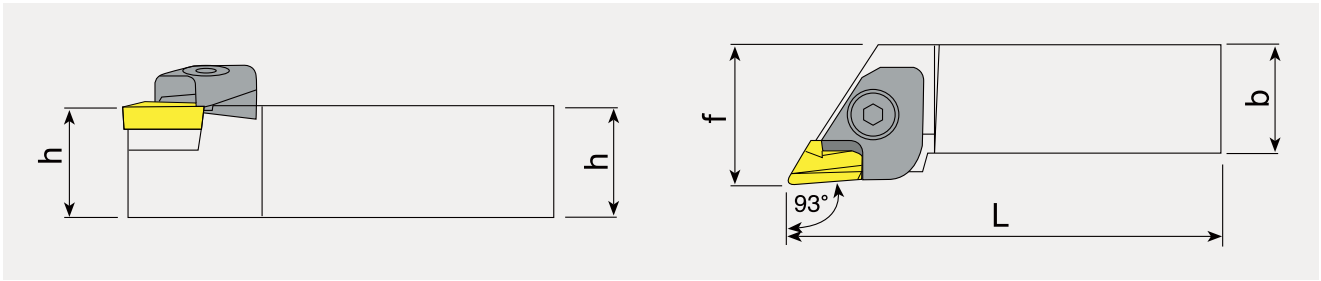
CKJN 93°

KLEMMKEIL SPANN SYSTEM
Clamp lock System

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL



			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
CKJNR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	27,5	KNUX 1604..
CKJNR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	31,5	KNUX 1604..
CKJNR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40,0	KNUX 1604..
CKJNR4040	**S16**	RECHTS | Right	40	40	250	50,0	KNUX 1604..
CKJNL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	27,5	KNUX 1604..
CKJNL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	31,5	KNUX 1604..
CKJNL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40,0	KNUX 1604..
CKJNL4040	**S16**	LINKS | Left	40	40	250	50,0	KNUX 1604..

Bestellung: (CKJNR2020 + K16) | **Ordering example**: (CKJNR2020 + K16)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

KNUX-01	KNUX-02
FINISHING	MEDIUM

KLEMMKEIL Wedge Clamp	**KLEMM-SCHRAUBE** Clamp Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**SPIRALFEDER** Spring	**SCHEIBENFE-DER** Stamp	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench	**BEZEICHNUNG** Code	
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**CKJNR2020**	**K16**
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**CKJNR2525**	**M16**
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**CKJNR3232**	**P16**
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**CKJNR4040**	**S16**
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**CKJNL2020**	**K16**
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**CKJNL2525**	**M16**
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**CKJNL3232**	**P16**
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**CKJNL4040**	**S16**

NEW

TCLN 95°

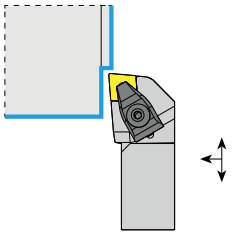
KLEMMKEIL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Clamp lock System - Negative Inserts

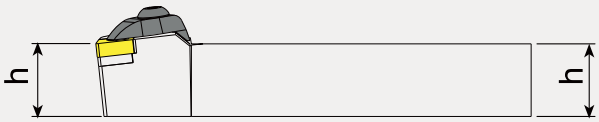
p. 29

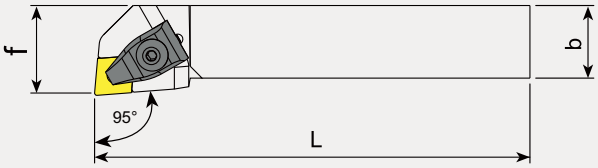
p. 474

p. 455

p. 473


RECHTER HALTER
RIGHT TOOL





			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
TCLNR2020	**K12**	RECHTS | Right	20	20	125	25	CNM./CNGA 1204..
TCLNR2525	**M12**	RECHTS | Right	25	25	150	32	CNM./CNGA 1204..
TCLNL2020	**K12**	LINKS | Left	20	20	125	25	CNM./CNGA 1204..
TCLNL2525	**M12**	LINKS | Left	25	25	150	32	CNM./CNGA 1204..

Bestellung: (TCLNR2020 + K12) | **Ordering example**: (TCLNR2020 + K12)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

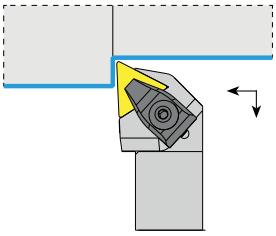
CNM. - ..	CNGA - ..

KLEMMKEIL Wedge Clamp	**KLEMM-SCHRAUBE** Clamp Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**SEGEL** Segel	**SCHEIBENFE-DER** Stamp	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench		**BEZEICHNUNG** Code	
TWT 001	TVWT 005	TSCT 004	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TCLNR2020**	**K12**
TWT 001	TVWT 005	TSCT 004	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TCLNR2525**	**M12**
TWT 001	TVWT 005	TSCT 004	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TCLNL2020**	**K12**
TWT 001	TVWT 005	TSCT 004	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TCLNL2525**	**M12**

NEW

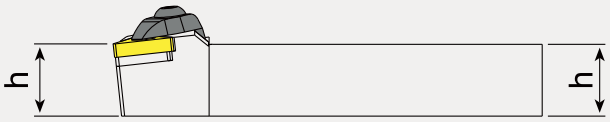
TTJN 93°

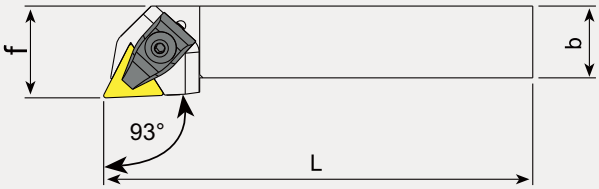
KLEMMKEIL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Clamp lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473





BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
TTJNR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
TTJNR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
TTJNR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
TTJNR2525	**M22**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 2204..
TTJNR3232	**P22**	RECHTS | Right	32	32	170	40	TNM./TNGA 2204..
TTJNL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
TTJNL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
TTJNL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
TTJNL2525	**M22**	LINKS | Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 2204..
TTJNL3232	**P22**	LINKS | Left	32	32	170	40	TNM./TNGA 2204..

Bestellung: (TTJNR2020 + K16) | **Ordering example**: (TTJNR2020 + K16)

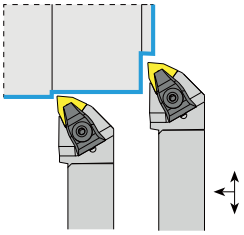
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

KLEMMKEIL Wedge Clamp	**KLEMM-SCHRAUBE** Clamp Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**SEGEL** Segel	**SCHEIBENFE-DER** Stamp	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench		**BEZEICHNUNG** Code	
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002		**TTJNR2020**	**K16**
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002		**TTJNR2525**	**M16**
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002		**TTJNR3232**	**P16**
TWT 001	TVWT 005	TSTT 002	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TTJNR2525**	**M22**
TWT 001	TVWT 005	TSTT 002	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TTJNR3232**	**P22**
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002		**TTJNL2020**	**K16**
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002		**TTJNL2525**	**M16**
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002		**TTJNL3232**	**P16**
TWT 001	TVWT 005	TSTT 002	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TTJNL2525**	**M22**
TWT 001	TVWT 005	TSTT 002	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TTJNL3232**	**P22**

NEW

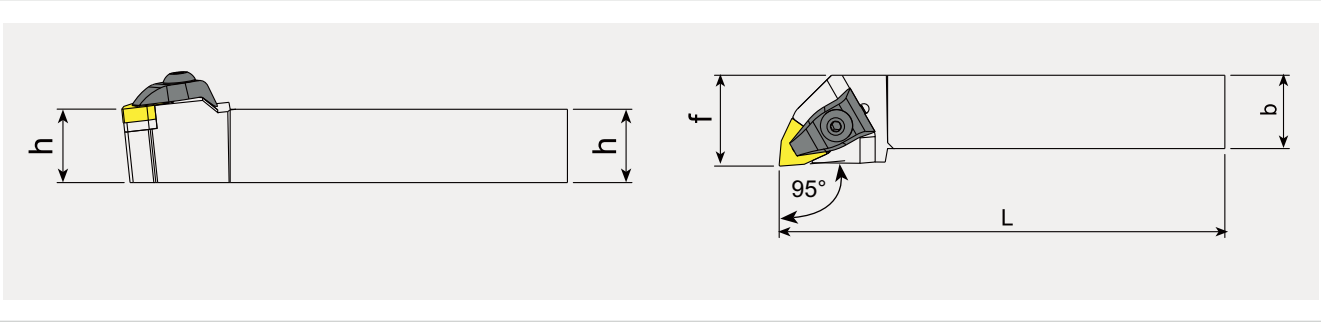
TWLN 95°

KLEMMKEIL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Clamp lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

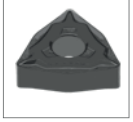
p. 29 p. 474 p. 455 p. 473

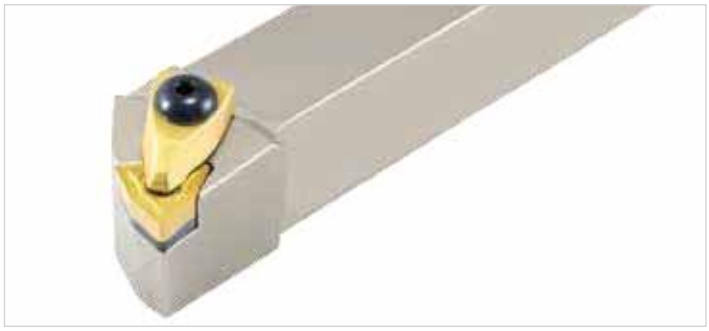


BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
TWLNR2020	**K08**	RECHTS | Right	20	20	125	25	WNM/WNGA 0804..
TWLNR2525	**M08**	RECHTS | Right	25	25	150	32	WNM/WNGA 0804..
TWLNL2020	**K08**	LINKS | Left	20	20	125	25	WNM/WNGA 0804..
TWLNL2525	**M08**	LINKS | Left	25	25	150	32	WNM/WNGA 0804..

Bestellung: (TWLNR2020 + K08) | **Ordering example**: (TWLNR2020 + K08)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WNM. - ..	WNGA - ..
	

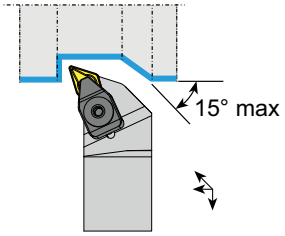


KLEMMKEIL Wedge Clamp	**KLEMM-SCHRAUBE** Clamp Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**SEGEL** Segel	**SCHEIBENFE-DER** Stamp	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench		**BEZEICHNUNG** Code	
TWT 001	TVWT 005	TSWT 001	TVST 006	TGT001	TAT 001	TCET 002		**TWLNR2020**	**K08**
TWT 001	TVWT 005	TSWT 001	TVST 006	TGT001	TAT 001	TCET 002		**TWLNR2525**	**M08**
TWT 001	TVWT 005	TSWT 001	TVST 006	TGT001	TAT 001	TCET 002		**TWLNL2020**	**K08**
TWT 001	TVWT 005	TSWT 001	TVST 006	TGT001	TAT 001	TCET 002		**TWLNL2525**	**M08**

NEW

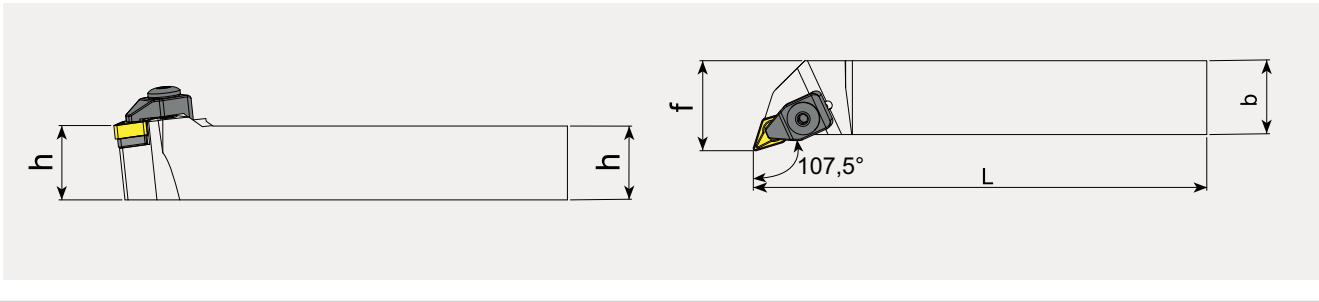
TDHN 107.5°

KLEMMKEIL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Clamp lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

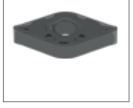
p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
TDHNR2020	**K15**	RECHTS | Right	20	20	125	25	DNM./DNGA 1506..
TDHNR2525	**M15**	RECHTS | Right	25	25	150	32	DNM./DNGA 1506..
TDHNL2020	**K15**	LINKS | Left	20	20	125	25	DNM./DNGA 1506..
TDHNL2525	**M15**	LINKS | Left	25	25	150	32	DNM./DNGA 1506..

Bestellung: (TDHNR2020 + K15) | **Ordering example**: (TDHNR2020 + K15)

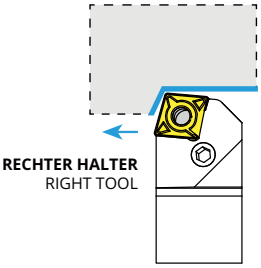
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

DNM. - ..	DNGA - ..
	

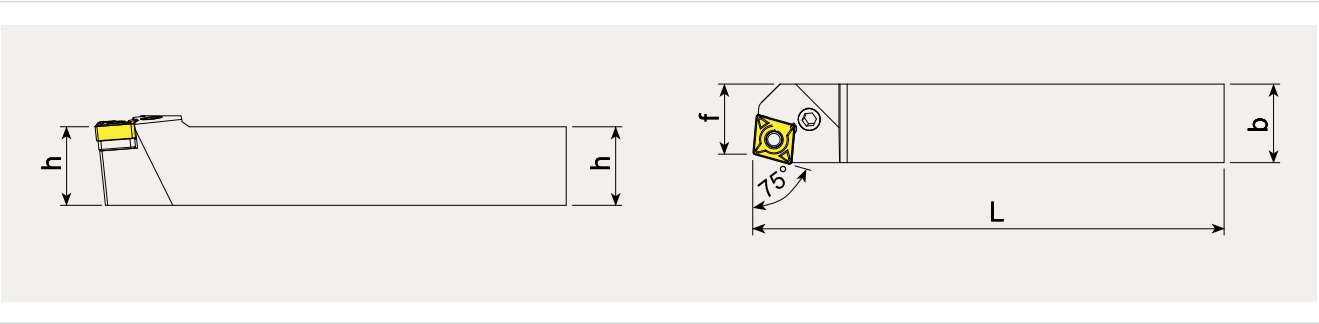
KLEMMKEIL Wedge Clamp	**KLEMM-SCHRAUBE** Clamp Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**SEGEL** Segel	**SCHEIBENFE-DER** Stamp	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench		**BEZEICHNUNG** Code	
TWT 001	TVWT 005	TSDT 003	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TDHNR2020**	**K15**
TWT 001	TVWT 005	TSDT 003	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TDHNR2525**	**M15**
TWT 001	TVWT 005	TSDT 003	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TDHNL2020**	**K15**
TWT 001	TVWT 005	TSDT 003	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		**TDHNL2525**	**M15**

PCBN 75°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
PCBNR2020	**K12**	RECHTS | Right	20	20	125	17,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNR2525	**M12**	RECHTS | Right	25	25	150	22,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNR3232	**P12**	RECHTS | Right	32	32	170	29,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	22,00	CNM. 1606..
PCBNR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	27,00	CNM. 1606..
PCBNR3232	**P19**	RECHTS | Right	32	32	170	27,00	CNM. 1906..
PCBNR4040	**S19**	RECHTS | Right	40	40	250	37,00	CNM. 1906..
PCBNR4040	**S25**	RECHTS | Right	40	40	250	37,00	CNM. 2509..
PCBNR5050	**S25**	RECHTS | Right	50	50	250	47,00	CNM. 2509..
PCBNL2020	**K12**	LINKS | Left	20	20	125	17,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNL2525	**M12**	LINKS | Left	25	25	150	22,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNL3232	**P12**	LINKS | Left	32	32	170	29,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	22,00	CNM. 1606..
PCBNL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	27,00	CNM. 1606..
PCBNL3232	**P19**	LINKS | Left	32	32	170	27,00	CNM. 1906..
PCBNL4040	**S19**	LINKS | Left	40	40	250	37,00	CNM. 1906..
PCBNL4040	**S25**	LINKS | Left	40	40	250	37,00	CNM. 2509..
PCBNL5050	**S25**	LINKS | Left	50	50	250	47,00	CNM. 2509..

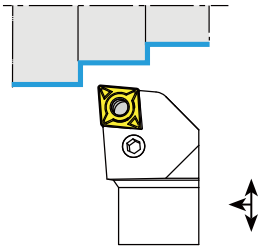
Bestellung: (PCBNR2020 + K12) | **Ordering example**: (PCBNR2020 + K12)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCBNR2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCBNR2525**	**M12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCBNR3232**	**P12**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**PCBNR2525**	**M16**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**PCBNR3232**	**P16**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCBNR3232**	**P19**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCBNR4040**	**S19**
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			**PCBNR4040**	**S25**
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			**PCBNR5050**	**S25**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCBNL2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCBNL2525**	**M12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCBNL3232**	**P12**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**PCBNL2525**	**M16**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**PCBNL3232**	**P16**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCBNL3232**	**P19**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCBNL4040**	**S19**
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			**PCBNL4040**	**S25**
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			**PCBNL5050**	**S25**

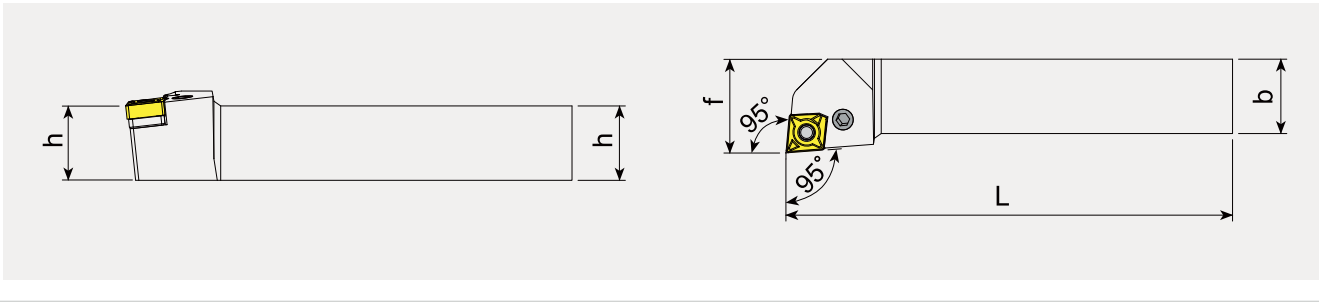
PCLN 95°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
PCLNR1616	**H12**	RECHTS | Right	16	16	100	20	CNM./CNGA 1204..
PCLNR2020	**K12**	RECHTS | Right	20	20	125	25	CNM./CNGA 1204..
PCLNR2525	**M12**	RECHTS | Right	25	25	150	32	CNM./CNGA 1204..
PCLNR3232	**P12**	RECHTS | Right	32	32	170	40	CNM./CNGA 1204..
PCLNR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	CNM. 1606..
PCLNR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	CNM. 1606..
PCLNR2525	**M19**	RECHTS | Right	25	25	150	32	CNM. 1906..
PCLNR3232	**P19**	RECHTS | Right	32	32	170	40	CNM. 1906..
PCLNR4040	**S19**	RECHTS | Right	40	40	250	50	CNM. 1906..
PCLNR4040	**S25**	RECHTS | Right	40	40	250	50	CNM. 2509..
PCLNL1616	**H12**	LINKS | Left	16	16	100	20	CNM./CNGA 1204..
PCLNL2020	**K12**	LINKS | Left	20	20	125	25	CNM./CNGA 1204..
PCLNL2525	**M12**	LINKS | Left	25	25	150	32	CNM./CNGA 1204..
PCLNL3232	**P12**	LINKS | Left	32	32	170	40	CNM./CNGA 1204..
PCLNL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	CNM. 1606..
PCLNL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	CNM. 1606..
PCLNL2525	**M19**	LINKS | Left	25	25	150	32	CNM. 1906..
PCLNL3232	**P19**	LINKS | Left	32	32	170	40	CNM. 1906..
PCLNL4040	**S19**	LINKS | Left	40	40	250	50	CNM. 1906..
PCLNL4040	**S25**	LINKS | Left	40	40	250	50	CNM. 2509..

Bestellung: (PCLNR1616 + H12) | **Ordering example**: (PCLNR1616 + H12)

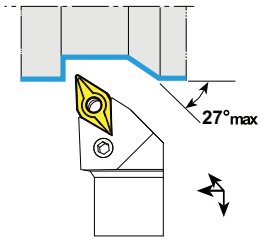
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCLNR1616**	**H12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCLNR2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCLNR2525**	**M12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCLNR3232**	**P12**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**PCLNR2525**	**M16**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**PCLNR3232**	**P16**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCLNR2525**	**M19**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCLNR3232**	**P19**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCLNR4040**	**S19**
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			**PCLNR4040**	**S25**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCLNL1616**	**H12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCLNL2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCLNL2525**	**M12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**PCLNL3232**	**P12**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**PCLNL2525**	**M16**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**PCLNL3232**	**P16**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCLNL2525**	**M19**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCLNL3232**	**P19**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**PCLNL4040**	**S19**
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			**PCLNL4040**	**S25**

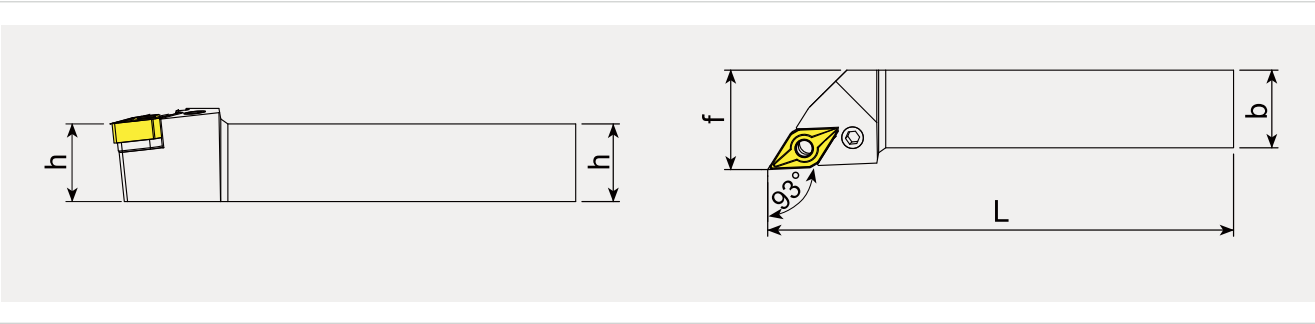
PDJN 93°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



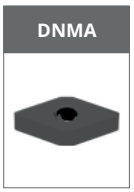
RECHTER HALTER
RIGHT TOOL



			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
PDJNR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	DNM. 1104..
PDJNR2020	**K11**	RECHTS | Right	20	20	125	25	DNM. 1104..
PDJNR2525	**M11**	RECHTS | Right	25	25	150	32	DNM. 1104..
PDJNR2020	**K15**	RECHTS | Right	20	20	125	25	DNM./DNGA 1506..
PDJNR2525	**M15**	RECHTS | Right	25	25	150	32	DNM./DNGA 1506..
PDJNR3232	**P15**	RECHTS | Right	32	32	170	40	DNM./DNGA 1506..
PDJNR4040	**S15**	RECHTS | Right	40	40	250	50	DNM./DNGA 1506..
PDJNL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	DNM. 1104..
PDJNL2020	**K11**	LINKS | Left	20	20	125	25	DNM. 1104..
PDJNL2525	**M11**	LINKS | Left	25	25	150	32	DNM. 1104..
PDJNL2020	**K15**	LINKS | Left	20	20	125	25	DNM./DNGA 1506..
PDJNL2525	**M15**	LINKS | Left	25	25	150	32	DNM./DNGA 1506..
PDJNL3232	**P15**	LINKS | Left	32	32	170	40	DNM./DNGA 1506..
PDJNL4040	**S15**	LINKS | Left	40	40	250	50	DNM./DNGA 1506..

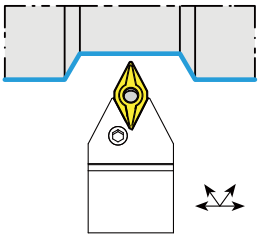
Bestellung: (PDJNR1616 + H11) | **Ordering example**: (PDJNR1616 + H11)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



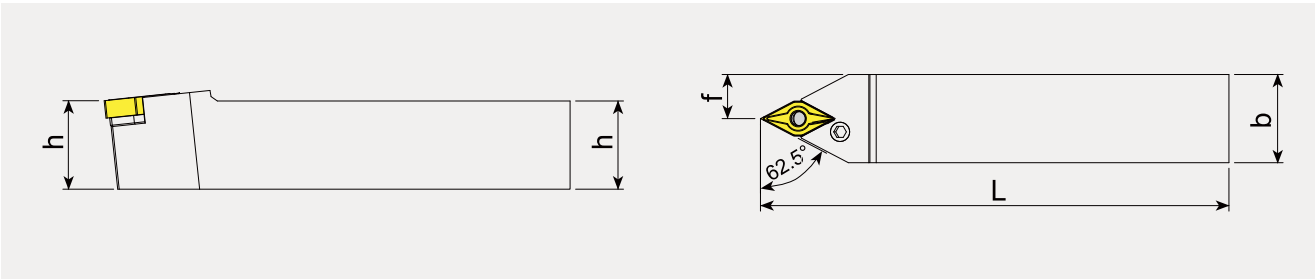
HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**PDJNR1616**	**H11**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**PDJNR2020**	**K11**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**PDJNR2525**	**M11**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDJNR2020**	**K15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDJNR2525**	**M15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDJNR3232**	**P15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDJNR4040**	**S15**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**PDJNL1616**	**H11**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**PDJNL2020**	**K11**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**PDJNL2525**	**M11**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDJNL2020**	**K15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDJNL2525**	**M15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDJNL3232**	**P15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDJNL4040**	**S15**

PDNN 62,5°



HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts

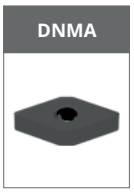
p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
PDNNN1616	**H11**	NEUTRAL | Neutral	16	16	100	8	DNM. 1104..
PDNNN2020	**K11**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10	DNM. 1104..
PDNNN2525	**M11**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	13	DNM. 1104..
PDNNN2020	**K15**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10	DNM./DNGA 1506..
PDNNN2525	**M15**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	13	DNM./DNGA 1506..
PDNNN3232	**P15**	NEUTRAL | Neutral	32	32	170	16	DNM./DNGA 1506..

Bestellung: (PDNNN1616 + H11) | **Ordering example**: (PDNNN1616 + H11)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**PDNNN1616**	**H11**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**PDNNN2020**	**K11**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**PDNNN2525**	**M11**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDNNN2020**	**K15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDNNN2525**	**M15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**PDNNN3232**	**P15**

PSBN 75°

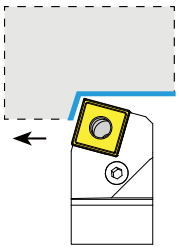
HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts

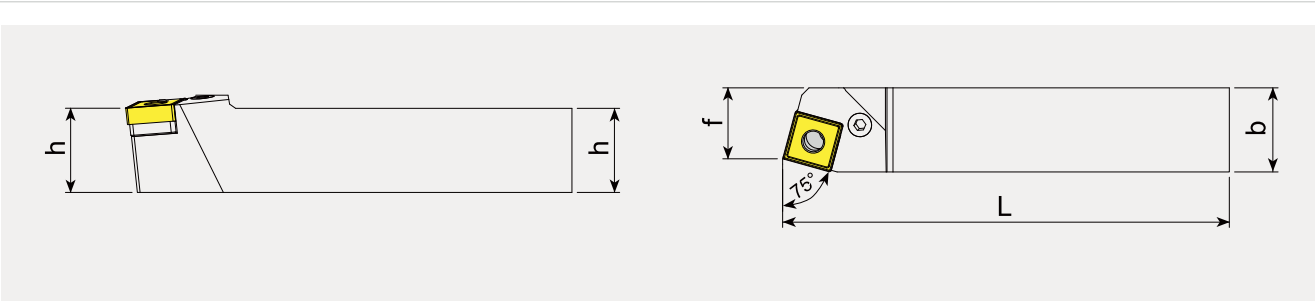
p. 29

p. 474

p. 455

p. 473


RECHTER HALTER
RIGHT TOOL



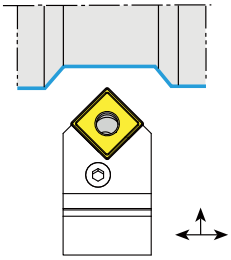
BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
PSBNR2020	**K12**	RECHTS | Right	20	20	125	17	SNM./SNGA 1204..
PSBNR2525	**M12**	RECHTS | Right	25	25	150	22	SNM./SNGA 1204..
PSBNR3232	**P19**	RECHTS | Right	32	32	170	27	SNM. 1906..
PSBNR4040	**S19**	RECHTS | Right	40	40	250	35	SNM. 1906..
PSBNL2020	**K12**	LINKS | Left	20	20	125	17	SNM./SNGA 1204..
PSBNL2525	**M12**	LINKS | Left	25	25	150	22	SNM./SNGA 1204..
PSBNL3232	**P19**	LINKS | Left	32	32	170	27	SNM. 1906..
PSBNL4040	**S19**	LINKS | Left	40	40	250	35	SNM. 1906..

Bestellung: (PSBNR2020 + K12) | **Ordering example**: (PSBNR2020 + K12)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

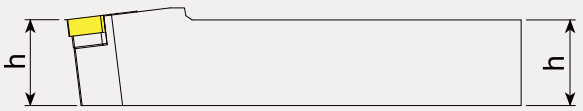
HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSBNR2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSBNR2525**	**M12**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSBNR3232**	**P19**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSBNR4040**	**S19**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSBNL2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSBNL2525**	**M12**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSBNL3232**	**P19**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSBNL4040**	**S19**

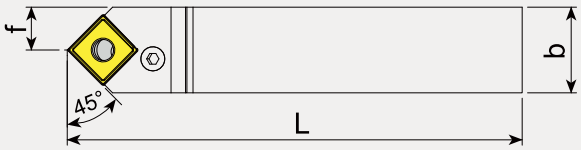
PSDN 45°



HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473





			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
PSDNN2020	**K12**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10,0	SNM./SNGA 1204..
PSDNN2525	**M12**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	12,5	SNM./SNGA 1204..
PSDNN3232	**P12**	NEUTRAL | Neutral	32	32	170	16,0	SNM./SNGA 1204..
PSDNN2525	**M15**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	12,5	SNM. 1506..
PSDNN3232	**P19**	NEUTRAL | Neutral	32	32	170	16,0	SNM. 1906..

Bestellung: (PSDNN2020 + K12) | **Ordering example**: (PSDNN2020 + K12)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSDNN2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSDNN2525**	**M12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSDNN3232**	**P12**
TLT 004	TVLT 004	TSST 006	TPST 003	TCET 002			**PSDNN2525**	**M15**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSDNN3232**	**P19**

PSKN 75°

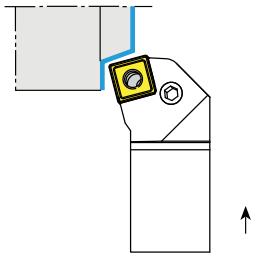
HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts

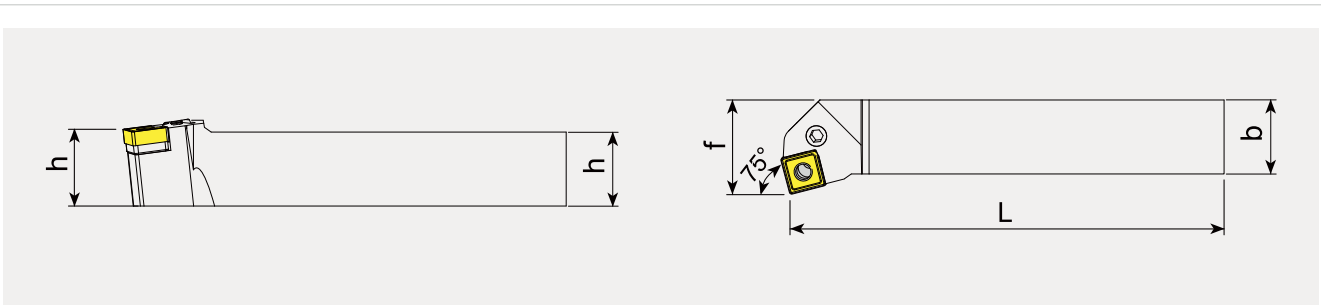
p. 29

p. 474

p. 455

p. 473





BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
PSKNR2020	**K12**	RECHTS | Right	20	20	125	25	SNM./SNGA 1204..
PSKNR2525	**M12**	RECHTS | Right	25	25	150	32	SNM./SNGA 1204..
PSKNR3232	**P12**	RECHTS | Right	32	32	170	40	SNM./SNGA 1204..
PSKNR2525	**M15**	RECHTS | Right	25	25	150	32	SNM. 1506..
PSKNR3232	**P19**	RECHTS | Right	32	32	170	40	SNM. 1906..
PSKNL2020	**K12**	LINKS | Left	20	20	125	25	SNM./SNGA 1204..
PSKNL2525	**M12**	LINKS | Left	25	25	150	32	SNM./SNGA 1204..
PSKNL3232	**P12**	LINKS | Left	32	32	170	40	SNM./SNGA 1204..
PSKNL2525	**M15**	LINKS | Left	25	25	150	32	SNM. 1506..
PSKNL3232	**P19**	LINKS | Left	32	32	170	40	SNM. 1906..

Bestellung: (PSKNR2020 + K12) | **Ordering example**: (PSKNR2020 + K12)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSKNR2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSKNR2525**	**M12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSKNR3232**	**P12**
TLT 004	TVLT 004	TSST 006	TPST 003	TCET 002			**PSKNR2525**	**M15**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSKNR3232**	**P19**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSKNL2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSKNL2525**	**M12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSKNL3232**	**P12**
TLT 004	TVLT 004	TSST 006	TPST 003	TCET 002			**PSKNL2525**	**M15**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSKNL3232**	**P19**

PSSN 45°

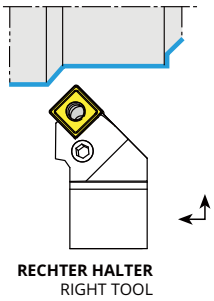
HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts

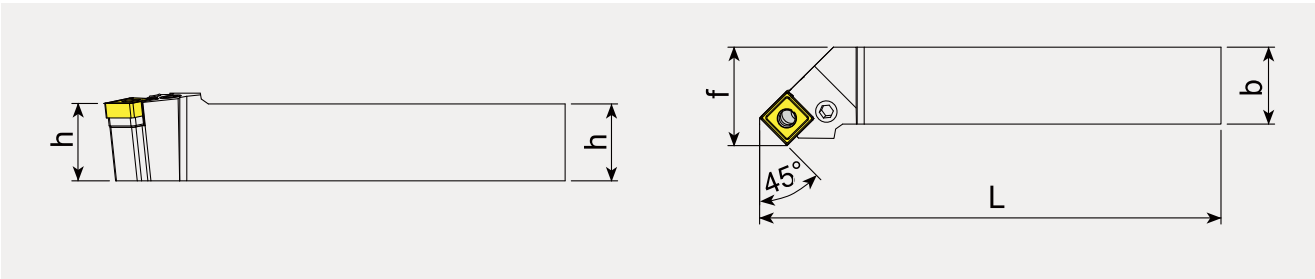
p. 29

p. 474

p. 455

p. 473





BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
PSSNR2020	**K12**	RECHTS | Right	20	20	125	25	SNM./SNGA 1204..
PSSNR2525	**M12**	RECHTS | Right	25	25	150	32	SNM./SNGA 1204..
PSSNR3232	**P12**	RECHTS | Right	32	32	170	40	SNM./SNGA 1204..
PSSNR3232	**P19**	RECHTS | Right	32	32	170	40	SNM. 1906
PSSNR4040	**S19**	RECHTS | Right	40	40	250	50	SNM. 1906
PSSNR4040	**S25**	RECHTS | Right	40	40	250	50	SNM. 2509..
PSSNL2020	**K12**	LINKS | Left	20	20	125	25	SNM./SNGA 1204..
PSSNL2525	**M12**	LINKS | Left	25	25	150	32	SNM./SNGA 1204..
PSSNL3232	**P12**	LINKS | Left	32	32	170	40	SNM./SNGA 1204..
PSSNL3232	**P19**	LINKS | Left	32	32	170	40	SNM. 1906
PSSNL4040	**S19**	LINKS | Left	40	40	250	50	SNM. 1906
PSSNL4040	**S25**	LINKS | Left	40	40	250	50	SNM. 2509..

Bestellung: (PSSNR2020 + K12) | **Ordering example**: (PSSNR2020 + K12)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSSNR2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSSNR2525**	**M12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSSNR3232**	**P12**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSSNR3232**	**P19**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSSNR4040**	**S19**
TLT 006	TVLT 006	TSST 005	TPST 005	TCET 004			**PSSNR4040**	**S25**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSSNL2020**	**K12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSSNL2525**	**M12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**PSSNL3232**	**P12**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSSNL3232**	**P19**
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			**PSSNL4040**	**S19**
TLT 006	TVLT 006	TSST 005	TPST 005	TCET 004			**PSSNL4040**	**S25**

PTFN 90°

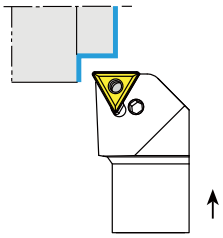
HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts

p. 29

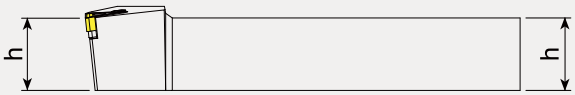
p. 474

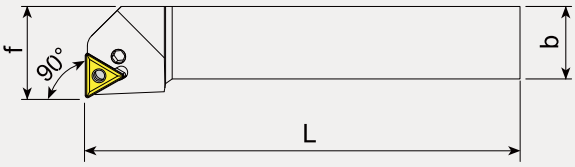
p. 455

p. 473



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL





			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
PTFNR1616	**H16**	RECHTS | Right	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTFNR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTFNR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTFNR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
PTFNR2525	**M22**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTFNR3232	**P22**	RECHTS | Right	32	32	170	40	TNM. 2204..
PTFNL1616	**H16**	LINKS | Left	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTFNL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTFNL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTFNL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
PTFNL2525	**M22**	LINKS | Left	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTFNL3232	**P22**	LINKS | Left	32	32	170	40	TNM. 2204..

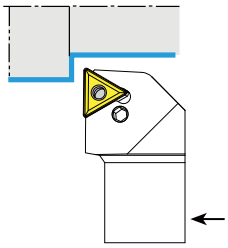
Bestellung: (PTFNR1616 + H16) | **Ordering example**: (PTFNR1616 + H16)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTFNR1616**	**H16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTFNR2020**	**K16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTFNR2525**	**M16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTFNR3232**	**P16**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTFNR2525**	**M22**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTFNR3232**	**P22**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTFNL1616**	**K12**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTFNL2020**	**M12**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTFNL2525**	**P12**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTFNL3232**	**P19**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTFNL2525**	**S19**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTFNL3232**	**S25**

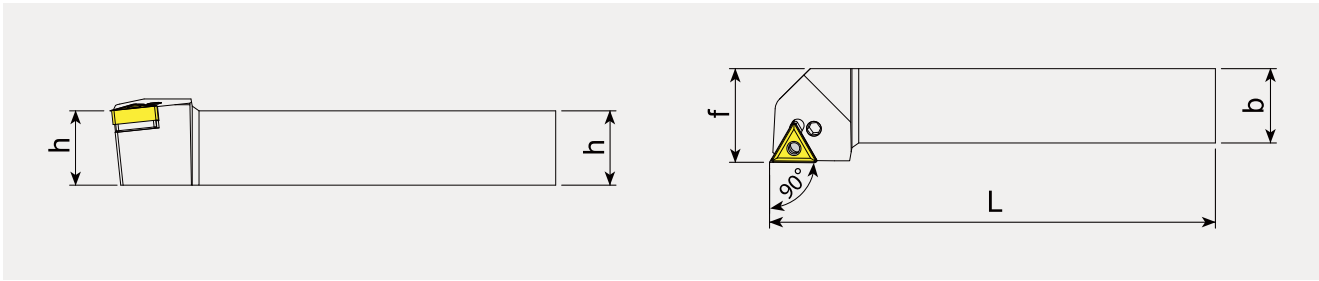
PTGN 90°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

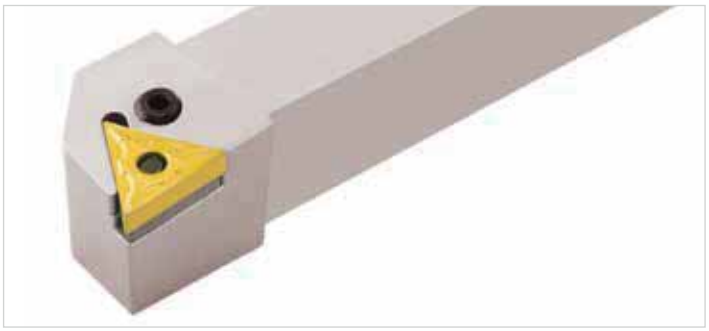
p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
PTGNR1616	**H16**	RECHTS | Right	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTGNR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTGNR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTGNR2525	**M22**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTGNL1616	**H16**	LINKS | Left	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTGNL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTGNL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTGNL2525	**M22**	LINKS | Left	25	25	150	32	TNM. 2204..

Bestellung: (PTGNR1616 + H16) | **Ordering example**: (PTGNR1616 + H16)

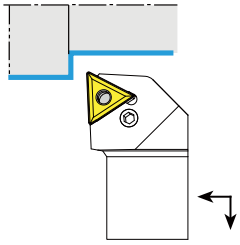
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTGNR1616**	**H16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTGNR2020**	**K16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTGNR2525**	**M16**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTGNR2525**	**M22**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTGNL1616**	**H16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTGNL2020**	**K16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTGNL2525**	**M16**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTGNL2525**	**M22**

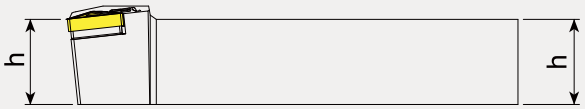
PTJN 93°

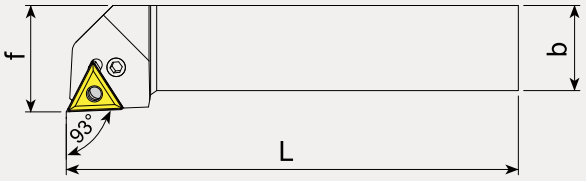
HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473

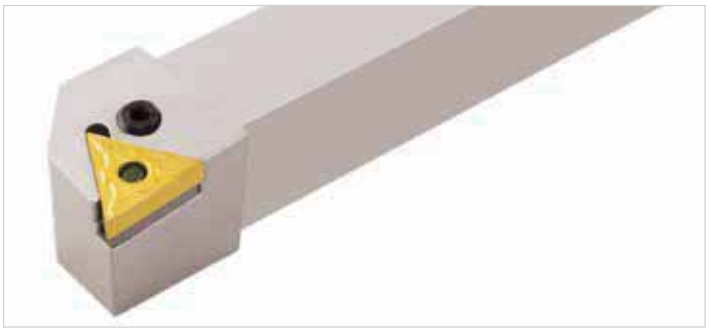




BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
PTJNR1616	**H16**	RECHTS | Right	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTJNR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTJNR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTJNR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
PTJNR2525	**M22**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTJNR3232	**P22**	RECHTS | Right	32	32	170	40	TNM. 2204..
PTJNL1616	**H16**	LINKS | Left	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTJNL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTJNL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTJNL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
PTJNL2525	**M22**	LINKS | Left	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTJNL3232	**P22**	LINKS | Left	32	32	170	40	TNM. 2204..

Bestellung: (PTJNR1616 + H16) | **Ordering example**: (PTJNR1616 + H16)

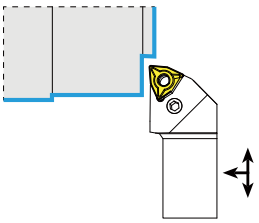
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTJNR1616**	**H16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTJNR2020**	**K16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTJNR2525**	**M16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTJNR3232**	**P16**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTJNR2525**	**M22**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTJNR3232**	**P22**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTJNL1616**	**H16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTJNL2020**	**K16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTJNL2525**	**M16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**PTJNL3232**	**P16**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTJNL2525**	**M22**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**PTJNL3232**	**P22**

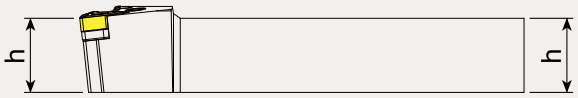
PWLN 95°

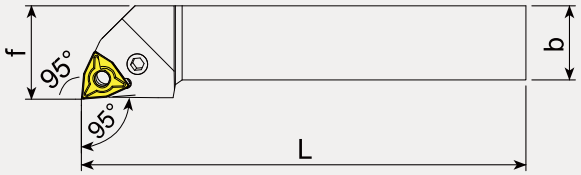
HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473

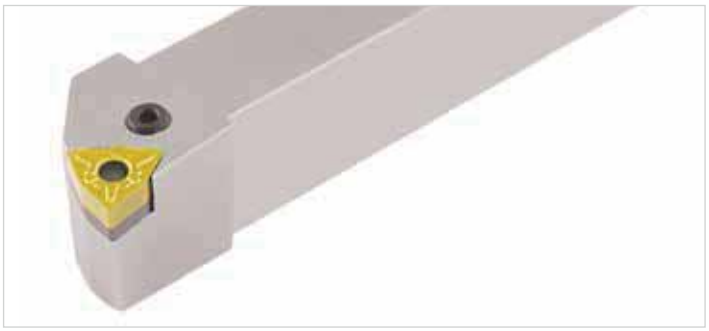




BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
PWLNR1616	**H06**	RECHTS | Right	16	16	100	20	WNM. 0604..
PWLNR2020	**K06**	RECHTS | Right	20	20	125	25	WNM. 0604..
PWLNR2525	**M06**	RECHTS | Right	25	25	150	32	WNM. 0604..
PWLNR1616	**H08**	RECHTS | Right	16	16	100	20	WNM./WNGA 0804..
PWLNR2020	**K08**	RECHTS | Right	20	20	125	25	WNM./WNGA 0804..
PWLNR2525	**M08**	RECHTS | Right	25	25	150	32	WNM./WNGA 0804..
PWLNR3232	**P08**	RECHTS | Right	32	32	170	40	WNM./WNGA 0804..
PWLNL1616	**H06**	LINKS | Left	16	16	100	20	WNM. 0604..
PWLNL2020	**K06**	LINKS | Left	20	20	125	25	WNM. 0604..
PWLNL2525	**M06**	LINKS | Left	25	25	150	32	WNM. 0604..
PWLNL1616	**H08**	LINKS | Left	16	16	100	20	WNM./WNGA 0804..
PWLNL2020	**K08**	LINKS | Left	20	20	125	25	WNM./WNGA 0804..
PWLNL2525	**M08**	LINKS | Left	25	25	150	32	WNM./WNGA 0804..
PWLNL3232	**P08**	LINKS | Left	32	32	170	40	WNM./WNGA 0804..

Bestellung: (PWLNR1616 + H06) | **Ordering example**: (PWLNR1616 + H06)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**PWLNR1616**	**H06**
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**PWLNR2020**	**K06**
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**PWLNR2525**	**M06**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**PWLNR1616**	**H08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**PWLNR2020**	**K08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**PWLNR2525**	**M08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**PWLNR3232**	**P08**
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**PWLNL1616**	**H06**
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**PWLNL2020**	**K06**
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**PWLNL2525**	**M06**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**PWLNL1616**	**H08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**PWLNL2020**	**K08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**PWLNL2525**	**M08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**PWLNL3232**	**P08**

SCAC 90°

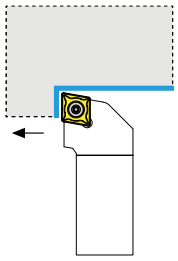
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

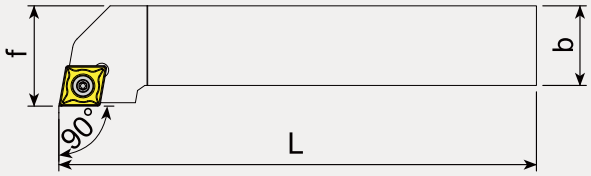
p. 99

p. 474

p. 455

p. 473

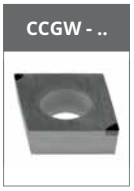

RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

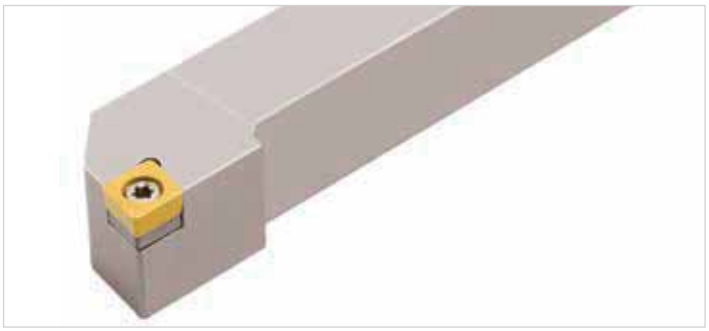


			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
SCACR0808	**E06**	RECHTS | Right	8	8	70	10	CCM. 0602..
SCACR1010	**E06**	RECHTS | Right	10	10	70	12	CCM. 0602..
SCACR1212	**F09**	RECHTS | Right	12	12	80	16	CCM./CCGW 09T3..
SCACR1616	**H09**	RECHTS | Right	16	16	100	20	CCM./CCGW 09T3..
SCACR2020	**K09**	RECHTS | Right	20	20	125	25	CCM./CCGW 09T3..
SCACR2020	**K12**	RECHTS | Right	20	20	125	25	CCM. 1204..
SCACR2525	**M12**	RECHTS | Right	25	25	150	32	CCM. 1204..
SCACL0808	**E06**	LINKS | Left	8	8	70	10	CCM. 0602..
SCACL1010	**E06**	LINKS | Left	10	10	70	12	CCM. 0602..
SCACL1212	**F09**	LINKS | Left	12	12	80	16	CCM./CCGW 09T3..
SCACL1616	**H09**	LINKS | Left	16	16	100	20	CCM./CCGW 09T3..
SCACL2020	**K09**	LINKS | Left	20	20	125	25	CCM./CCGW 09T3..
SCACL2020	**K12**	LINKS | Left	20	20	125	25	CCM. 1204..
SCACL2525	**M12**	LINKS | Left	25	25	150	32	CCM. 1204..

Bestellung: (SCACR0808 + E06) | **Ordering example**: (SCACR0808 + E06)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



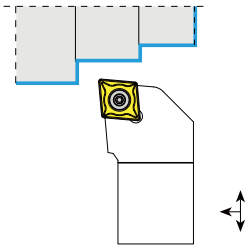


WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SCACR0808**	**E06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SCACR1010**	**E06**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**SCACR1212**	**F09**
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004				**SCACR1616**	**H09**
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004				**SCACR2020**	**K09**
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005				**SCACR2020**	**K12**
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005				**SCACR2525**	**M12**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SCACL0808**	**E06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SCACL1010**	**E06**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**SCACL1212**	**F09**
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004				**SCACL1616**	**H09**
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004				**SCACL2020**	**K09**
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005				**SCACL2020**	**K12**
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005				**SCACL2525**	**M12**

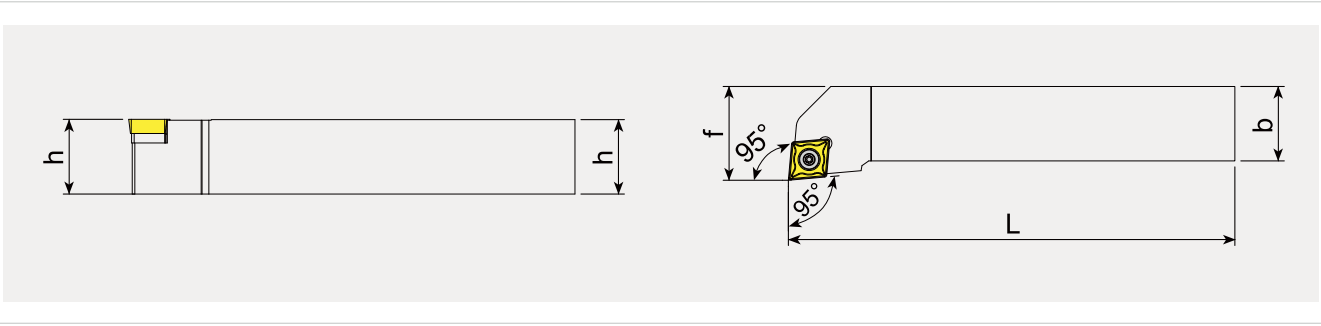
SCLC 95°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



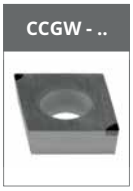
RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

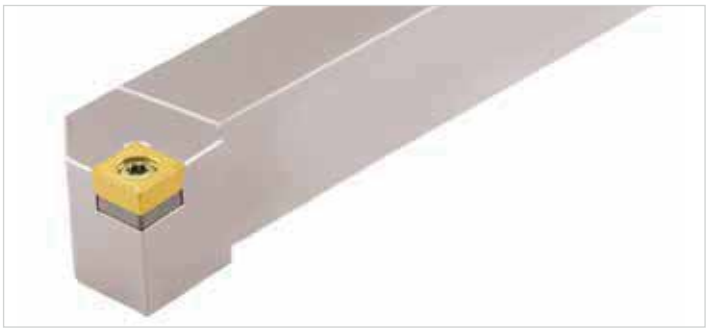


BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
SCLCR0808	**E06**	RECHTS | Right	8	8	70	10	CCM. 0602..
SCLCR1010	**E06**	RECHTS | Right	10	10	70	12	CCM. 0602..
SCLCR1212	**F09**	RECHTS | Right	12	12	80	16	CCM./CCGW 09T3..
SCLCR1616	**H09**	RECHTS | Right	16	16	100	20	CCM./CCGW 09T3..
SCLCR2020	**K09**	RECHTS | Right	20	20	125	25	CCM./CCGW 09T3..
SCLCR2020	**K12**	RECHTS | Right	20	20	125	25	CCM. 1204..
SCLCR2525	**M12**	RECHTS | Right	25	25	150	32	CCM. 1204..
SCLCL0808	**E06**	LINKS | Left	8	8	70	10	CCM. 0602..
SCLCL1010	**E06**	LINKS | Left	10	10	70	12	CCM. 0602..
SCLCL1212	**F09**	LINKS | Left	12	12	80	16	CCM./CCGW 09T3..
SCLCL1616	**H09**	LINKS | Left	16	16	100	20	CCM./CCGW 09T3..
SCLCL2020	**K09**	LINKS | Left	20	20	125	25	CCM./CCGW 09T3..
SCLCL2020	**K12**	LINKS | Left	20	20	125	25	CCM. 1204..
SCLCL2525	**M12**	LINKS | Left	25	25	150	32	CCM. 1204..

Bestellung: (SCLCR0808 + E06) | **Ordering example**: (SCLCR0808 + E06)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts





WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SCLCR0808**	**E06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SCLCR1010**	**E06**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**SCLCR1212**	**F09**
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004				**SCLCR1616**	**H09**
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004				**SCLCR2020**	**K09**
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005				**SCLCR2020**	**K12**
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005				**SCLCR2525**	**M12**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SCLCL0808**	**E06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SCLCL1010**	**E06**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**SCLCL1212**	**F09**
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004				**SCLCL1616**	**H09**
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004				**SCLCL2020**	**K09**
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005				**SCLCL2020**	**K12**
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005				**SCLCL2525**	**M12**

SDJC 93°

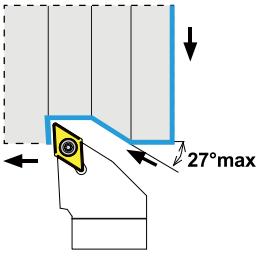
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

p. 99

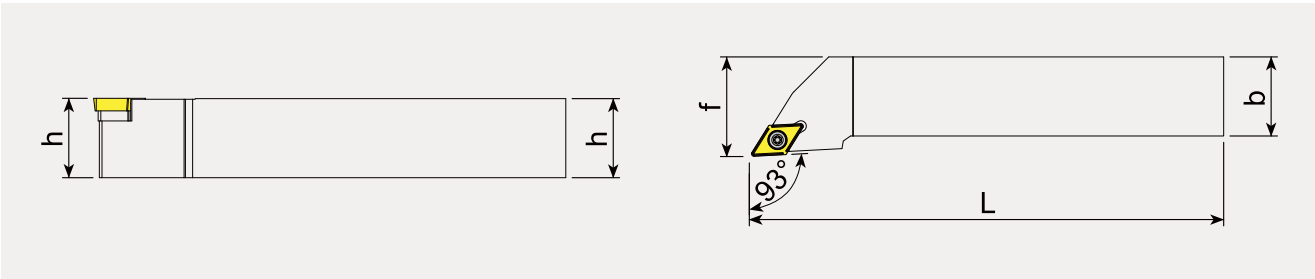
p. 474

p. 455

p. 473



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
SDJCR0808	**E07**	RECHTS | Right	8	8	70	10	DCM. 0702..
SDJCR1010	**E07**	RECHTS | Right	10	10	70	12	DCM. 0702..
SDJCR1212	**F07**	RECHTS | Right	12	12	80	16	DCM. 0702..
SDJCR1616	**H07**	RECHTS | Right	16	16	100	20	DCM. 0702..
SDJCR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	DCM./DCGW 11T3..
SDJCR2020	**K11**	RECHTS | Right	20	20	125	25	DCM./DCGW 11T3..
SDJCR2525	**M11**	RECHTS | Right	25	25	150	32	DCM./DCGW 11T3..
SDJCR3232	**P11**	RECHTS | Right	32	32	170	40	DCM./DCGW 11T3..
SDJCL0808	**E07**	LINKS | Left	8	8	70	10	DCM. 0702..
SDJCL1010	**E07**	LINKS | Left	10	10	70	12	DCM. 0702..
SDJCL1212	**F07**	LINKS | Left	12	12	80	16	DCM. 0702..
SDJCL1616	**H07**	LINKS | Left	16	16	100	20	DCM. 0702..
SDJCL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	DCM./DCGW 11T3..
SDJCL2020	**K11**	LINKS | Left	20	20	125	25	DCM./DCGW 11T3..
SDJCL2525	**M11**	LINKS | Left	25	25	150	32	DCM./DCGW 11T3..
SDJCL3232	**P11**	LINKS | Left	32	32	170	40	DCM./DCGW 11T3..

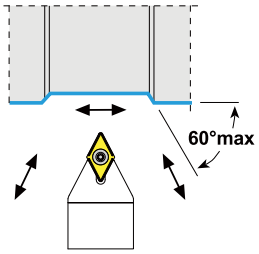
Bestellung: (SDJCR0808 + E07) | **Ordering example**: (SDJCR0808 + E07)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

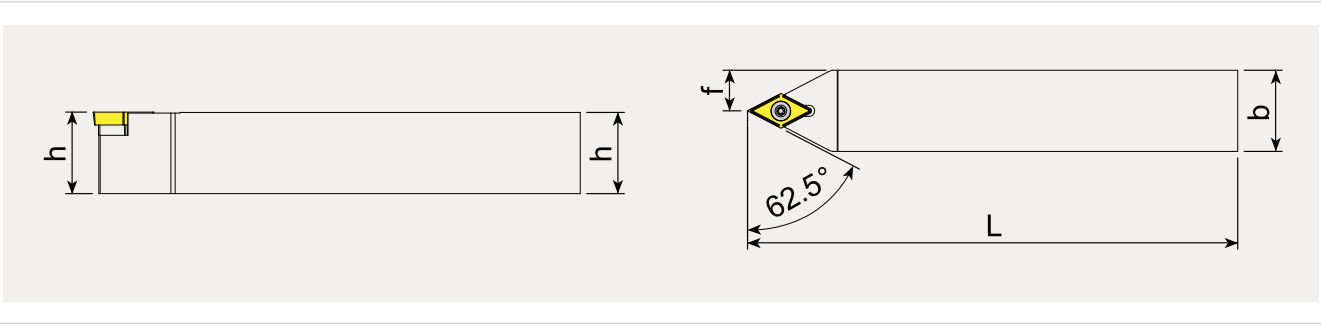
WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDJCR0808**	**E07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDJCR1010**	**E07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDJCR1212**	**F07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDJCR1616**	**H07**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDJCR1616**	**H11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDJCR2020**	**K11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDJCR2525**	**M11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDJCR3232**	**P11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDJCL0808**	**E07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDJCL1010**	**E07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDJCL1212**	**F07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDJCL1616**	**H07**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDJCL1616**	**H11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDJCL2020**	**K11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDJCL2525**	**M11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDJCL3232**	**P11**

SDNCN 62,5°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



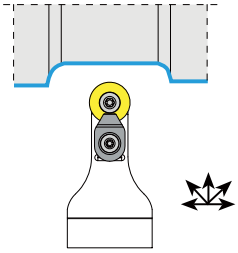
			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
SDNCN0808	**E07**	NEUTRAL | Neutral	8	8	70	4,0	DCM. 0702..
SDNCN1010	**E07**	NEUTRAL | Neutral	10	10	70	5,0	DCM. 0702..
SDNCN1212	**F07**	NEUTRAL | Neutral	12	12	80	6,0	DCM. 0702..
SDNCN1616	**H07**	NEUTRAL | Neutral	16	16	100	8,0	DCM. 0702..
SDNCN1616	**H11**	NEUTRAL | Neutral	16	16	100	8,0	DCM./DCGW 11T3..
SDNCN2020	**K11**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10,0	DCM./DCGW 11T3..
SDNCN2525	**M11**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	12,5	DCM./DCGW 11T3..
SDNCN3232	**P11**	NEUTRAL | Neutral	32	32	170	16,0	DCM./DCGW 11T3..

Bestellung: (SDNCN0808 + E07) | **Ordering example**: (SDNCN0808 + E07)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

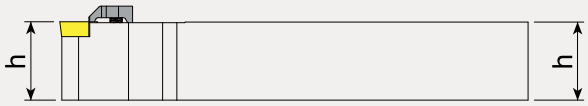
WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDNCN0808**	**E07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDNCN1010**	**E07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDNCN1212**	**F07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SDNCN1616**	**H07**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDNCN1616**	**H11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDNCN2020**	**K11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDNCN2525**	**M11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**SDNCN3232**	**P11**

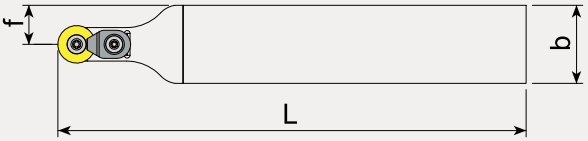
SRDCN



SCHRAUBEN/KLEMMKEIL SPANN SYSTEM -POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw/Clamp lock System - Positive Inserts

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473





BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
SRDCN1616	**H08**	NEUTRAL | Neutral	16	16	100	8,0	RC.T 0803..
SRDCN2020	**K08**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10,0	RC.T 0803..
SRDCN2525	**M08**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	12,5	RC.T 0803..
SRDCN1616	**H10**	NEUTRAL | Neutral	16	16	100	8,0	RC.T 10T3..
SRDCN2020	**K10**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10,0	RC.T 10T3..
SRDCN2525	**M10**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	12,5	RC.T 10T3..
SRDCN3232	**P10**	NEUTRAL | Neutral	32	32	170	16,0	RC.T 10T3..
SRDCN2020	**K12**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10,0	RC.T 1204..
SRDCN2525	**M12**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	12,5	RC.T 1204..
SRDCN3232	**P12**	NEUTRAL | Neutral	32	32	170	16,0	RC.T 1204..
SRDCN2525	**M16**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	13,0	RC.T 1606..
SRDCN3232	**P16**	NEUTRAL | Neutral	32	32	170	16,0	RC.T 1606..
SRDCN2525	**M20**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	12,5	RC.T 2006..

Bestellung: (SRDCN1616 + H08) | **Ordering example**: (SRDCN1616 + H08)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**KLEMMKEIL** Wedge Clamp	**KLEMMKEIL SCHRAUBE** Clamp Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 001	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 003				**SRDCN1616**	**H08**
TVTT 001	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 003				**SRDCN2020**	**K08**
TVTT 001	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 003				**SRDCN2525**	**M08**
TVTT 011	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 004				**SRDCN1616**	**H10**
TVTT 011	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 004				**SRDCN2020**	**K10**
TVTT 011	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 004				**SRDCN2525**	**M10**
TVTT 011	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 004				**SRDCN3232**	**P10**
TVTT 011	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 004				**SRDCN2020**	**K12**
TVTT 011	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 004				**SRDCN2525**	**M12**
TVTT 011	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 004				**SRDCN3232**	**P12**
TVTT 003	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 005				**SRDCN2525**	**M16**
TVTT 003	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 005				**SRDCN3232**	**P16**
TVTT 004	TWRT 002	TVWT 003	TCTT 005				**SRDCN2525**	**M20**

SSSC 45°

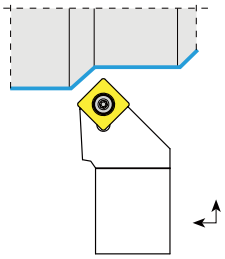
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

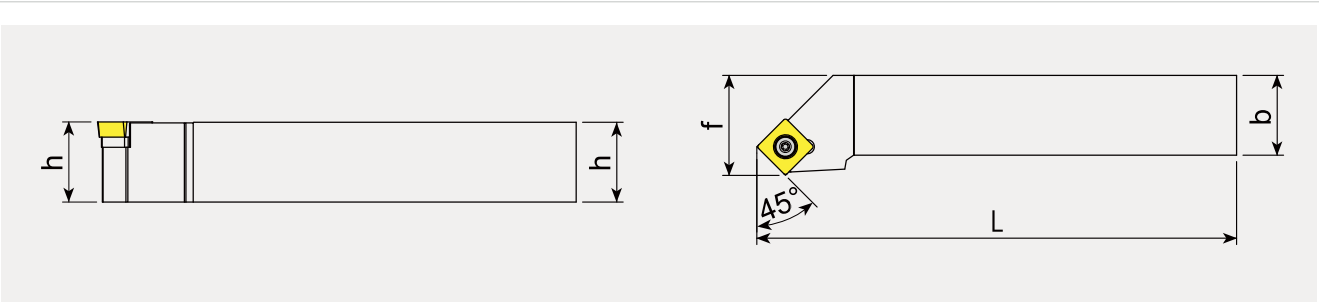
p. 99

p. 474

p. 455

p. 473





			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
SSSCR1212	**F09**	RECHTS | Right	12	12	80	16	SCM. 09T3..
SSSCR1616	**H09**	RECHTS | Right	16	16	100	20	SCM. 09T3..
SSSCR2020	**K09**	RECHTS | Right	20	20	125	25	SCM. 09T3..
SSSCR1616	**H12**	RECHTS | Right	16	16	100	20	SCM. 1204..
SSSCR2020	**K12**	RECHTS | Right	20	20	125	25	SCM. 1204..
SSSCR2525	**M12**	RECHTS | Right	25	25	150	32	SCM. 1204..
SSSCL1212	**F09**	LINKS | Left	12	12	80	16	SCM. 09T3..
SSSCL1616	**H09**	LINKS | Left	16	16	100	20	SCM. 09T3..
SSSCL2020	**K09**	LINKS | Left	20	20	125	25	SCM. 09T3..
SSSCL1616	**H12**	LINKS | Left	16	16	100	20	SCM. 1204..
SSSCL2020	**K12**	LINKS | Left	20	20	125	25	SCM. 1204..
SSSCL2525	**M12**	LINKS | Left	25	25	150	32	SCM. 1204..

Bestellung: (SSSCR1212 + F09) | **Ordering example**: (SSSCR1212 + F09)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**SSSCR1212**	**F09**
TVTT 013	TSST 001	TVST 001	TCTT 004				**SSSCR1616**	**H09**
TVTT 013	TSST 001	TVST 001	TCTT 004				**SSSCR2020**	**K09**
TVTT 016	TSST 002	TVST 004	TCTT 005				**SSSCR1616**	**H12**
TVTT 002	TSST 002	TVST 002	TCTT 005				**SSSCR2020**	**K12**
TVTT 002	TSST 002	TVST 002	TCTT 005				**SSSCR2525**	**M12**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**SSSCL1212**	**F09**
TVTT 013	TSST 001	TVST 001	TCTT 004				**SSSCL1616**	**H09**
TVTT 013	TSST 001	TVST 001	TCTT 004				**SSSCL2020**	**K09**
TVTT 016	TSST 002	TVST 004	TCTT 005				**SSSCL1616**	**H12**
TVTT 002	TSST 002	TVST 002	TCTT 005				**SSSCL2020**	**K12**
TVTT 002	TSST 002	TVST 002	TCTT 005				**SSSCL2525**	**M12**

STFC 90°

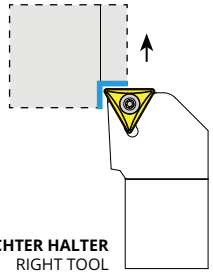
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

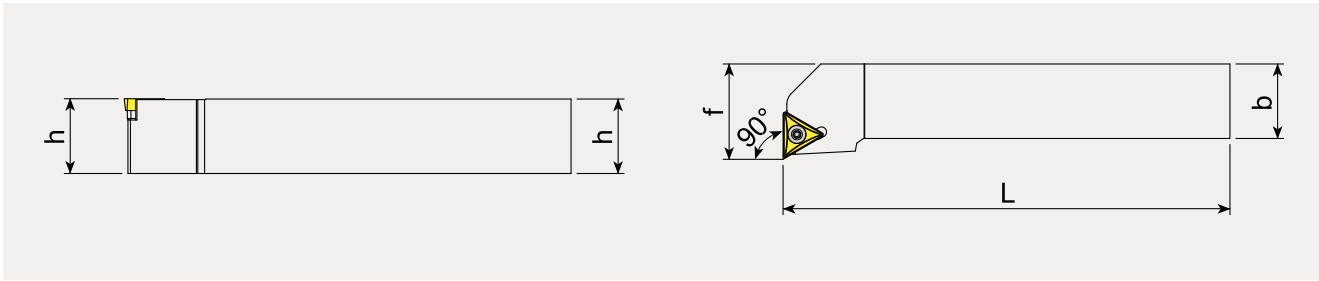
p. 99

p. 474

p. 455

p. 473

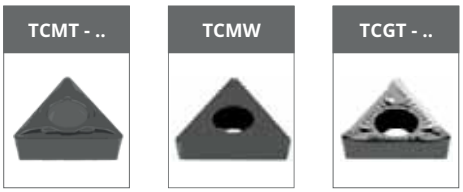


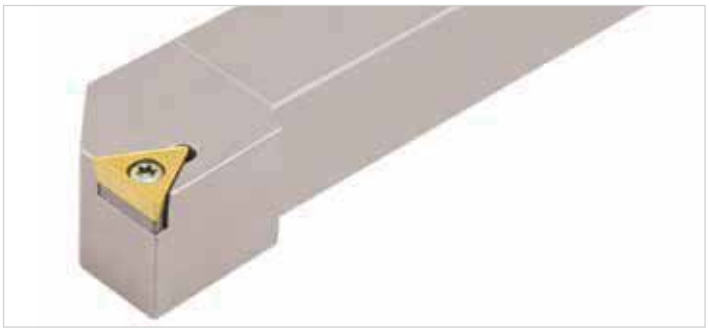


			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
STFCR1010	**E09**	RECHTS | Right	10	10	70	12	TCM. 0902..
STFCR1212	**F11**	RECHTS | Right	12	12	80	16	TCM. 1102..
STFCR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	TCM. 1102..
STFCR1616	**H16**	RECHTS | Right	16	16	100	20	TCM. 16T3..
STFCR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STFCR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STFCL1010	**E09**	LINKS | Left	10	10	70	12	TCM. 0902..
STFCL1212	**F11**	LINKS | Left	12	12	80	16	TCM. 1102..
STFCL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	TCM. 1102..
STFCL1616	**H16**	LINKS | Left	16	16	100	20	TCM. 16T3..
STFCL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STFCL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	TCM. 16T3..

Bestellung: (STFCR1010 + E09) | **Ordering example**: (STFCR1010 + E09)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts





WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STFCR1010**	**E09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STFCR1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STFCR1616**	**H11**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STFCR1616**	**H16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STFCR2020**	**K16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STFCR2525**	**M16**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STFCL1010**	**E09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STFCL1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STFCL1616**	**H11**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STFCL1616**	**H16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STFCL2020**	**K16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STFCL2525**	**M16**

STGC 90°

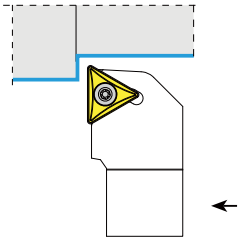
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

p. 99

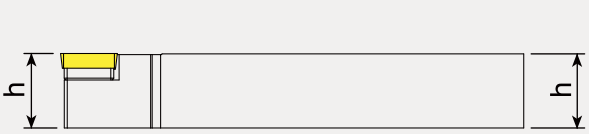
p. 474

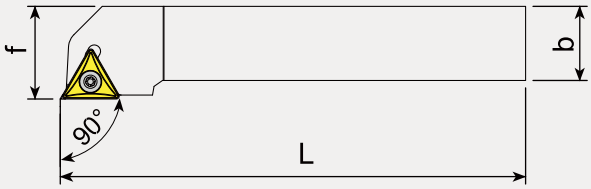
p. 455

p. 473



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

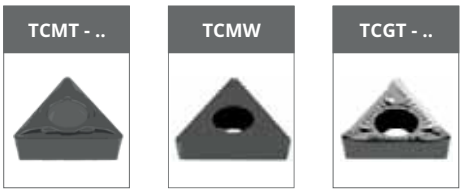


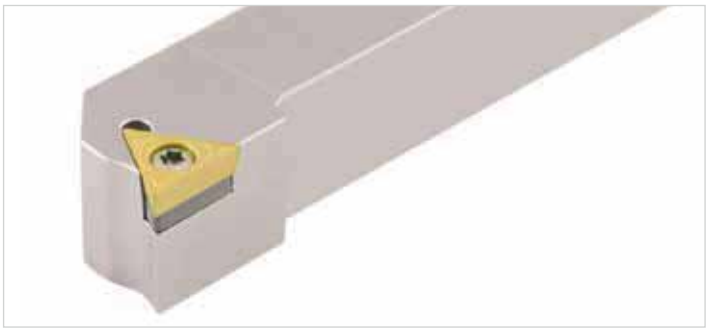


			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
STGCR0808	**E09**	RECHTS | Right	8	8	70	10	TCM. 0902..
STGCR1010	**E09**	RECHTS | Right	10	10	70	12	TCM. 0902..
STGCR1212	**F11**	RECHTS | Right	12	12	80	16	TCM. 1102..
STGCR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	TCM. 1102..
STGCR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STGCR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STGCL0808	**E09**	LINKS | Left	8	8	70	10	TCM. 0902..
STGCL1010	**E09**	LINKS | Left	10	10	70	12	TCM. 0902..
STGCL1212	**F11**	LINKS | Left	12	12	80	16	TCM. 1102..
STGCL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	TCM. 1102..
STGCL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STGCL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	TCM. 16T3..

Bestellung: (STGCR0808 + E09) | **Ordering example**: (STGCR0808 + E09)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts





WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STGCR0808**	**E09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STGCR1010**	**E09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STGCR1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STGCR1616**	**H11**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STGCR2020**	**K16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STGCR2525**	**M16**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STFCL1010**	**E09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STFCL1212**	**E09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STFCL1616**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STFCL1616**	**H11**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STFCL2020**	**K16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STFCL2525**	**M16**

STJC 93°

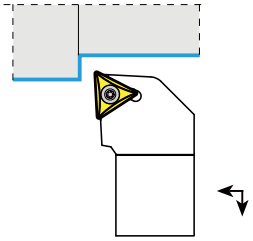
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

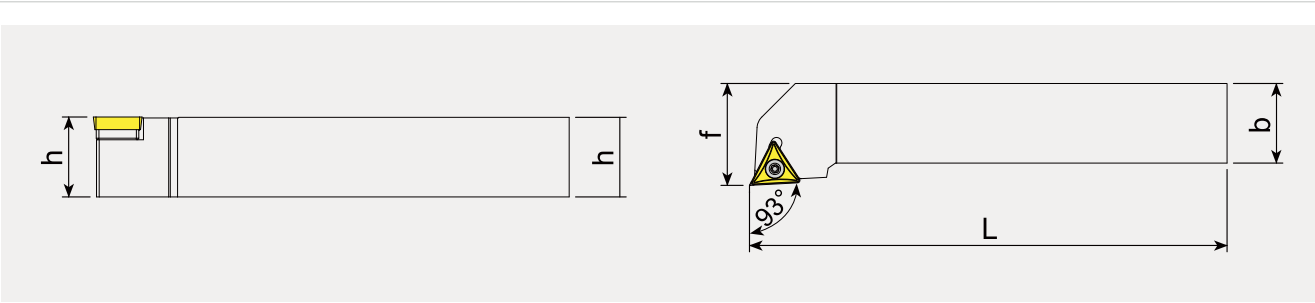
p. 99

p. 474

p. 455

p. 473

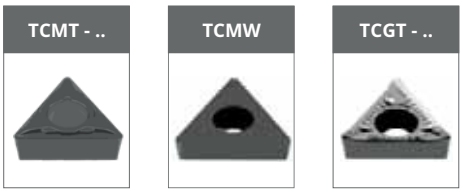

RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

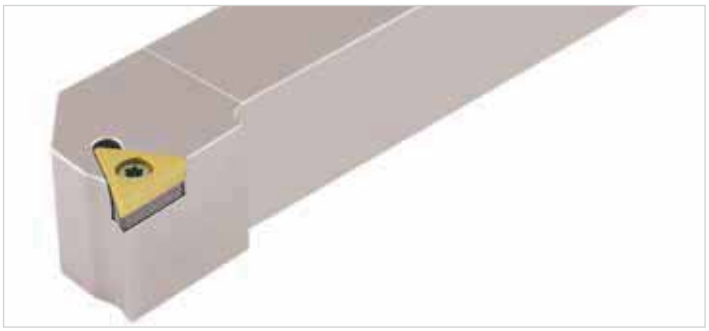


			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
STJCR0808	**E09**	RECHTS | Right	8	8	70	10	TCM. 0902..
STJCR1010	**E09**	RECHTS | Right	10	10	70	12	TCM. 0902..
STJCR1212	**F11**	RECHTS | Right	12	12	80	16	TCM. 1102..
STJCR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	TCM. 1102..
STJCR1616	**H16**	RECHTS | Right	16	16	100	20	TCM. 16T3..
STJCR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STJCR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STJCR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	TCM. 16T3..
STJCL0808	**E09**	LINKS | Left	8	8	70	10	TCM. 0902..
STJCL1010	**E09**	LINKS | Left	10	10	70	12	TCM. 0902..
STJCL1212	**F11**	LINKS | Left	12	12	80	16	TCM. 1102..
STJCL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	TCM. 1102..
STJCL1616	**H16**	LINKS | Left	16	16	100	20	TCM. 16T3..
STJCL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STJCL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STJCL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	TCM. 16T3..

Bestellung: (STJCR0808 + E09) | **Ordering example**: (STJCR0808 + E09)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts





WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STJCR0808**	**E09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STJCR1010**	**E09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STJCR1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STJCR1616**	**H11**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STJCR1616**	**H16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STJCR2020**	**K16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STJCR2525**	**M16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STJCR3232**	**P16**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STJCL0808**	**E09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STJCL1010**	**E09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STJCL1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STJCL1616**	**H11**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STJCL1616**	**H16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STJCL2020**	**K16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STJCL2525**	**M16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STJCL3232**	**P16**

STUC 93°

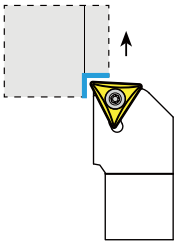
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

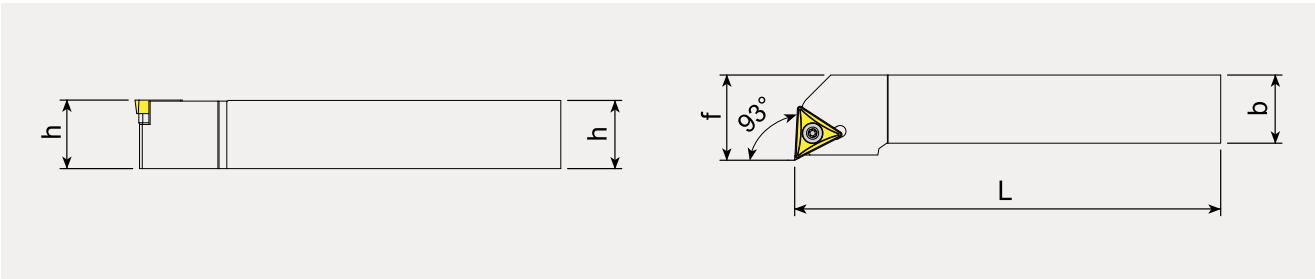
p. 99

p. 474

p. 455

p. 473

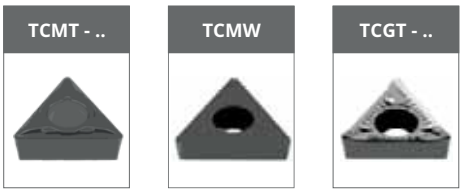

RECHTER HALTER
RIGHT TOOL



			Abmessung | Dimension:				
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**h**	**b**	**L**	**f**	**WENDESCHNEIDPLATTE** Insert
STUCR0808	**E09**	RECHTS | Right	8	8	70	10	TCM. 0902..
STUCR1010	**E09**	RECHTS | Right	10	10	70	12	TCM. 0902..
STUCR1212	**F11**	RECHTS | Right	12	12	80	16	TCM. 1102..
STUCR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	TCM. 1102..
STUCR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STUCR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STUCR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	TCM. 16T3..
STUCL0808	**E09**	LINKS | Left	8	8	70	10	TCM. 0902..
STUCL1010	**E09**	LINKS | Left	10	10	70	12	TCM. 0902..
STUCL1212	**F11**	LINKS | Left	12	12	80	16	TCM. 1102..
STUCL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	TCM. 1102..
STUCL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STUCL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STUCL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	TCM. 16T3..

Bestellung: (STJCR0808 + E09) | **Ordering example**: (STJCR0808 + E09)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

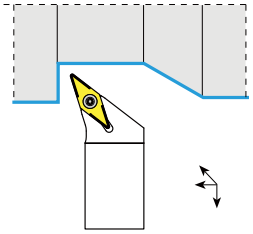


WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STUCR0808**	**E09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STUCR1010**	**E09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STUCR1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STUCR1616**	**H11**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STUCR2020**	**K16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STUCR2525**	**M16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STUCR3232**	**P16**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STUCL0808**	**E09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**STUCL1010**	**E09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STUCL1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**STUCL1616**	**H11**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STUCL2020**	**K16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STUCL2525**	**M16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**STUCL3232**	**P16**

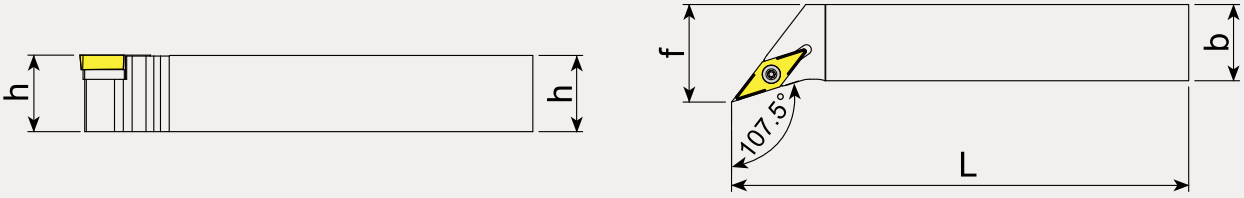
SVHB 107,5°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



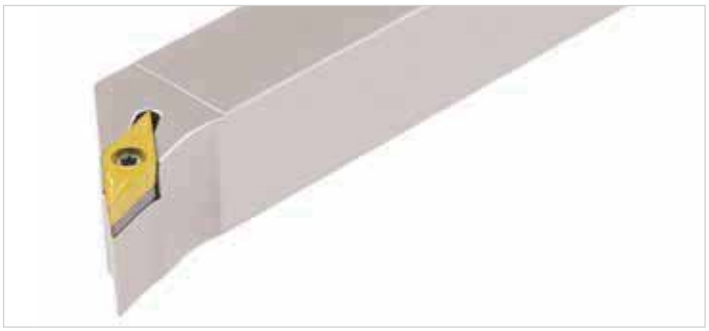
RECHTER HALTER
RIGHT TOOL



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
SVHBR1212	**F11**	RECHTS | Right	12	12	80	16	VBM. 1103..
SVHBR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	VBM. 1103..
SVHBR2020	**K11**	RECHTS | Right	20	20	125	25	VBM. 1103..
SVHBR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	VBM. 1604..
SVHBR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	VBM. 1604..
SVHBR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	VBM. 1604..
SVHBL1212	**F11**	LINKS | Left	12	12	80	16	VBM. 1103..
SVHBL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	VBM. 1103..
SVHBL2020	**K11**	LINKS | Left	20	20	125	25	VBM. 1103..
SVHBL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	VBM. 1604..
SVHBL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	VBM. 1604..
SVHBL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	VBM. 1604..

Bestellung: (SVHBR1212 + F11) | **Ordering example**: (SVHBR1212 + F11)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHBR1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHBR1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHBR2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHBR2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHBR2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHBR3232**	**P16**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHBL1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHBL1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHBL2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHBL2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHBL2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHBL3232**	**P16**

SVJB 93°

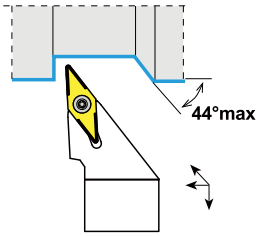
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

p. 99

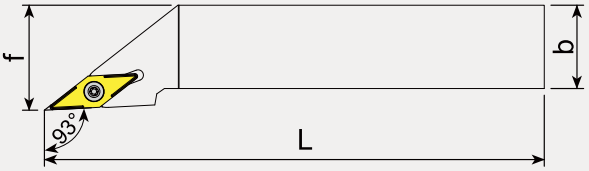
p. 474

p. 455

p. 473



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL



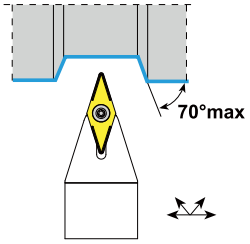
BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
SVJBR1212	**F11**	RECHTS | Right	12	12	80	16	VBM. 1103..
SVJBR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	VBM. 1103..
SVJBR2020	**K11**	RECHTS | Right	20	20	125	25	VBM. 1103..
SVJBR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	VBM. 1604..
SVJBR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	VBM. 1604..
SVJBR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	VBM. 1604..
SVJBL1212	**F11**	LINKS | Left	12	12	80	16	VBM. 1103..
SVJBL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	VBM. 1103..
SVJBL2020	**K11**	LINKS | Left	20	20	125	25	VBM. 1103..
SVJBL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	VBM. 1604..
SVJBL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	VBM. 1604..
SVJBL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	VBM. 1604..

Bestellung: (SVJBR1212 + F11) | **Ordering example**: (SVJBR1212 + F11)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

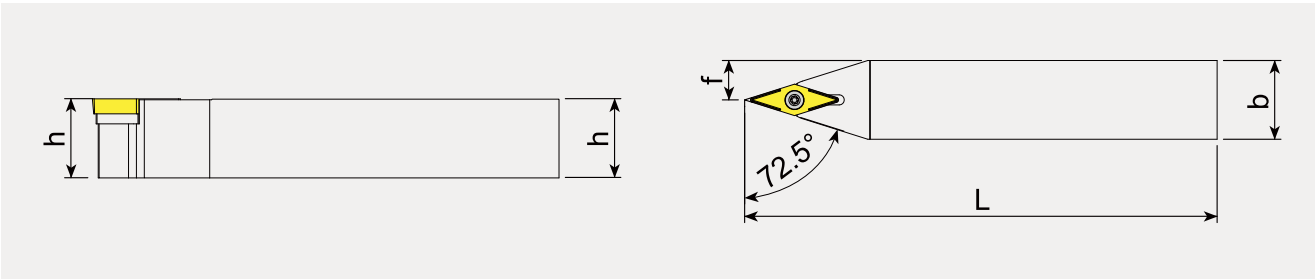
WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJBR1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJBR1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJBR2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJBR2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJBR2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJBR3232**	**P16**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJBL1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJBL1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJBL2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJBL2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJBL2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJBL3232**	**P16**

SVVBN 72,5°



SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
SVVBN1212	**F11**	NEUTRAL | Neutral	12	12	80	6	VBM. 1103..
SVVBN1616	**H11**	NEUTRAL | Neutral	16	16	100	8	VBM. 1103..
SVVBN2020	**K11**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10	VBM. 1103..
SVVBN2020	**K16**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10	VBM. 1604..
SVVBN2525	**M16**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	12,5	VBM. 1604..
SVVBN3232	**P16**	NEUTRAL | Neutral	32	32	170	16	VBM. 1604..

Bestellung: (SVVBN1212 + F11) | **Ordering example**: (SVVBN1212 + F11)

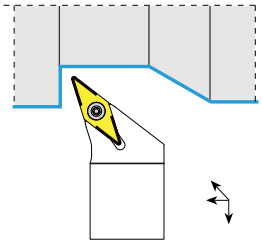
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

VBMT - ..	VBMW	VBGT - ..

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVVBN1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVVBN1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVVBN2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVVBN2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVVBN2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVVBN3232**	**P16**

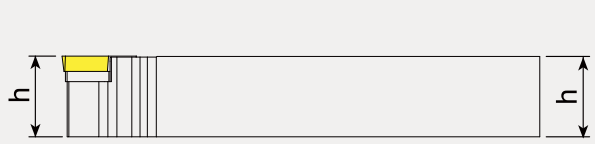
SVHC 107,5°

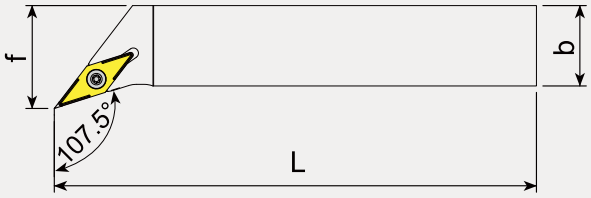
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473





BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
SVHCR1212	**F11**	RECHTS | Right	12	12	80	16	VCM. 1103..
SVHCR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	VCM. 1103..
SVHCR2020	**K11**	RECHTS | Right	20	20	125	25	VCM. 1103..
SVHCR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	VCM. 1604..
SVHCR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	VCM. 1604..
SVHCR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	VCM. 1604..
SVHCL1212	**F11**	LINKS | Left	12	12	80	16	VCM. 1103..
SVHCL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	VCM. 1103..
SVHCL2020	**K11**	LINKS | Left	20	20	125	25	VCM. 1103..
SVHCL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	VCM. 1604..
SVHCL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	VCM. 1604..
SVHCL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	VCM. 1604..

Bestellung: (SVHCR1212 + F11) | **Ordering example**: (SVHCR1212 + F11)

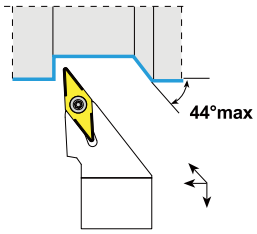
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHCR1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHCR1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHCR2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHCR2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHCR2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHCR3232**	**P16**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHCL1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHCL1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVHCL2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHCL2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHCL2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVHCL3232**	**P16**

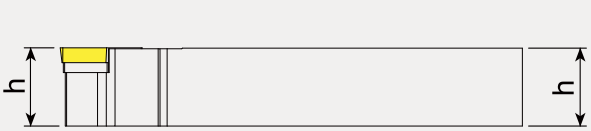
SVJC 93°

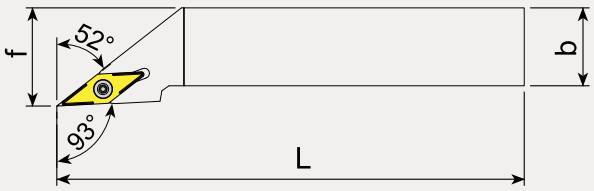
SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

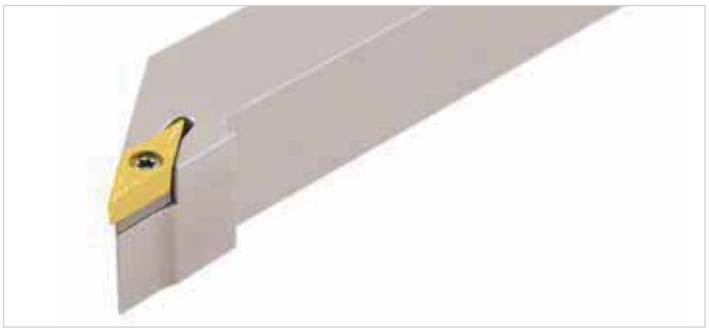




BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
SVJCR1212	**F11**	RECHTS | Right	12	12	80	16	VC.. 1103..
SVJCR1616	**H11**	RECHTS | Right	16	16	100	20	VC.. 1103..
SVJCR2020	**K11**	RECHTS | Right	20	20	125	25	VC.. 1103..
SVJCR2020	**K16**	RECHTS | Right	20	20	125	25	VC.. 1604..
SVJCR2525	**M16**	RECHTS | Right	25	25	150	32	VC.. 1604..
SVJCR3232	**P16**	RECHTS | Right	32	32	170	40	VC.. 1604..
SVJCL1212	**F11**	LINKS | Left	12	12	80	16	VC.. 1103..
SVJCL1616	**H11**	LINKS | Left	16	16	100	20	VC.. 1103..
SVJCL2020	**K11**	LINKS | Left	20	20	125	25	VC.. 1103..
SVJCL2020	**K16**	LINKS | Left	20	20	125	25	VC.. 1604..
SVJCL2525	**M16**	LINKS | Left	25	25	150	32	VC.. 1604..
SVJCL3232	**P16**	LINKS | Left	32	32	170	40	VC.. 1604..

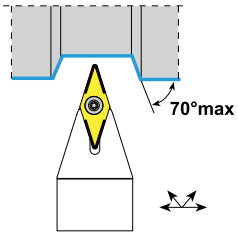
Bestellung: (SVJCR1212 + F11) | **Ordering example**: (SVJCR1212 + F11)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



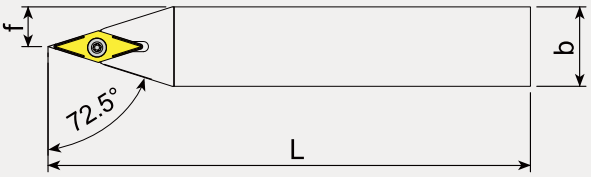
WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJCR1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJCR1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJCR2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJCR2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJCR2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJCR3232**	**P16**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJCL1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJCL1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVJCL2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJCL2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJCL2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVJCL3232**	**P16**

SVVCN 72,5°



SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: h	b	L	f	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
SVVCN1212	**F11**	NEUTRAL | Neutral	12	12	80	6	VCM. 1103..
SVVCN1616	**H11**	NEUTRAL | Neutral	16	16	100	8	VCM. 1103..
SVVCN2020	**K11**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10	VCM. 1103..
SVVCN2020	**K16**	NEUTRAL | Neutral	20	20	125	10	VCM. 1604..
SVVCN2525	**M16**	NEUTRAL | Neutral	25	25	150	12,5	VCM. 1604..
SVVCN3232	**P16**	NEUTRAL | Neutral	32	32	170	16	VCM. 1604..

Bestellung: (SVVCN1212 + F11) | **Ordering example**: (SVVCN1212 + F11)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVVCN1212**	**F11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVVCN1616**	**H11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**SVVCN2020**	**K11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVVCN2020**	**K16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVVCN2525**	**M16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**SVVCN3232**	**P16**

KLEMMHALTER
Toolholders

FÜR DIE INNENBEARBEITUNG
NEGATIVE UND POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

For Internal Operation
Negative and Positive Inserts

Talicarb

ABSCHNITT INDEX
SECTION INDEX

EINFÜHRUNG | INTRODUCTION

KLEMMHALTERHALTER-BEZEICHNUNGSSYSTEM 296
TOOLHOLDERS DESIGNATION SYSTEM 297

KLEMMKEIL SPANN SYSTEM-WENDESCHNEIDPLATTEN NEGATIV | WEDGE LOCK SYSTEM - NEGATIVE INSERTS

CKUN 93° 298-299

KLEMMHEBEL SPANN SYSTEM-WENDESCHNEIDPLATTEN NEGATIV | LEVER LOCK SYSTEM - NEGATIVE INSERTS

PCLN 95° 300-301
PDQN 107,5° 302-303
PDXN 93° 304-305
PDUN 93° 306-307
PSKN 75° 308-309
PTUN 93° 310-311
PWLN 95° 312-313

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM-WENDESCHNEIDPLATTEN POSITIV | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

SCLC 95° 314-315
SCFC 90° 316-317
SDQC 107,5° 318-319
SDUC 93° 320-321
SDXC 93° 322-323
STFC 90° 324-325
STUC 93° 326-327
SVQB 107,5° 328-329
SVQC 107,5° 330-331

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

NEW **SWLC 95° - FÜR MINI BEARBEITUNG** | FOR MINI OPERATIONS 332-333

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

NEW **KIT SCLC 95° - KLEMMHALTER SATZ** | TOOLHOLDERS SET 334-335
NEW **KIT SDUC 93° - KLEMMHALTER SATZ** | TOOLHOLDERS SET 336-337

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

NEW **H-SCLC 95° - HSS** 338-339

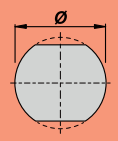
KLEMMHALTER BEZEICHNUNG SYSTEM

S	25	T	S	D	U	C	R	11
1	2	3	4	5	6	7	8	9

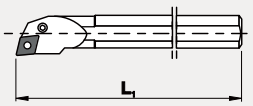
1 - ART DER BOHRSTANGE

A	Stahl Bohrstange mit Innenkühlung		
E	Antivibration Bohrstange (schwer Metall) mit Innenkühlung		
S	Stahl Bohrstange		

2 - Schaft Durchmesser (mm)



3 - Bohrstangen länge (mm)

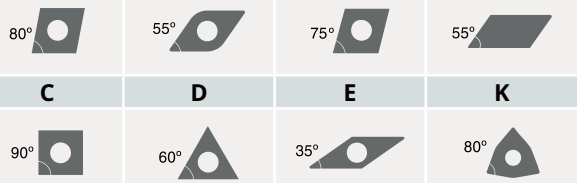


H	100	T	300
J	110	U	350
K	125	V	400
L	140	W	450
M	150	Y	500
Q	180	X	Speziell
R	200		
S	250		

4 - Wendeschneidplatten Spann System

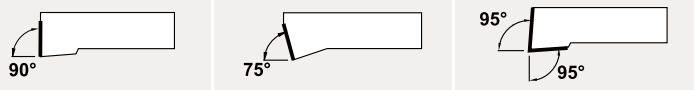
C	M	P	S

5 - Wendeschneidplatten Form



C	D	E	K
S	T	V	W

6 - Klemmhalter Einsatzwinkel

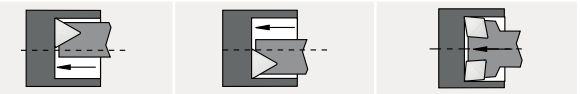


F	K	L
Q	U	U-BT

7 - Wendeschneidplatten freiwinkel

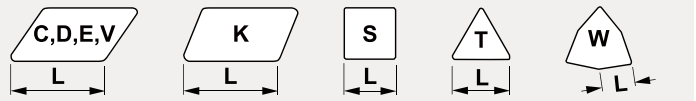
5°	7°	0°	11°
B	C	N	P

8 - Einsatz der Schneide



L	R	N

9 - Abmessung Wendeschneidplatten (mm)



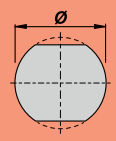
TOOLHOLDERS DESIGNATION SYSTEM

S	25	T	S	D	U	C	R	11
1	2	3	4	5	6	7	8	9

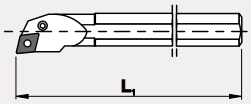
1 - Bar Type

A	Steel shank with internal coolant		
E	Anti-vibration shank (heavy metal) with internal coolant		
S	Steel shank		

2 - Bar Diameter (mm)



3 - Bar Length (mm)

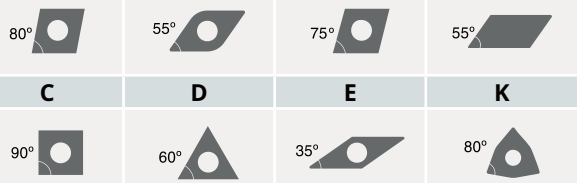


H	100	T	300
J	110	U	350
K	125	V	400
L	140	W	450
M	150	Y	500
Q	180	X	Special
R	200		
S	250		

4 - Inserts Clamping System

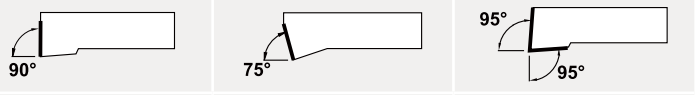
C	M	P	S

5 - Insert Shape



C	D	E	K
S	T	V	W

6 - Bar Leading Angle

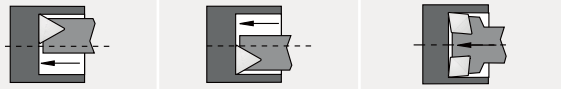


F	K	L
Q	U	U-BT

7 - Inserts Clearance Angle

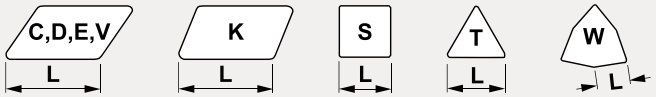
5°	7°	0°	11°
B	C	N	P

8 - Bar Hand



L	R	N

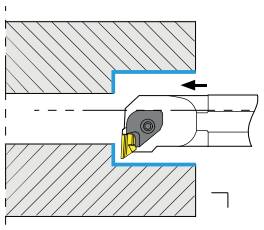
9 - Length of Inserts Cutting Edge (mm)



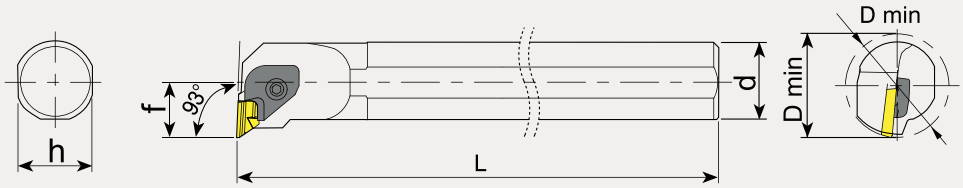
CKUN 93°

KLEMMKEIL SPANN SYSTEM
Clamp lock System

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



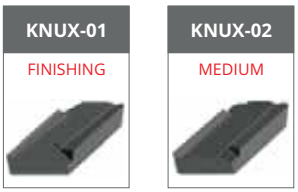
RECHTER HALTER
RIGHT TOOL



			Abmessung | Dimension:					
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**d**	**h**	**L**	**f**	**D min**	**WENDESCHNEID-PLATTE** Insert
S25SCKUNR	**16**	RECHTS | Right	25	23.0	250	19.0	≥38	KNUX 1604..
S32TCKUNR	**16**	RECHTS | Right	32	30.0	300	22.0	≥40	KNUX 1604..
S40UCKUNR	**16**	RECHTS | Right	40	37.5	350	27.0	≥50	KNUX 1604..
S50VCKUNR	**16**	RECHTS | Right	50	47.0	400	35.0	≥63	KNUX 1604..
S25SCKUNL	**16**	LINKS | Left	25	23.0	250	19.0	≥38	KNUX 1604..
S32TCKUNL	**16**	LINKS | Left	32	30.0	300	22.0	≥40	KNUX 1604..
S40UCKUNL	**16**	LINKS | Left	40	37.5	350	27.0	≥50	KNUX 1604..
S50VCKUNL	**16**	LINKS | Left	50	47.0	400	35.0	≥63	KNUX 1604..

Bestellung: (S25SCKUNR + 16) | **Ordering example**: (S25SCKUNR + 16)

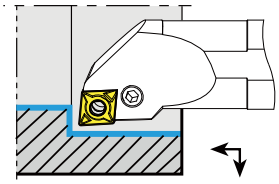
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



KLEMMKEIL Wedge Clamp	**KLEMM-SCHRAUBE** Clamp Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**SPIRALFEDER** Spring	**SCHEIBENFE-DER** Stamp	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench	**BEZEICHNUNG** Code	
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**S25SCKUNR**	**16**
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**S32TCKUNR**	**16**
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**S40UCKUNR**	**16**
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**S50VCKUNR**	**16**
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**S25SCKUNL**	**16**
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**S32TCKUNL**	**16**
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**S40UCKUNL**	**16**
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	**S50VCKUNL**	**16**

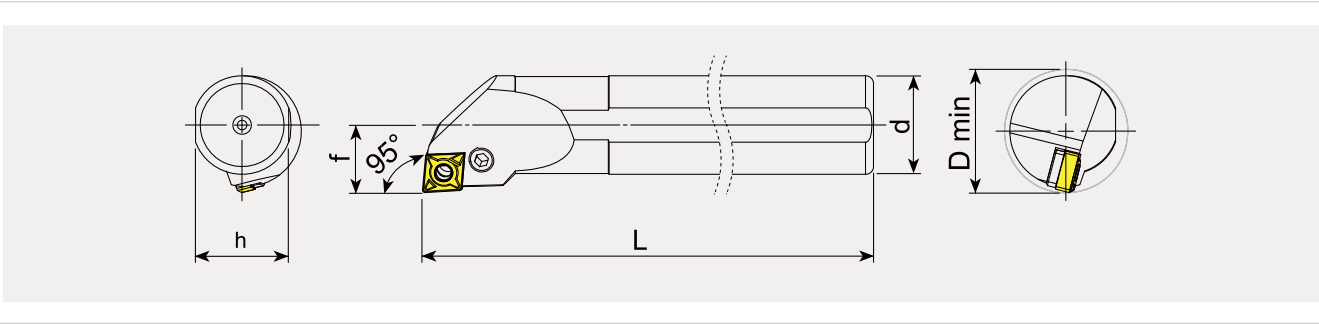
PCLN 95°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



			Abmessung | Dimension:					
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**d**	**h**	**L**	**f**	**D min**	**WENDESCHNEID-PLATTE** Insert
Stahl Bohrstange ohne Innenkühlung |Steel bar without internal coolant								
S16PPCLN R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	CNM. 0903..
S20RPCLN R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	CNM. 0903..
S25SPCLN R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	CNM./CNGA 1204..
S32TPCLN R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	CNM./CNGA 1204..
S40UPCLN R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	CNM./CNGA 1204..
S50VPCLN R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	CNM./CNGA 1204..
S32TPCLN R/L	**16**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	CNM. 1606..
S40UPCLN R/L	**16**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	CNM. 1606..
S50VPCLN R/L	**16**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	CNM. 1606..
S40UPCLN R/L	**19**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	CNM. 1906..
S50VPCLN R/L	**19**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	CNM. 1906..
Stahl Bohrstange mit Innenkühlung |Steel bar with internal coolant								
A25RPCLN R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	CNM./CNGA 1204..
A32SPCLN R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	CNM./CNGA 1204..
A40TPCLN R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	CNM./CNGA 1204..
A50UPCLN R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	CNM./CNGA 1204..
A32SPCLN R/L	**16**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	CNM. 1606..
A40TPCLN R/L	**16**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	CNM. 1606..
A50UPCLN R/L	**16**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	CNM. 1606..
A40TPCLN R/L	**19**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	CNM. 1906..
A50UPCLN R/L	**19**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	CNM. 1906..

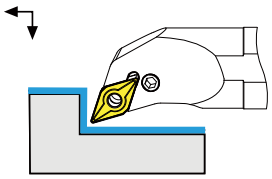
Bestellung: (S16PPCLN R + 09) | **Ordering example**: (S16PPCLN R + 09)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 007	TVLT 007	-	-	TCET 001			**S16PPCLN R/L**	**09**
TLT 001	TVLT 002	TSCT 002	TPST 001	TCET 001			**S20RPCLN R/L**	**09**
TLT 002	TVLT 008	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**S25SPCLN R/L**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**S32TPCLN R/L**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**S40UPCLN R/L**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**S50VPCLN R/L**	**12**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**S32TPCLN R/L**	**16**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**S40UPCLN R/L**	**16**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**S50VPCLN R/L**	**16**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**S40UPCLN R/L**	**19**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**S50VPCLN R/L**	**19**
TLT 002	TVLT 008	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**A25RPCLN R/L**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**A32SPCLN R/L**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**A40TPCLN R/L**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			**A50UPCLN R/L**	**12**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**A32SPCLN R/L**	**16**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**A40TPCLN R/L**	**16**
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			**A50UPCLN R/L**	**16**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**A40TPCLN R/L**	**19**
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			**A50UPCLN R/L**	**19**

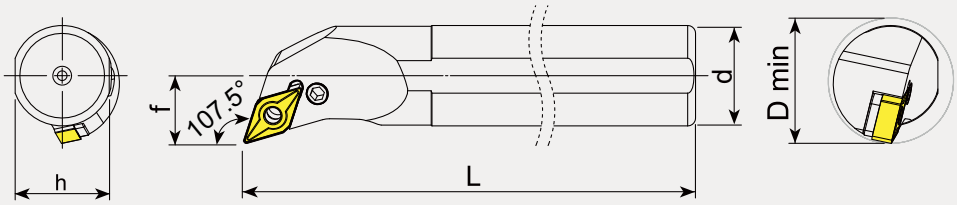
PDQN 107,5°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

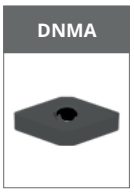
p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
Stahl Bohrstange ohne Innenkühlung |Steel bar without internal coolant								
S25SPDQN R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	DNM. 1104..
S32TPDQN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	DNM./DNGA 1506..
S40UPDQN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	DNM./DNGA 1506..
S50VPDQN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	DNM./DNGA 1506..
S32TPDQNR	**1504**	RECHTS | Right	32	30,0	300	22	≥40	DNM./DNGA 1504..
S40UPDQN R/L	**1504**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	DNM./DNGA 1504..
S50VPDQN R/L	**1504**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	DNM./DNGA 1504..
Stahl Bohrstange mit Innenkühlung |Steel bar with internal coolant								
A20PPDQN R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DNM. 1104..
A25RPDQN R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	DNM. 1104..
A32SPDQN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DNM./DNGA 1506..
A40TPDQN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	DNM./DNGA 1506..
A50UPDQN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	DNM./DNGA 1506..
A32SPDQN R/L	**1504**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DNM./DNGA 1504..
A40TPDQN R/L	**1504**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	DNM./DNGA 1504..

Bestellung: (S25SPDQN R + 11) | **Ordering example**: (S25SPDQN R + 11)

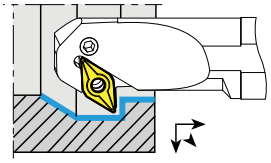
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**S25SPDQN R/L**	**11**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S32TPDQN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S40UPDQN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S50VPDQN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			**S32TPDQNR**	**1504**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			**S40UPDQN R/L**	**1504**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			**S50VPDQN R/L**	**1504**
TLT 001	TVLT 001	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**A20PPDQN R/L**	**11**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**A25RPDQN R/L**	**11**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**A32SPDQN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**A40TPDQN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**A50UPDQN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			**A32SPDQN R/L**	**1504**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			**A40TPDQN R/L**	**1504**

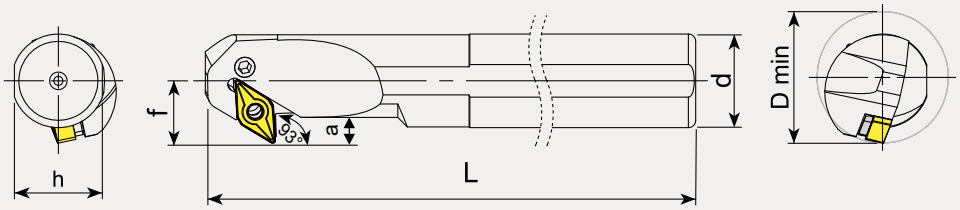
PDXN 93°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

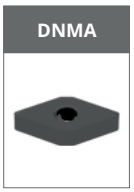
p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



			Abmessung | Dimension:						
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**d**	**h**	**L**	**f**	**a**	**D min**	**WENDESCHNEID-PLATTE** Insert
S32TPDXNR	**15**	RECHTS | Right	32	30,0	300	22	12	≥45	DNM./DNGA 1506..
S40UPDXNR	**15**	RECHTS | Right	40	37,5	350	27	14	≥50	DNM./DNGA 1506..
S50VPDXNR	**15**	RECHTS | Right	50	47,0	400	35	19	≥63	DNM./DNGA 1506..
S32TPDXNL	**15**	LINKS | Left	32	30,0	300	22	12	≥45	DNM./DNGA 1506..
S40UPDXNL	**15**	LINKS | Left	40	37,5	350	27	14	≥50	DNM./DNGA 1506..
S50VPDXNL	**15**	LINKS | Left	50	47,0	400	35	19	≥63	DNM./DNGA 1506..

Bestellung: (S32TPDXNR + 15) | **Ordering example**: (S32TPDXNR + 15)

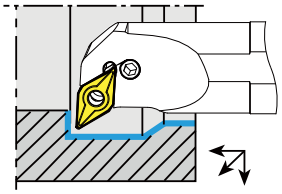
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 003	TVLT 008	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S32TPDXNR**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S40UPDXNR**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S50VPDXNR**	**15**
TLT 003	TVLT 008	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S32TPDXNL**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S40UPDXNL**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S50VPDXNL**	**15**

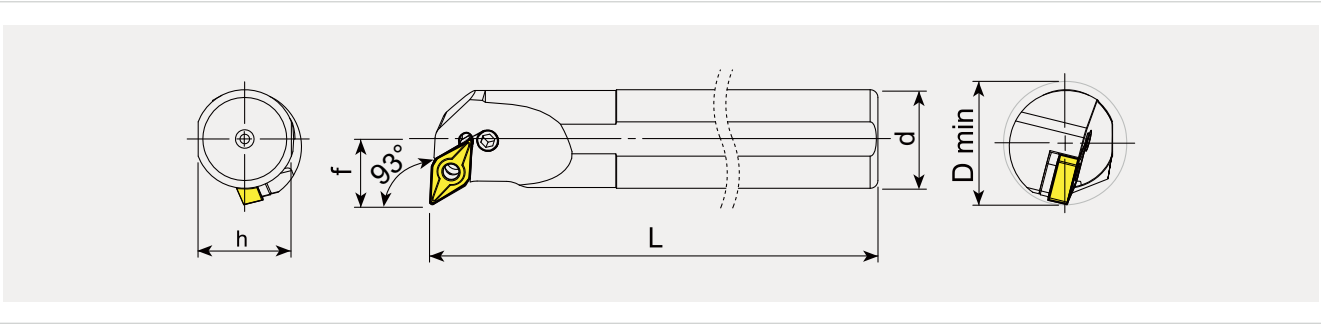
PDUN 93°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

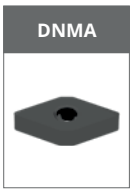
p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



			Abmessung | Dimension:					
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**d**	**h**	**L**	**f**	**D min**	**WENDESCHNEID-PLATTE** Insert
Stahl Bohrstange ohne Innenkühlung |Steel bar without internal coolant								
S20RPDUN R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DNM. 1104..
S25SPDUN R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	DNM. 1104..
S25SPDUN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	19	≥32	DNM./DNGA 1506..
S32TPDUN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	DNM./DNGA 1506..
S40UPDUN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	DNM./DNGA 1506..
S50VPDUN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	DNM./DNGA 1506..
Stahl Bohrstange mit Innenkühlung |Steel bar with internal coolant								
A20PPDUN R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DNM. 1104..
A25RPDUN R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	DNM. 1104..
A32SPDUN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DNM./DNGA 1506..
A40TPDUN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	DNM./DNGA 1506..
A50UPDUN R/L	**15**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	DNM./DNGA 1506..

Bestellung: (S20RPDUN R + 11) | **Ordering example**: (S20RPDUN R + 11)

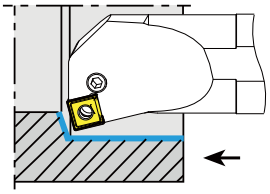
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 001	TVLT 001	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**S20RPDUN R/L**	**11**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**S25SPDUN R/L**	**11**
TLT 003	TVLT 008	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S25SPDUN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S32TPDUN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S40UPDUN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**S50VPDUN R/L**	**15**
TLT 001	TVLT 001	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**A20PPDUN R/L**	**11**
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			**A25RPDUN R/L**	**11**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**A32SPDUN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**A40TPDUN R/L**	**15**
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			**A50UPDUN R/L**	**15**

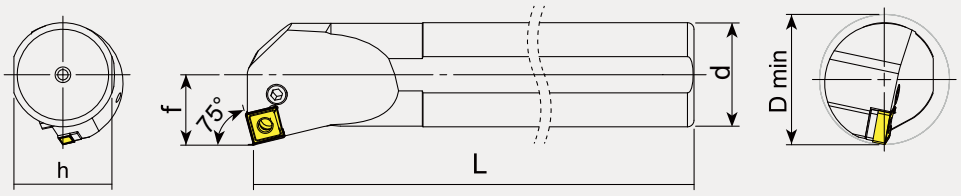
PSKN 75°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



			Abmessung | Dimension:					
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**d**	**h**	**L**	**f**	**D min**	**WENDESCHNEID-PLATTE** Insert
S25SPSKNR	**12**	RECHTS | Right	25	23.0	250	17.0	≥32	SNM./SNGA 1204..
S32TPSKNR	**12**	RECHTS | Right	32	30.0	300	22.0	≥40	SNM./SNGA 1204..
S40UPSKNR	**12**	RECHTS | Right	40	37.5	350	27.0	≥50	SNM./SNGA 1204..
S50VPSKNR	**12**	RECHTS | Right	50	47.0	400	35.0	≥63	SNM./SNGA 1204..
S25SPSKNL	**12**	LINKS | Left	25	23.0	250	17.0	≥32	SNM./SNGA 1204..
S32TPSKNL	**12**	LINKS | Left	32	30.0	300	22.0	≥40	SNM./SNGA 1204..
S40UPSKNL	**12**	LINKS | Left	40	37.5	350	27.0	≥50	SNM./SNGA 1204..
S50VPSKNL	**12**	LINKS | Left	50	47.0	400	35.0	≥63	SNM./SNGA 1204..

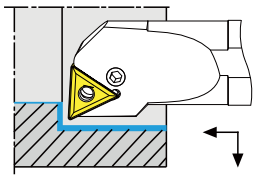
Bestellung: (S25SPSKNR + 12) | **Ordering example**: (S25SPSKNR + 12)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 002	TVLT 008	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**S25SPSKNR**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**S32TPSKNR**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**S40UPSKNR**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**S50VPSKNR**	**12**
TLT 002	TVLT 008	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**S25SPSKNL**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**S32TPSKNL**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**S40UPSKNL**	**12**
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			**S50VPSKNL**	**12**

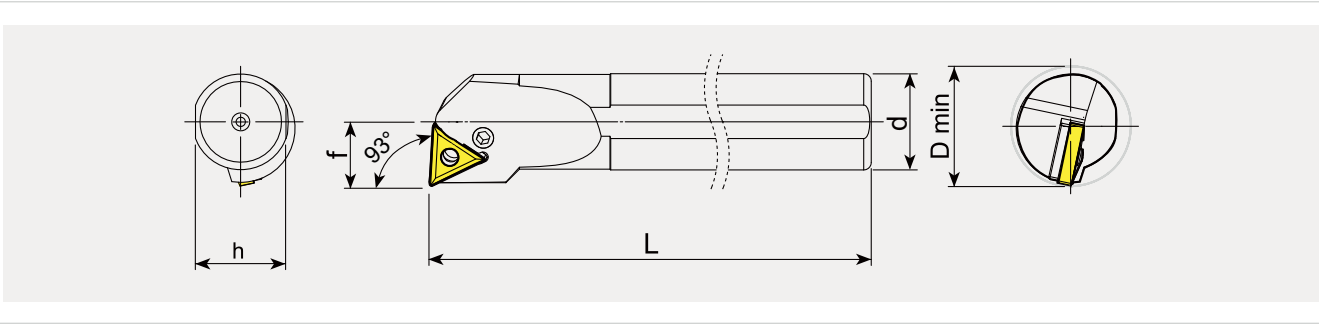
PTUN 93°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
S16PPTUNR	**16**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	≥20	TNM./TNGA 1604..
S20RPTUNR	**16**	RECHTS | Right	20	18,3	200	13	≥25	TNM./TNGA 1604..
S25SPTUNR	**16**	RECHTS | Right	25	23,0	250	17	≥32	TNM./TNGA 1604..
S32TPTUNR	**16**	RECHTS | Right	32	30,0	300	22	≥40	TNM./TNGA 1604..
S40UPTUNR	**16**	RECHTS | Right	40	37,5	350	27	≥50	TNM./TNGA 1604..
S32TPTUNR	**22**	RECHTS | Right	32	30,0	300	22	≥40	TNM. 2204..
S40UPTUNR	**22**	RECHTS | Right	40	37,5	350	27	≥50	TNM. 2204..
S50VPTUNR	**22**	RECHTS | Right	50	47,0	400	35	≥63	TNM. 2204..
S16PPTUNL	**16**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	≥20	TNM./TNGA 1604..
S20RPTUNL	**16**	LINKS | Left	20	18,3	200	13	≥25	TNM./TNGA 1604..
S25SPTUNL	**16**	LINKS | Left	25	23,0	250	17	≥32	TNM./TNGA 1604..
S32TPTUNL	**16**	LINKS | Left	32	30,0	300	22	≥40	TNM./TNGA 1604..
S40UPTUNL	**16**	LINKS | Left	40	37,5	350	27	≥50	TNM./TNGA 1604..
S32TPTUNL	**22**	LINKS | Left	32	30,0	300	22	≥40	TNM. 2204..
S40UPTUNL	**22**	LINKS | Left	40	37,5	350	27	≥50	TNM. 2204..
S50VPTUNL	**22**	LINKS | Left	50	47,0	400	35	≥63	TNM. 2204..

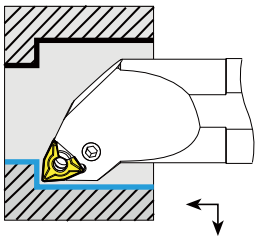
Bestellung: (S16PPTUNR + 16) | **Ordering example**: (S16PPTUNR + 16)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 008	TVLT 007	-	-	TCET 001			**S16PPTUNR**	**16**
TLT 001	TVLT 001	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**S20RPTUNR**	**16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**S25SPTUNR**	**16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**S32TPTUNR**	**16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**S40UPTUNR**	**16**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**S32TPTUNR**	**22**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**S40UPTUNR**	**22**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**S50VPTUNR**	**22**
TLT 008	TVLT 007	-	-	TCET 001			**S16PPTUNL**	**16**
TLT 001	TVLT 001	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**S20RPTUNL**	**16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**S25SPTUNL**	**16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**S32TPTUNL**	**16**
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001			**S40UPTUNL**	**16**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**S32TPTUNL**	**22**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**S40UPTUNL**	**22**
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002			**S50VPTUNL**	**22**

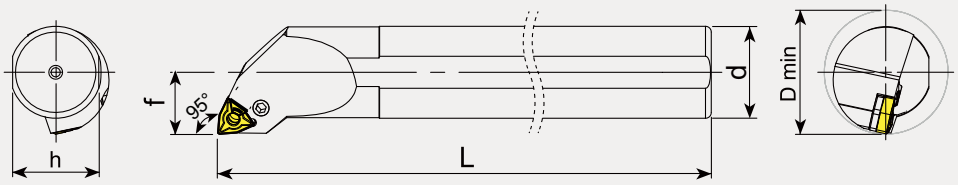
PWLN 95°

HEBEL SPANN SYSTEM - NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Lever lock System - Negative Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 29 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
Stahl Bohrstange ohne Innenkühlung |Steel bar without internal coolant								
S20RPWLN R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	WNM. 0604..
S25SPWLN R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	WNM. 0604..
S32TPWLN R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	WNM. 0604..
S25SPWLN R/L	**08**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	WNM./WNGA 0804..
S32TPWLN R/L	**08**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	WNM./WNGA 0804..
S40UPWLN R/L	**08**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	WNM./WNGA 0804..
S50VPWLN R/L	**08**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	WNM./WNGA 0804..
Stahl Bohrstange mit Innenkühlung |Steel bar with internal coolant								
A20PPWLN R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	WNM. 0604..
A25RPWLN R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	WNM. 0604..
A32SPWLN R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	WNM. 0604..
A25RPWLN R/L	**08**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	WNM./WNGA 0804..
A32SPWLN R/L	**08**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	WNM./WNGA 0804..
A40TPWLN R/L	**08**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	WNM./WNGA 0804..
A50UPWLN R/L	**08**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	WNM./WNGA 0804..

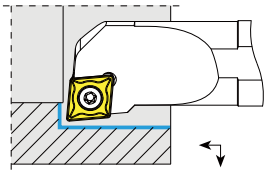
Bestellung: (S20RPWLN R + 06) | **Ordering example**: (S20RPWLN R + 06)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

HEBEL Lever	**HEBEL SCHRAUBE** Lever Screw	**UNTERLAGE** Shim	**SPAN-NHÜLSE** Shim Spring	**IMBUS-SCHLÜSSEL** Allen Wrench			**BEZEICHNUNG** Code	
TLT 001	TVLT 001	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**S20RPWLN R/L**	**06**
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**S25SPWLN R/L**	**06**
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**S32TPWLN R/L**	**06**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**S25SPWLN R/L**	**08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**S32TPWLN R/L**	**08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**S40UPWLN R/L**	**08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**S50VPWLN R/L**	**08**
TLT 001	TVLT 001	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**A20PPWLN R/L**	**06**
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**A25RPWLN R/L**	**06**
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			**A32SPWLN R/L**	**06**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**A25RPWLN R/L**	**08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**A32SPWLN R/L**	**08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**A40TPWLN R/L**	**08**
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			**A50UPWLN R/L**	**08**

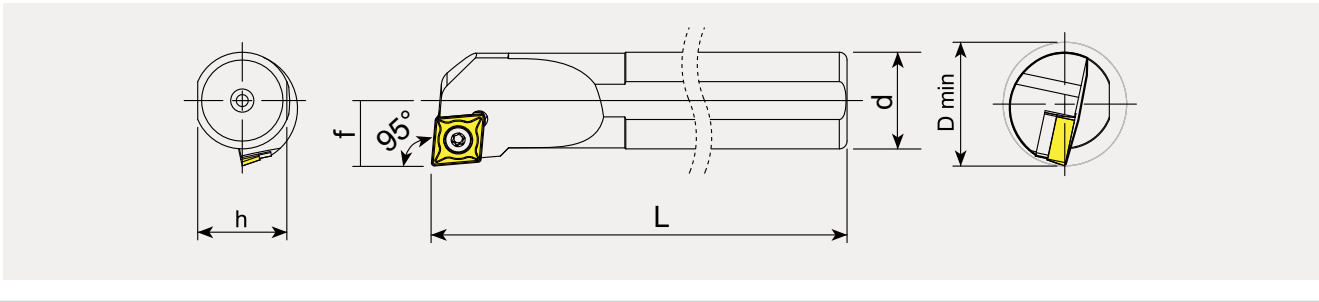
SCLC 95°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
Stahl Bohrstange ohne Innenkühlung |Steel bar without internal coolant								
S0608HSCLC R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	8	7,3	100	4,5	≥8	CCM. 0602..
S08HSCLC R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	8	7,3	100	6	≥11	CCM. 0602..
S10KSCLC R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
S12KSCLC R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	12	11,0	125	9	≥16	CCM. 0602..
S16PSCLC R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	CCM. 0602..
S12KSCLC R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	12	11,0	125	9	≥16	CCM./CCGW 09T3..
S16PSCLC R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	CCM./CCGW 09T3..
S20RSCLC R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	CCM./CCGW 09T3..
S25SSCLC R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	CCM./CCGW 09T3..
S32TSCLC R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	CCM./CCGW 09T3..
S25SSCLC R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	CCM. 1204..
S32TSCLC R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	CCM. 1204..
S40USCLC R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	CCM. 1204..
Stahl Bohrstange mit Innenkühlung |Steel bar with internal coolant								
A08HSCLC R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	8	7,3	100	6	≥11	CCM. 0602..
A10HSCLC R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	10	9,0	100	7	≥13	CCM. 0602..
A12HSCLC R/L	**06**	RECHTS/LINKS | Right/Left	12	11,0	100	9	≥16	CCM. 0602..
A16MSCLC R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	CCM./CCGW 09T3..
A20PSCLC R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	CCM./CCGW 09T3..
A25RSCLC R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	CCM./CCGW 09T3..
A32SSCLC R/L	**09**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	CCM./CCGW 09T3..
A25RSCLC R/L	**12**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	CCM. 1204..

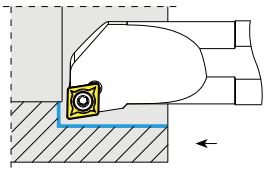
Bestellung: (S0608HSCLC R + 06) | **Ordering example**: (S0608HSCLC R + 06)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 009	-	-	TCTT 003				**S0608HSCLC R/L**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S08HSCLC R/L**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S10KSCLC R/L**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSCLC R/L**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSCLC R/L**	**06**
TVTT 014	-	-	TCTT 004				**S12KSCLC R/L**	**09**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S16PSCLC R/L**	**09**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S20RSCLC R/L**	**09**
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSCLC R/L**	**09**
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004				**S32TSCLC R/L**	**09**
TVTT 016	TSCT 003	TVST 004	TCTT 005				**S25SSCLC R/L**	**12**
TVTT 016	TSCT 003	TVST 004	TCTT 005				**S32TSCLC R/L**	**12**
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005				**S40USCLC R/L**	**12**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A08HSCLC R/L**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A10HSCLC R/L**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A12HSCLC R/L**	**06**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**A16MSCLC R/L**	**09**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**A20PSCLC R/L**	**09**
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004				**A25RSCLC R/L**	**09**
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004				**A32SSCLC R/L**	**09**
TVTT 016	TSCT 003	TVST 004	TCTT 005				**A25RSCLC R/L**	**12**

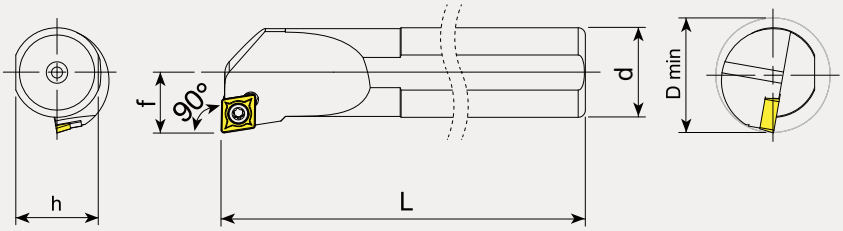
SCFC 90°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
S08HSCFCR	**06**	RECHTS | Right	8	7,3	100	6	≥11	CCM. 0602..
S10KSCFCR	**06**	RECHTS | Right	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
S12KSCFCR	**06**	RECHTS | Right	12	11,0	125	9	≥16	CCM. 0602..
S12KSCFCR	**09**	RECHTS | Right	12	11,0	125	9	≥16	CCM./CCGW 09T3..
S16PSCFCR	**09**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	≥20	CCM./CCGW 09T3..
S20RSCFCR	**09**	RECHTS | Right	20	18,3	200	13	≥25	CCM./CCGW 09T3..
S25SSCFCR	**09**	RECHTS | Right	25	23,0	250	17	≥32	CCM./CCGW 09T3..
S08HSCFCL	**06**	LINKS | Left	8	7,3	100	6	≥11	CCM. 0602..
S10KSCFCL	**06**	LINKS | Left	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
S12KSCFCL	**06**	LINKS | Left	12	11,0	125	9	≥16	CCM. 0602..
S12KSCFCL	**09**	LINKS | Left	12	11,0	125	9	≥16	CCM./CCGW 09T3..
S16PSCFCL	**09**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	≥20	CCM./CCGW 09T3..
S20RSCFCL	**09**	LINKS | Left	20	18,3	200	13	≥25	CCM./CCGW 09T3..
S25SSCFCL	**09**	LINKS | Left	25	23,0	250	17	≥32	CCM./CCGW 09T3..

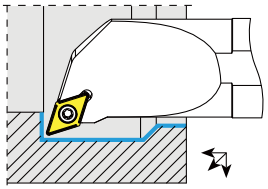
Bestellung: (S08HSCFCR + 06) | **Ordering example**: (S08HSCFCR + 06)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S08HSCFCR**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S10KSCFCR**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSCFCR**	**06**
TVTT 014	-	-	TCTT 004				**S12KSCFCR**	**09**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S16PSCFCR**	**09**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S20RSCFCR**	**09**
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSCFCR**	**09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S08HSCFCL**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S10KSCFCL**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSCFCL**	**06**
TVTT 014	-	-	TCTT 004				**S12KSCFCL**	**09**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S16PSCFCL**	**09**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S20RSCFCL**	**09**
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSCFCL**	**09**

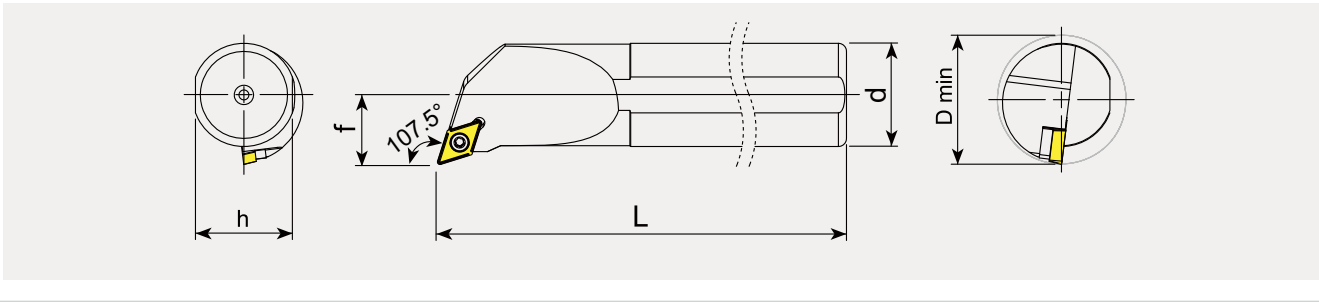
SDQC 107,5°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
Stahl Bohrstange ohne Innenkühlung |Steel bar without internal coolant								
S10KSDQC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	10	9,0	125	7	≥13	DCM. 0702..
S12KSDQC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	12	11,0	125	9	≥16	DCM. 0702..
S16PSDQC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	DCM. 0702..
S20RSDQC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DCM. 0702..
S16PSDQC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	DCM./DCGW 11T3..
S20RSDQC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DCM./DCGW 11T3..
S25SSDQC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	DCM./DCGW 11T3..
S32TSDQC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	DCM./DCGW 11T3..
Stahl Bohrstange mit Innenkühlung |Steel bar with internal coolant								
A10HSDQC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	10	9,0	100	7	≥13	DCM. 0702..
A12HSDQC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	12	11,0	100	9	≥16	DCM. 0702..
A16MSDQC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	DCM. 0702..
A20PSDQC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DCM. 0702..
A16MSDQC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	DCM./DCGW 11T3..
A20PSDQC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DCM./DCGW 11T3..
A25RSDQC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	DCM./DCGW 11T3..
A32SSDQC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DCM./DCGW 11T3..

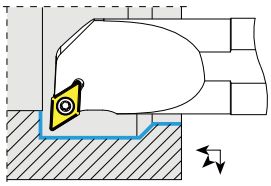
Bestellung: (S10KSDQC R + 07) | **Ordering example**: (S10KSDQC R + 07)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S10KSDQC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSDQC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSDQC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSDQC R/L**	**07**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S16PSDQC R/L**	**11**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**S20RSDQC R/L**	**11**
TVTT 012	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSDQC R/L**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSDQC R/L**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A10HSDQC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A12HSDQC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A16MSDQC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A20PSDQC R/L**	**07**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**A16MSDQC R/L**	**11**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**A20PSDQC R/L**	**11**
TVTT 012	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004				**A25RSDQC R/L**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**A32SSDQC R/L**	**11**

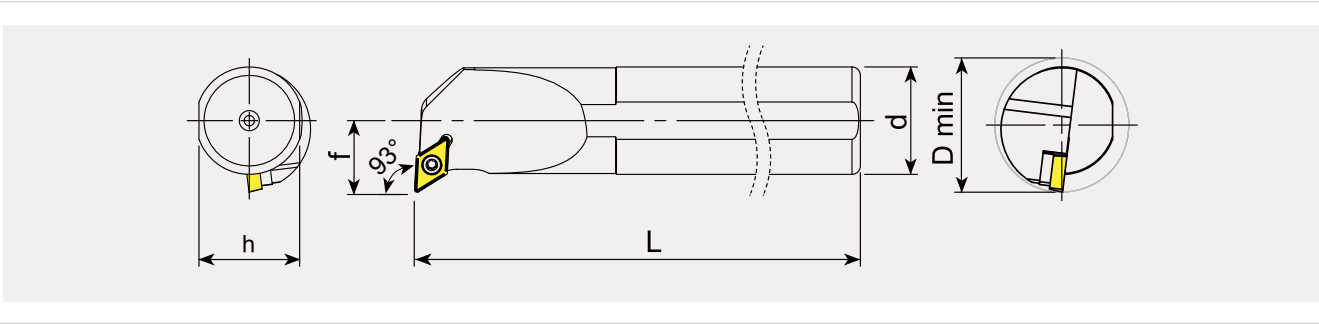
SDUC 93°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
Stahl Bohrstange ohne Innenkühlung |Steel bar without internal coolant								
S0810KSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	10	9,0	125	8	≥13	DCM. 0702..
S10KSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	10	9,0	125	8	≥13	DCM. 0702..
S12KSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	12	11,0	125	9	≥16	DCM. 0702..
S16PSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	DCM. 0702..
S20RSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DCM. 0702..
S16PSDUC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	DCM./DCGW 11T3..
S20RSDUC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DCM./DCGW 11T3..
S25SSDUC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	DCM./DCGW 11T3..
S32TSDUC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	DCM./DCGW 11T3..
S40USDUC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	DCM./DCGW 11T3..
S50VSDUC R	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	DCM./DCGW 11T3..
Stahl Bohrstange mit Innenkühlung |Steel bar with internal coolant								
A0810HSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	10	9,0	100	8	≥13	DCM. 0702..
A10HSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	10	9,0	100	8	≥13	DCM. 0702..
A12HSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	12	11,0	100	9	≥16	DCM. 0702..
A16MSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	DCM. 0702..
A20PSDUC R/L	**07**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DCM. 0702..
A16MSDUC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	DCM./DCGW 11T3..
A20PSDUC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DCM./DCGW 11T3..
A25RSDUC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	DCM./DCGW 11T3..
A32SSDUC R/L	**11**	RECHTS/LINKS | Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DCM./DCGW 11T3..

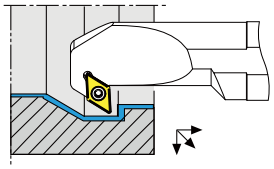
Bestellung: (S0810KSDUC R + 07) | **Ordering example**: (S0810KSDUC R + 07)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S0810KSDUC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S10KSDUC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSDUC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSDUC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSDUC R/L**	**07**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S16PSDUC R/L**	**11**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**S20RSDUC R/L**	**11**
TVTT 012	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSDUC R/L**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSDUC R/L**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**S40USDUC R/L**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**S50VSDUC R**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A0810HSDUC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A10HSDUC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A12HSDUC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A16MSDUC R/L**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**A20PSDUC R/L**	**07**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**A16MSDUC R/L**	**11**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**A20PSDUC R/L**	**11**
TVTT 012	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004				**A25RSDUC R/L**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**A32SSDUC R/L**	**11**

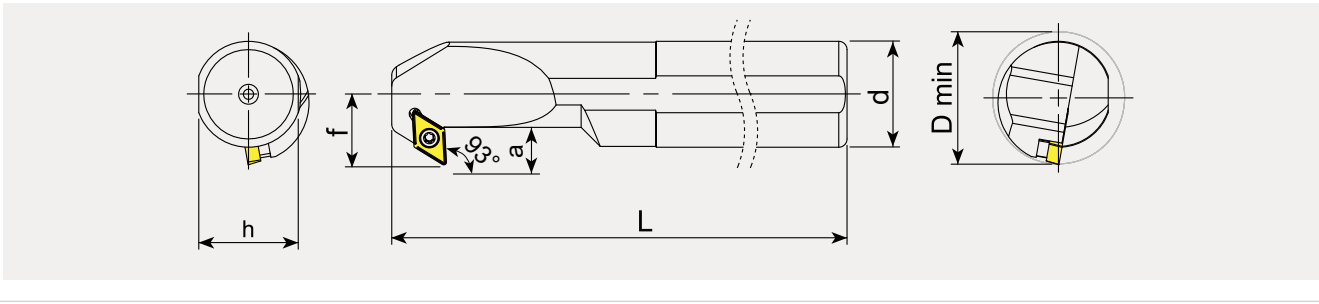
SDXC 93°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	a	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
S12KSDXCR	**07**	RECHTS | Right	12	11,0	125	9	4,5	≥16	DCM. 070208
S16PSDXCR	**07**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	6,5	≥20	DCM. 070208
S20RSDXCR	**11**	RECHTS | Right	20	18,3	200	11	7,5	≥25	DCM./DCGW 11T308
S25SSDXCR	**11**	RECHTS | Right	25	23,0	250	17	9,0	≥32	DCM./DCGW 11T308
S32TSDXCR	**11**	RECHTS | Right	32	30,0	300	22	12,5	≥40	DCM./DCGW 11T308
S40USDXCR	**11**	RECHTS | Right	40	37,5	350	27	14,5	≥50	DCM./DCGW 11T308
S12KSDXCL	**07**	LINKS | Left	12	11,0	125	9	4,5	≥16	DCM. 070208
S16PSDXCL	**07**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	6,5	≥20	DCM. 070208
S20RSDXCL	**11**	LINKS | Left	20	18,3	200	11	7,5	≥25	DCM./DCGW 11T308
S25SSDXCL	**11**	LINKS | Left	25	23,0	250	17	9,0	≥32	DCM./DCGW 11T308
S32TSDXCL	**11**	LINKS | Left	32	30,0	300	22	12,5	≥40	DCM./DCGW 11T308
S40USDXCL	**11**	LINKS | Left	40	37,5	350	27	14,5	≥50	DCM./DCGW 11T308

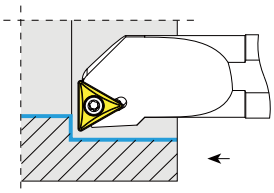
Bestellung: (S12KSDXCR + 07) | **Ordering example**: (S12KSDXCR + 07)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSDXCR**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSDXCR**	**07**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**S20RSDXCR**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSDXCR**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSDXCR**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**S40USDXCR**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSDXCL**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSDXCL**	**07**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**S20RSDXCL**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSDXCL**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSDXCL**	**11**
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				**S40USDXCL**	**11**

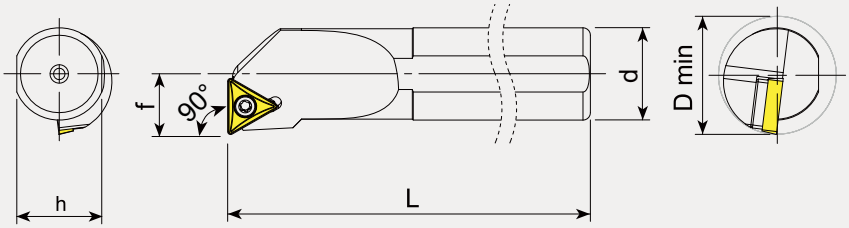
STFC 90°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

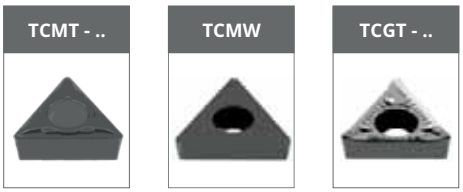
p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



			Abmessung | Dimension:					
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**d**	**h**	**L**	**f**	**D min**	**WENDESCHNEID-PLATTE** Insert
S0610FSTFCR	**06**	RECHTS | Right	10	9,0	80	4,5	≥08	TCM. 06T1..
S10KSTFCR	**09**	RECHTS | Right	10	9,0	125	7	≥13	TCM. 0902..
S12KSTFCR	**09**	RECHTS | Right	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 0902..
S12KSTFCR	**11**	RECHTS | Right	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 1102..
S16PSTFCR	**11**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 1102..
S20RSTFCR	**11**	RECHTS | Right	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 1102..
S16PSTFCR	**16**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 16T3..
S20RSTFCR	**16**	RECHTS | Right	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 16T3..
S25SSTFCR	**16**	RECHTS | Right	25	23,0	250	17	≥32	TCM. 16T3..
S32TSTFCR	**16**	RECHTS | Right	32	30,0	300	22	≥40	TCM. 16T3..
S0610FSTFCL	**06**	LINKS | Left	10	9,0	80	4,5	≥08	TCM. 06T1..
S10KSTFCL	**09**	LINKS | Left	10	9,0	125	7	≥13	TCM. 0902..
S12KSTFCL	**09**	LINKS | Left	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 0902..
S12KSTFCL	**11**	LINKS | Left	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 1102..
S16PSTFCL	**11**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 1102..
S20RSTFCL	**11**	LINKS | Left	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 1102..
S16PSTFCL	**16**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 16T3..
S20RSTFCL	**16**	LINKS | Left	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 16T3..
S25SSTFCL	**16**	LINKS | Left	25	23,0	250	17	≥32	TCM. 16T3..
S32TSTFCL	**16**	LINKS | Left	32	30,0	300	22	≥40	TCM. 16T3..

Bestellung: (S0610FSTFCR + 06) | **Ordering example**: (S0610FSTFCR + 06)

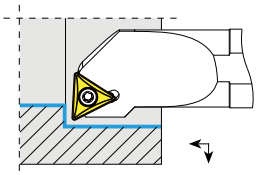
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 006	-	-	TCTT 001				**S0610FSTFCR**	**06**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**S10KSTFCR**	**09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**S12KSTFCR**	**09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSTFCR**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSTFCR**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSTFCR**	**11**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S16PSTFCR**	**16**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**S20RSTFCR**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSTFCR**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSTFCR**	**16**
TVTT 006	-	-	TCTT 001				**S0610FSTFCL**	**06**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**S10KSTFCL**	**09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**S12KSTFCL**	**09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSTFCL**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSTFCL**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSTFCL**	**11**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S16PSTFCL**	**16**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**S20RSTFCL**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSTFCL**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSTFCL**	**16**

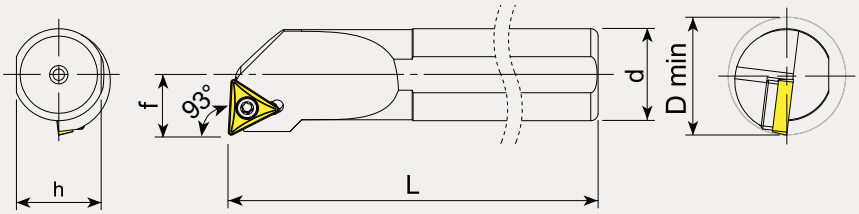
STUC 93°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

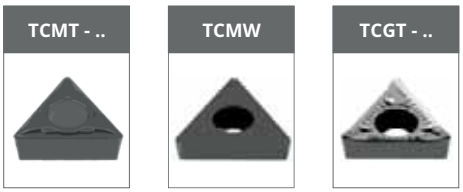
p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



			Abmessung | Dimension:					
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**d**	**h**	**L**	**f**	**D min**	**WENDESCHNEID-PLATTE** Insert
S10KSTUCR	**09**	RECHTS | Right	10	9,0	125	7	≥13	TCM. 0902..
S12KSTUCR	**09**	RECHTS | Right	12	11,0	125	9	≥16	TCM. 0902..
S12KSTUCR	**11**	RECHTS | Right	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 1102..
S16PSTUCR	**11**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 1102..
S20RSTUCR	**11**	RECHTS | Right	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 1102..
S16PSTUCR	**16**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 16T3..
S20RSTUCR	**16**	RECHTS | Right	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 16T3..
S25SSTUCR	**16**	RECHTS | Right	25	23,0	250	17	≥32	TCM. 16T3..
S32TSTUCR	**16**	RECHTS | Right	32	30,0	300	22	≥40	TCM. 16T3..
S40USTUCR	**16**	RECHTS | Right	40	37,5	350	27	≥50	TCM. 16T3..
S10KSTUCL	**09**	LINKS | Left	10	9,0	125	7	≥13	TCM. 0902..
S12KSTUCL	**09**	LINKS | Left	12	11,0	125	9	≥16	TCM. 0902..
S12KSTUCL	**11**	LINKS | Left	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 1102..
S16PSTUCL	**11**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 1102..
S20RSTUCL	**11**	LINKS | Left	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 1102..
S16PSTUCL	**16**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 16T3..
S20RSTUCL	**16**	LINKS | Left	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 16T3..
S25SSTUCL	**16**	LINKS | Left	25	23,0	250	17	≥32	TCM. 16T3..
S32TSTUCL	**16**	LINKS | Left	32	30,0	300	22	≥40	TCM. 16T3..
S40USTUCL	**16**	LINKS | Left	40	37,5	350	27	≥50	TCM. 16T3..

Bestellung: (S10KSTUCR + 09) | **Ordering example**: (S10KSTUCR + 09)

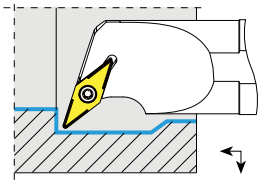
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts



WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**S10KSTUCR**	**09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**S12KSTUCR**	**09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSTUCR**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSTUCR**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSTUCR**	**11**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S16PSTUCR**	**16**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**S20RSTUCR**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSTUCR**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSTUCR**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**S40USTUCR**	**16**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**S10KSTUCL**	**09**
TVTT 007	-	-	TCTT 002				**S12KSTUCL**	**09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S12KSTUCL**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSTUCL**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSTUCL**	**11**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**S16PSTUCL**	**16**
TVTT 011	-	-	TCTT 004				**S20RSTUCL**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSTUCL**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSTUCL**	**16**
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				**S40USTUCL**	**16**

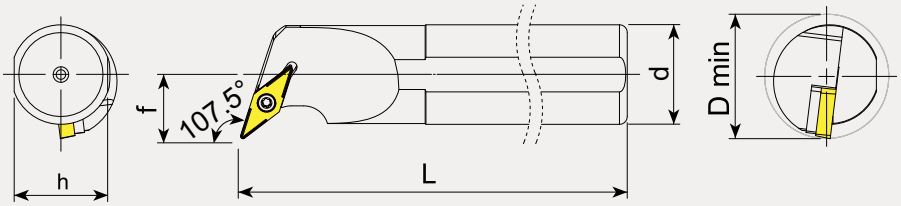
SVQB 107,5°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEIDPLATTE Insert
S16PSVQBR	**11**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	≥20	VBM. 1103..
S20RSVQBR	**11**	RECHTS | Right	20	18,3	200	13	≥25	VBM. 1103..
S25SSVQBR	**16**	RECHTS | Right	25	23,0	250	17	≥32	VBM. 1604..
S32TSVQBR	**16**	RECHTS | Right	32	30,0	300	22	≥40	VBM. 1604..
S40USVQBR	**16**	RECHTS | Right	40	37,5	350	27	≥50	VBM. 1604..
S16PSVQBL	**11**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	≥20	VBM. 1103..
S20RSVQBL	**11**	LINKS | Left	20	18,3	200	13	≥25	VBM. 1103..
S25SSVQBL	**16**	LINKS | Left	25	23,0	250	17	≥32	VBM. 1604..
S32TSVQBL	**16**	LINKS | Left	32	30,0	300	22	≥40	VBM. 1604..
S40USVQBL	**16**	LINKS | Left	40	37,5	350	27	≥50	VBM. 1604..

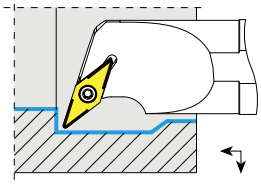
Bestellung: (S16PSVQBR + 11) | **Ordering example**: (S16PSVQBR + 11)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSVQBR**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSVQBR**	**11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSVQBR**	**16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSVQBR**	**16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**S40USVQBR**	**16**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSVQBL**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSVQBL**	**11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSVQBL**	**16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSVQBL**	**16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**S40USVQBL**	**16**

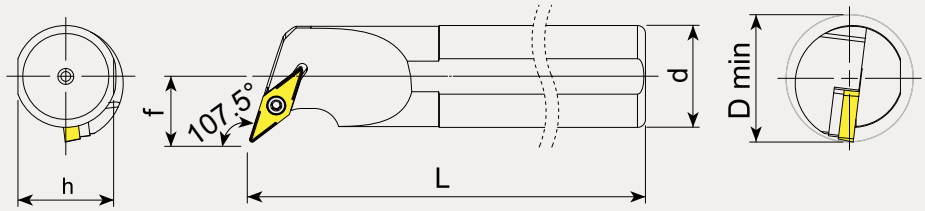
SVQC 107,5°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
S16PSVQCR	**11**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	≥20	VCM. 1103..
S20RSVQCR	**11**	RECHTS | Right	20	18,3	200	13	≥25	VCM. 1103..
S25SSVQCR	**16**	RECHTS | Right	25	23,0	250	17	≥32	VCM. 1604..
S32TSVQCR	**16**	RECHTS | Right	32	30,0	300	22	≥40	VCM. 1604..
S40USVQCR	**16**	RECHTS | Right	40	37,5	350	27	≥50	VCM. 1604..
S16PSVQCL	**11**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	≥20	VCM. 1103..
S20RSVQCL	**11**	LINKS | Left	20	18,3	200	13	≥25	VCM. 1103..
S25SSVQCL	**16**	LINKS | Left	25	23,0	250	17	≥32	VCM. 1604..
S32TSVQCL	**16**	LINKS | Left	32	30,0	300	22	≥40	VCM. 1604..
S40USVQCL	**16**	LINKS | Left	40	37,5	350	27	≥50	VCM. 1604..

Bestellung: (S16PSVQCR + 11) | **Ordering example**: (S16PSVQCR + 11)

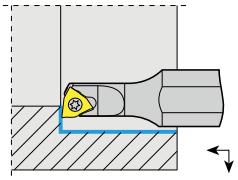
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert Screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSVQCR**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSVQCR**	**11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSVQCR**	**16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSVQCR**	**16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**S40USVQCR**	**16**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S16PSVQCL**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**S20RSVQCL**	**11**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 003	TCTT 004				**S25SSVQCL**	**16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**S32TSVQCL**	**16**
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				**S40USVQCL**	**16**

NEW

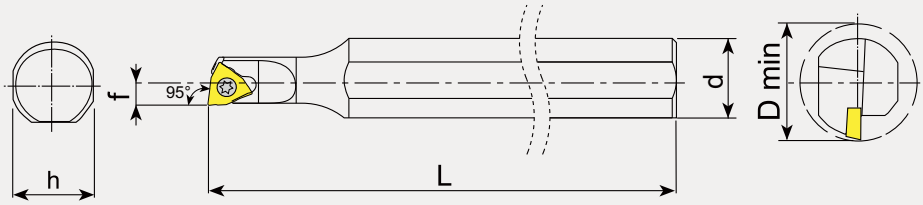
SWLC 95°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473



BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
S08HSWLCR	**03**	RECHTS | Right	08	7,3	100	04	≥08	WCM/WCG 0302..
S10KSWLCR	**03**	RECHTS | Right	10	9	125	06	≥10	WCM/WCG 0302..

Bestellung: (S08HSWLCR06 + 03) | **Ordering example**: (S08HSWLCR06 + 03)

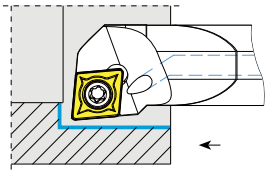
GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 017	-	-	TCTT 003				**S08HSWLCR**	**03**
TVTT 009	-	-	TCTT 003				**S10KSWLCR**	**03**

NEW

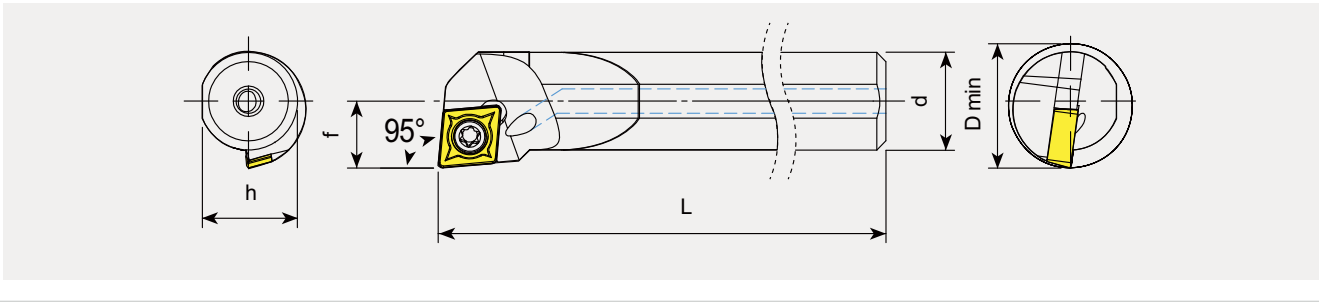
KIT SCLC 95°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473

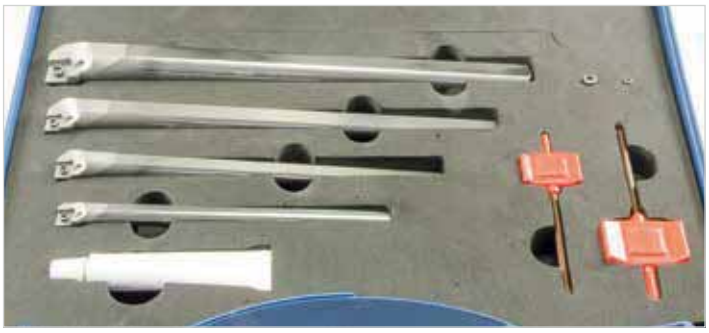


BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
EA08KSCLCR	**06**	RECHTS | Right	08	7,5	125	06	≥11	CC.T 0602..
EA10MSCLCR	**06**	RECHTS | Right	10	9,5	150	07	≥13	CC.T 0602..
EA12QSCLCR	**06**	RECHTS | Right	12	11	180	09	≥16	CC.T 0602..
EA16RSCLCR	**09**	RECHTS | Right	16	15	200	11	≥20	CC.T 09T3..
EA08KSCLCL	**06**	LINKS | Left	08	7,5	125	06	≥11	CC.T 0602..
EA10MSCLCL	**06**	LINKS | Left	10	9,5	150	07	≥13	CC.T 0602..
EA12QSCLCL	**06**	LINKS | Left	12	11	180	09	≥16	CC.T 0602..
EA16RSCLCL	**09**	LINKS | Left	16	15	200	11	≥20	CC.T 09T3..

Bestellung: (EA08KSCLCR + 06) | **Ordering example**: (EA08KSCLCR + 06)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

CCMT - ..	CCMW	CCGT - ..

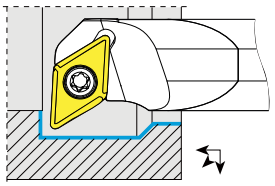


WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA08KSCLCR**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA10MSCLCR**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA12QSCLCR**	**06**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**EA16RSCLCR**	**09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA08KSCLCL**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA10MSCLCL**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA12QSCLCL**	**06**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**EA16RSCLCL**	**09**

NEW

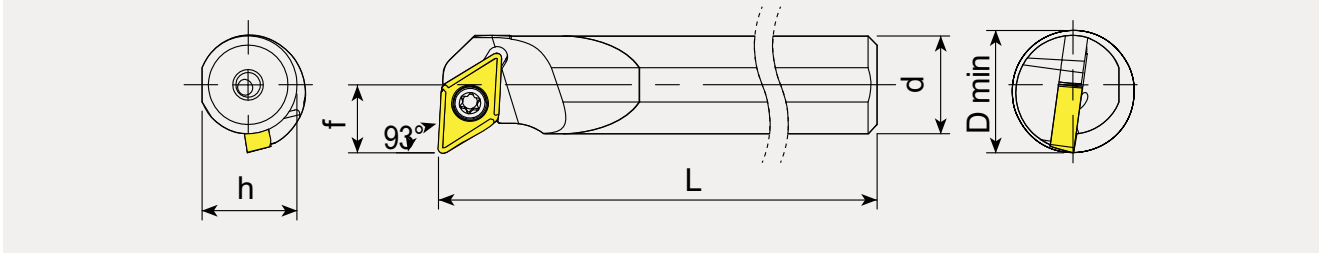
KIT SDUC 93°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473

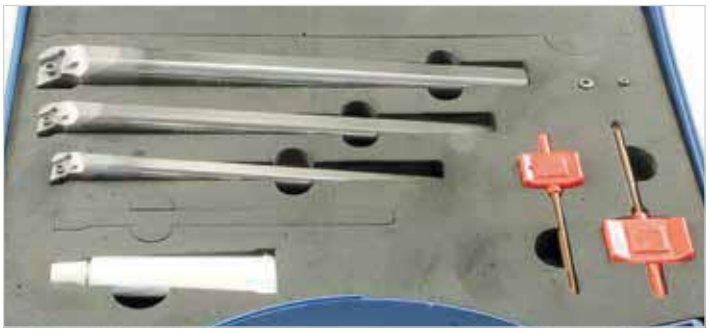


			Abmessung | Dimension:					
BEZEICHNUNG Code		**VERSION** Version	**d**	**h**	**L**	**f**	**D min**	**WENDESCHNEID-PLATTE** Insert
EA10MSDUCR	**07**	RECHTS | Right	10	9,5	150	08	≥13	DC.T 0702..
EA12QSDUCR	**07**	RECHTS | Right	12	11	180	09	≥16	DC.T 0702..
EA16RSDUCR	**11**	RECHTS | Right	16	15	200	11	≥20	DC.T 11T3..
EA10MSDUCL	**07**	LINKS | Left	10	9,5	150	08	≥13	DC.T 0702..
EA12QSDUCL	**07**	LINKS | Left	12	11	180	09	≥16	DC.T 0702..
EA16RSDUCL	**11**	LINKS | Left	16	15	200	11	≥20	DC.T 11T3..

Bestellung: (EA10MSDUCR + 07) | **Ordering example**: (EA10MSDUCR + 07)

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

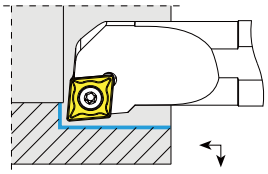
DCMT - ..	DCMW	DCGT - ..



WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA10MSDUCR**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA12QSDUCR**	**07**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**EA16RSDUCR**	**11**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA10MSDUCL**	**07**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**EA12QSDUCL**	**07**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**EA16RSDUCL**	**11**

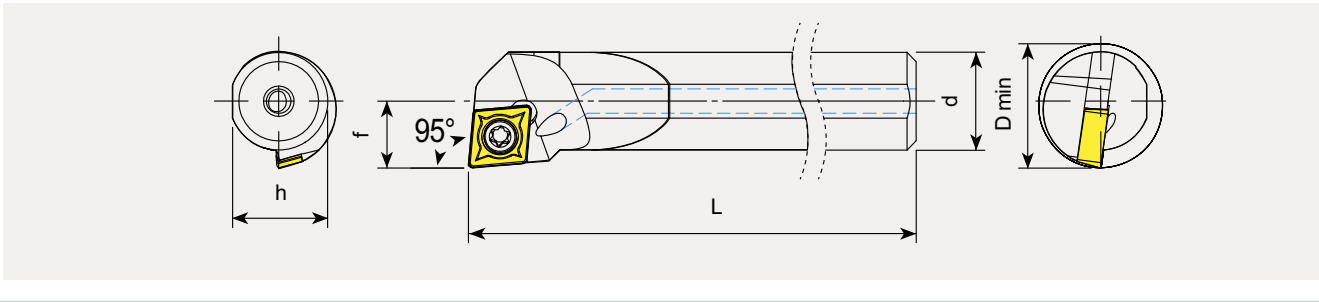
NEW H-SCLC 95°

SCHRAUBEN SPANN SYSTEM - POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
Screw lock System - Positive Inserts



RECHTER HALTER
RIGHT TOOL

p. 99 p. 474 p. 455 p. 473

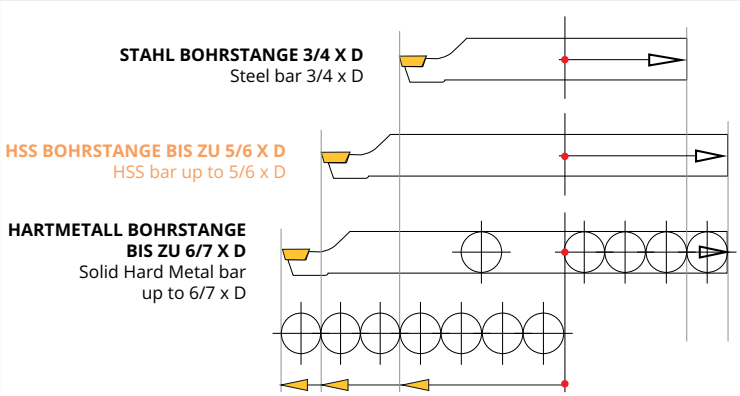


BEZEICHNUNG Code		VERSION Version	Abmessung | Dimension: d	h	L	f	D min	WENDESCHNEID-PLATTE Insert
Stahl Bohrstange mit Innenkühlung |Steel bar with internal coolant								
AH08KSCLCR	**06**	RECHTS | Right	8	7,3	125	6	≥11	CCM. 0602..
AH10KSCLCR	**06**	RECHTS | Right	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
AH12MSCLCR	**06**	RECHTS | Right	12	11,0	150	9	≥16	CCM. 0602..
AH16PSCLCR	**09**	RECHTS | Right	16	14,8	170	11	≥21	CCM. 09T3..
AH20RSCLCR	**09**	RECHTS | Right	20	18,3	200	13	≥25	CCM. 09T3..
AH08KSCLCL	**06**	LINKS | Left	8	7,3	125	6	≥11	CCM. 0602..
AH10KSCLCL	**06**	LINKS | Left	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
AH12MSCLCL	**06**	LINKS | Left	12	11,0	150	9	≥16	CCM. 0602..
AH16PSCLCL	**09**	LINKS | Left	16	14,8	170	11	≥21	CCM. 09T3..
AH20RSCLCL	**09**	LINKS | Left	20	18,3	200	13	≥25	CCM. 09T3..

Bestellung: (AH08KSCLCR + 06) | **Ordering example**: (AH08KSCLCR + 06)

PRODUKTFOKUS
Product focus

HSS



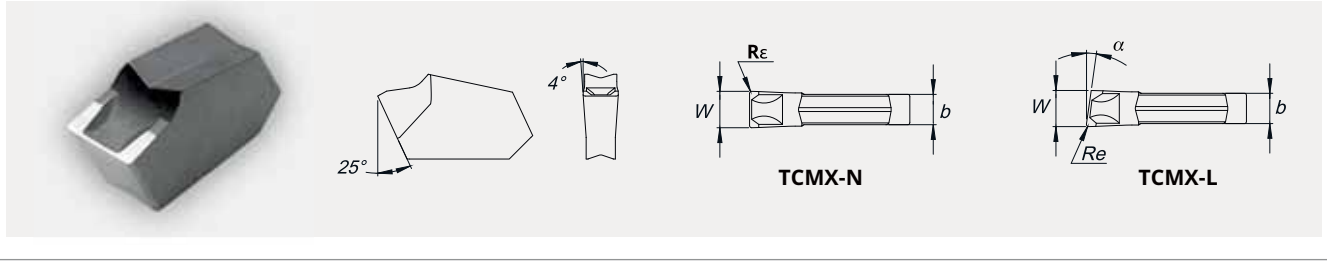
Talicarb stellt in seinem Katalog erstmals Werkzeuge in HSS mit indexierbaren Wendeschneidplatten vor. Hergestellt nach ISO-Standards, die Bohrstangen für Innenbearbeitung in HSS bieten eine höhere Steifigkeit bei Drehanwendungen und beim Innenbohren eines Lochs. Im Vergleich zu herkömmlichem Stahl Werkzeugen ermöglichen sie das Arbeiten mit Überhängen ab einem Werkzeugdurchmesser von 5 bis 6 x d, was manchmal ein hervorragender Kompromiss zwischen Stahlbohrstangen und Vollhartmetallbohrstangen.

Talicarb introduces in its catalogue ,for the first time, tools in Hss with indexable inserts. Manufactured according to ISO standards, the tools for internal machining in HSS offer greater rigidity in turning applications and internal boring of a hole. Compared to traditional steel tools, they allow to work with overhangs , from tool diameter 5-6 x d, being sometimes an excellent compromise between steel boring bars and solid carbide boring bars.

WENDE-PLATTEN SCHRAUBE Insert screw	**UNTERLAGE** Shim	**UNTERLAGEN SCHRAUBE** Shim Screw	**TORX SCHLÜSSEL** Wrench Torx				**BEZEICHNUNG** Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**AH08KSCLCR**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**AH10KSCLCR**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**AH12MSCLCR**	**06**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**AH16PSCLCR**	**09**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**AH20RSCLCR**	**09**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**AH08KSCLCL**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**AH10KSCLCL**	**06**
TVTT 010	-	-	TCTT 003				**AH12MSCLCL**	**06**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**AH16PSCLCL**	**09**
TVTT 015	-	-	TCTT 004				**AH20RSCLCL**	**09**

GEEIGNETE FORMEN UND EINSÄTZE
Suitable forms and inserts

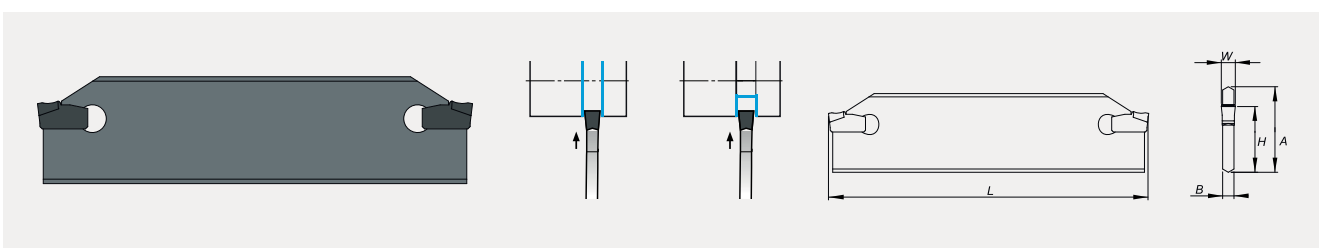
TCMX ABSTECHPLATTEN | INSERTS



BEZEICHNUNG ISO ISO Code	Qualität | Grade P TCU515	P TCP535	M TCU515	M TCP535	K TCP535	Abmessung | Dimension: W	b	Rε	α	Schnittdaten | Cutting Data: fn (mm/g)	Min	Max
TCMX-N												
TCMX2N	•	•	•	•	•	2,2	1,8	0,16	-	0,08	0,05	0,16
TCMX3N	•	•	•	•	•	3,1	2,6	0,20	-	0,15	0,10	0,25
TCMX4N	•	•	•	•	•	4,1	3,5	0,25	-	0,18	0,10	0,30
TCMX5N	•	•	•	•	•	5,1	4,5	0,28	-	0,20	0,12	0,35
TCMX6N	•	•	•	•	•	6,4	5,5	0,35	-	0,25	0,15	0,40
TCMX-L												
TCMX4L8	-	•	-	•	•	4,1	3,5	0,25	8	0,10	0,08	0,12

Bestellung: (TCMX2N + TCU515) | **Ordering example**: (TCMX2N + TCU515) • **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last

TBC SCHNITTDATEN | BLADE TOOLHOLDERS



BEZEICHNUNG Code		Abmessung | Dimension: A	W	H	B	L	WENDESCHNEIDPLATTE Insert	Schlüssel Wrench
TBC								
TBC2	**26**	26	2	21,4	1,6	110	TCMX-2...	TCIT 001
TBC3	**26**	26	3	21,4	2,4	110	TCMX-3...	TCIT 001
TBC4	**26**	26	4	21,4	3,2	110	TCMX-4...	TCIT 001
TBC3	**32**	32	3	25,0	2,4	150	TCMX-3...	TCIT 001
TBC4	**32**	32	4	25,0	3,2	150	TCMX-4...	TCIT 001
TBC5	**32**	32	5	25,0	4,0	150	TCMX-5...	TCIT 001
TBC6	**32**	32	6	25,0	5,2	150	TCMX-6...	TCIT 001

Bestellung: (TBC2 + 26) | **Ordering example**: (TBC2 + 26) **TBC**= Talicarb Schneidmesser | Talicarb Cutting Blade