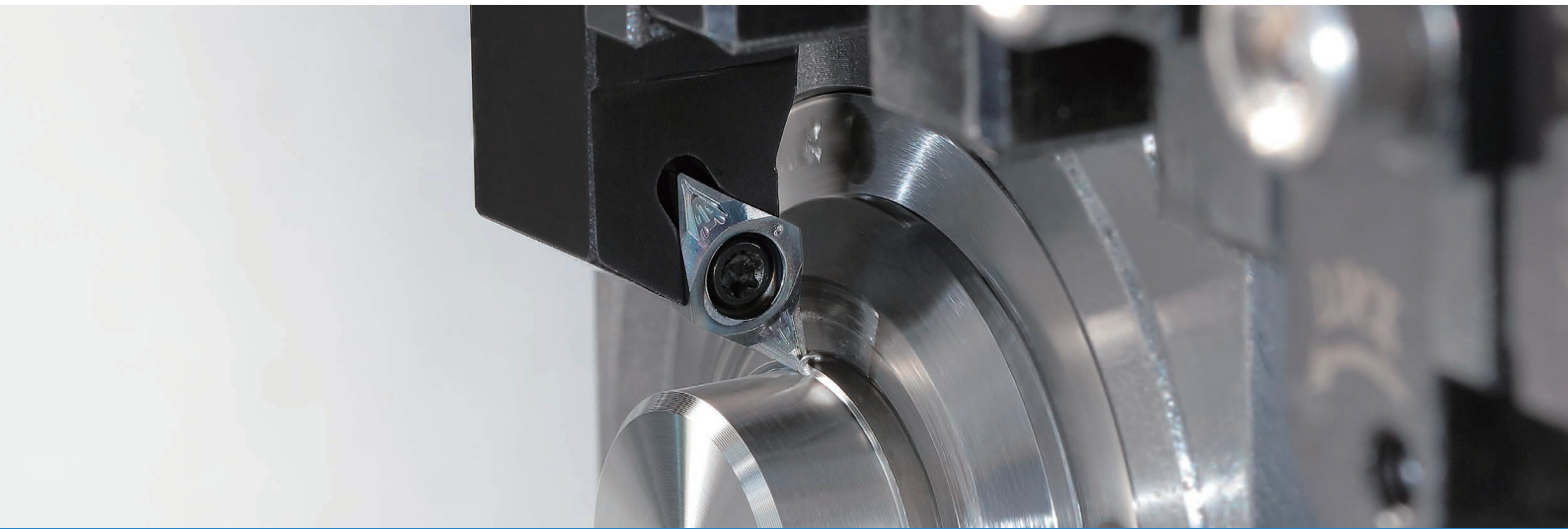


PR1725 / PR1705



Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit

Neu entwickelte PVD-Beschichtung MEGACOAT NANO PLUS

PR1725

Hervorragend geeignet zur Bearbeitung von Stahl und anderen Materialien

Breiter Einsatzbereich für zahlreiche Anwendungen mit unterschiedlichen Spanbrechern

PR1705

Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und hochpräzise Bearbeitung von Automatenstahl

NEU Schichten: SKS-Spanbrecher



Neue PVD-Beschichtung

PR1725

Erste Wahl für Stahlbearbeitung.

Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit.

Ausgezeichnete Leistung bei der Bearbeitung von Kleinteilen.

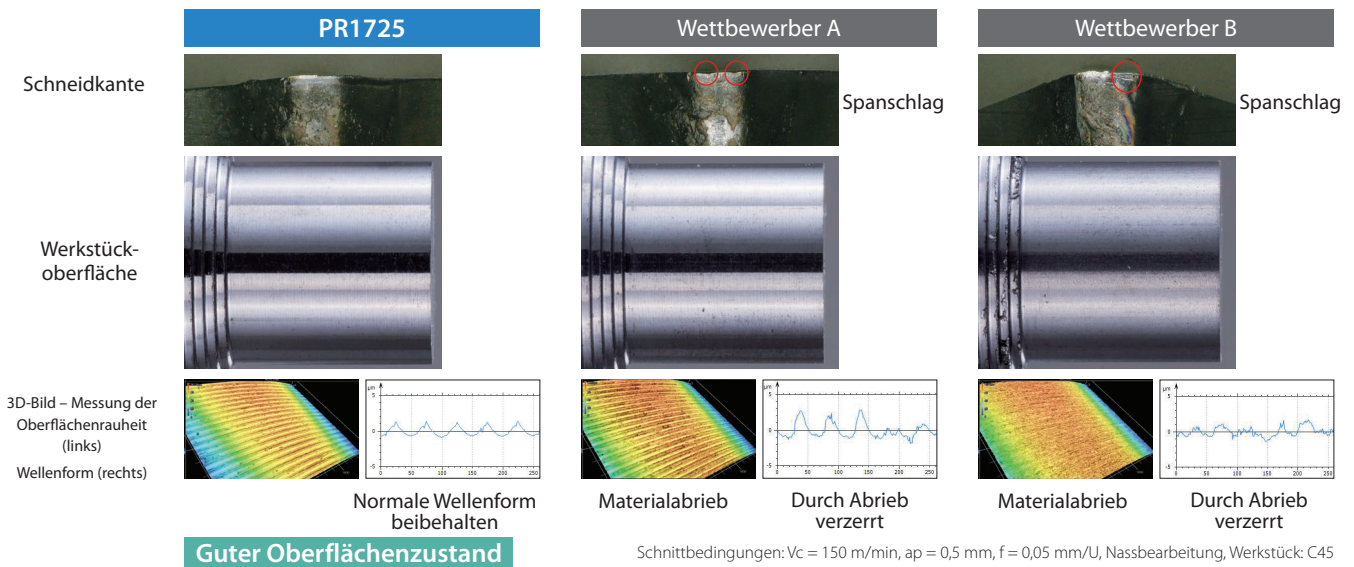


1 Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit dank MEGACOAT NANO PLUS

Hohe Standzeit verbessert die Maschinenauslastung

Hervorragende Oberflächengüte ohne Materialabrieb senkt Kosten der Qualitätskontrolle

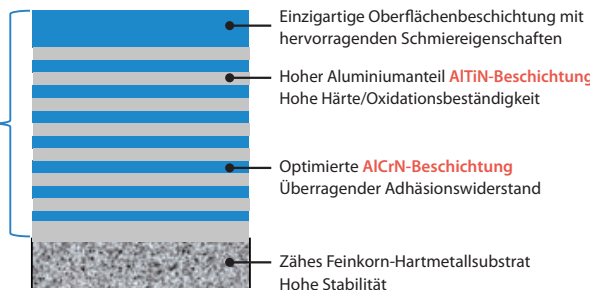
Vergleich: Verschleiß der Schneidkante der Wendeschneidplatte und Oberflächengüte (C45) * Nach 20 min Bearbeitung (Interne Auswertung)



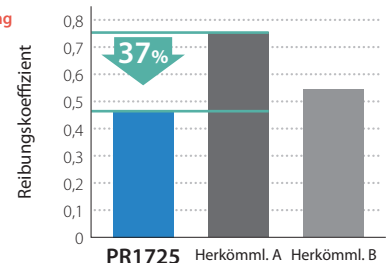
MEGACOAT NANO PLUS

Mit AlTiN/AlCrN Nanolaminierter Film mit überragender Verschleißfestigkeit und Adhäsionswiderstand. Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit

Weniger Ausbrüche
Verringert aufgrund der stärkeren Laminierungsbeschichtung mit dünnerem Spalt als herkömmliche Beschichtungen größere Beschädigungen wie Spanschlag



Vergleich des Reibungskoeffizienten (Interne Auswertung)



Überragende Spanschlagresistenz und Verschleißfestigkeit

Hohe Härte durch Beschichtung mit nanolaminiertem Film
Optimierung der Innenspannung für weniger Spanschlag.

Für diverse Werkstückmaterialien einsetzbar

Hervorragende Oxidationsbeständigkeit. Überragende Eigenschaften bei hoher Temperatur für gleichbleibend gute Leistung bei der Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Automatenstahl.

Hervorragende Oberflächengüte

Spezielle Oberflächenbeschichtung mit guten Schmiereigenschaften für geringere Adhäsion

Hohe Bearbeitungsstabilität

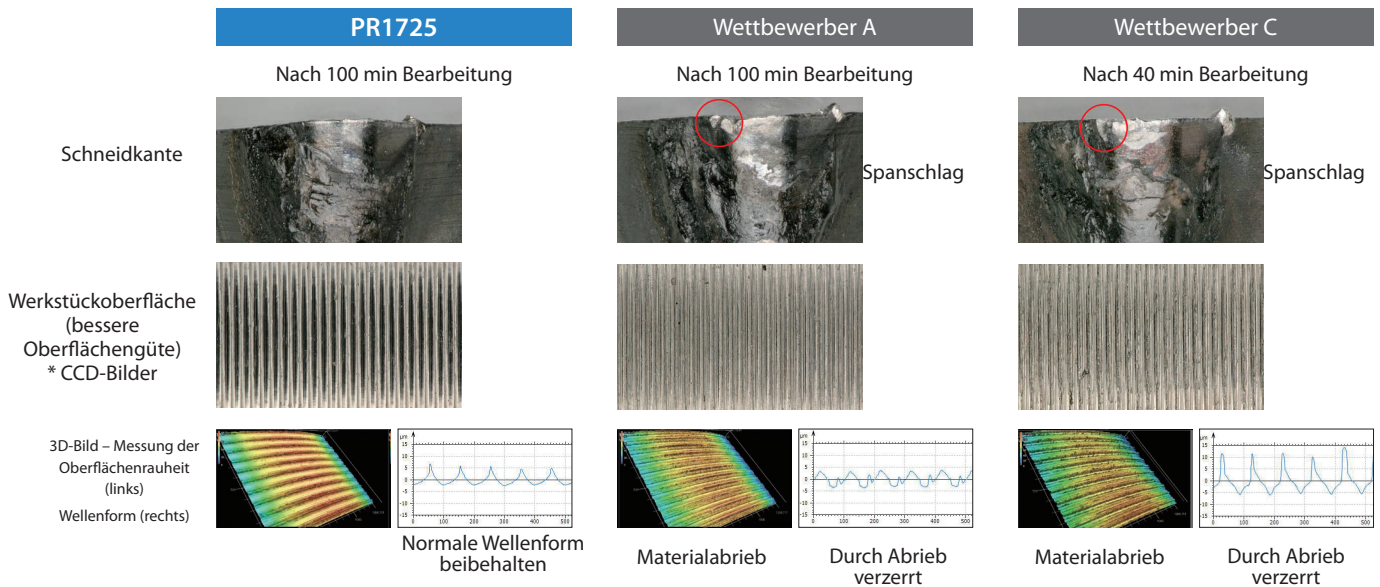
Stabile Bearbeitung aufgrund des zähen Feinkorn-Hartmetallsubstrats.

2 Die Lösung für verschiedenste Werkstückmaterialien

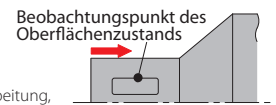
Lange Standzeit für Stahl, rostfreien Stahl und Automatenstahl

Verbessertes Werkzeugmanagement senkt Kosten

Vergleich des Wendeschneidplattenverschleiß und Oberflächenqualität (rostfreier Stahl: X5CrNi1810) – Interne Auswertung



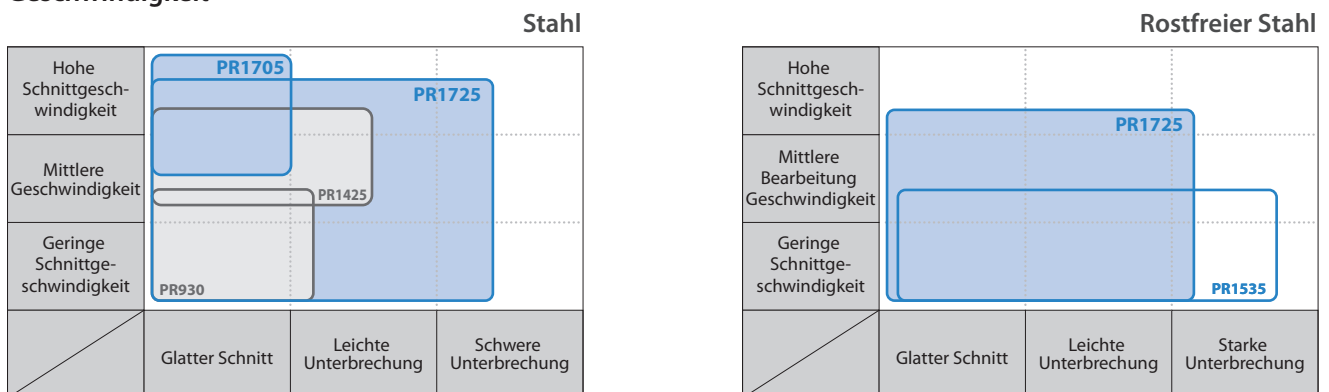
PR1725 weist weniger Beschädigungen an der Schneidkante auf und hinterlässt eine gleichmäßige homogene Oberfläche.



Schnittbedingungen: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 0,5 \text{ mm}$, $f = 0,1 \text{ mm/U}$, Nassbearbeitung, Werkstück: X5CrNi1810

3 Geeignet für breiten Anwendungsbereich

Gute Leistung sowohl bei der Bearbeitung von Stahl als auch von rostfreiem Stahl, mit niedriger bis hoher Geschwindigkeit



PR1725: Erste Wahl für die Stahlbearbeitung

PR1705: Erste Wahl für Automatenstahl

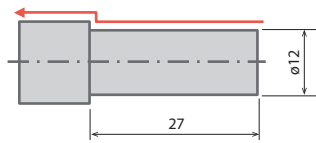
PR1725: Für allgemeine Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

PR1535: Erste Wahl für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl
Hohe Standzeit und hohe Bearbeitungsqualität

Anwendungsbeispiele

Schaft 34CrMo4

Vc = 110 m/min
ap = ~1,5 mm
f = 0,06 mm/U
Nassbearbeitung
DCGT11T302MFP-SK PR1725



Standzeit

PR1725
SK Spanbrecher

3.000 Teile/Kante



Wettbewerber D
(Gepresster
Spanbrecher)

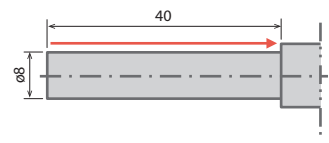
1.500 Teile/Kante

PR1725 SK-Spanbrecher wies eine um den Faktor 2 längere Standzeit als Wettbewerber D auf

Anwenderauswertung

Schaft 42CrMo4

Vc = 70 m/min
ap = 1,0 mm
f = 0,05 mm/U
Nassbearbeitung
DCGT11T302MFP-SK PR1725



Standzeit

PR1725
SK Spanbrecher

250 Teile/Kante



Wettbewerber E
(Gepresster
Spanbrecher)

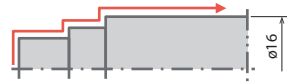
150 Teile/Kante

PR1725 SK-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,6 längere Standzeit als Wettbewerber E auf

Anwenderauswertung

Schaft C35

Vc = 90 m/min
ap = 0,3 mm
f = 0,1 mm/U
Nassbearbeitung
DCGT11T302MFP-SK PR1725



Standzeit

PR1725
SK Spanbrecher

300 Teile/Kante



Wettbewerber F
(Gepresster
Spanbrecher)

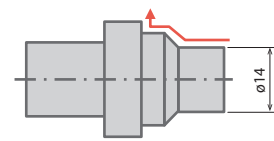
200 Teile/Kante

PR1725 SK-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,5 längere Standzeit als Wettbewerber F auf

Anwenderauswertung

Stift 20CrMo5

Vc = 110 m/min
ap = 0,2~0,7 mm
f = 0,07 mm/U
Nassbearbeitung
DCGT11T302MFP-GQ PR1725



Standzeit

PR1725
GQ Spanbrecher

200 Teile/Kante



Wettbewerber G
(Gepresster
Spanbrecher)

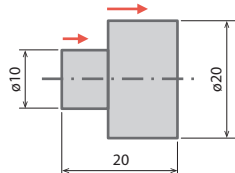
150 Teile/Kante

PR1725 GQ-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,3 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber G auf

Anwenderauswertung

Schaft X30Cr13

Vc = 50 m/min
ap = 0,1 mm
f = 0,05 mm/U
Nassbearbeitung
DCGT11T302MFP-GQ PR1725



Standzeit

PR1725
GQ Spanbrecher

600 Teile/Kante



Wettbewerber H
(Gepresster
Spanbrecher)

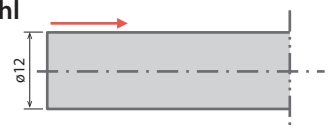
300 Teile/Kante

PR1725 GQ-Spanbrecher wies eine um den Faktor 2 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber H auf

Anwenderauswertung

Schaft Automatenstahl

Vc = 110 m/min
ap = ~2,0 mm
f = 0,05 mm/U
Nassbearbeitung
CCET09T304MFR-J PR1725



Standzeit

PR1725
J Spanbrecher

3.000 Teile/Kante



Wettbewerber I
(Gepresster
Spanbrecher)

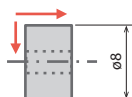
1.000 Teile/Kante

PR1725 J-Spanbrecher wies eine um den Faktor 3 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber I auf

Anwenderauswertung

Schaft C45

Vc = 100 m/min
ap = 0,1 mm
f = 0,025 mm/U
Nassbearbeitung
DCGT11T302MFP-GF PR1725



Standzeit

PR1725
GF Spanbrecher

3.000 Teile/Kante



Wettbewerber J
(Gepresster
Spanbrecher)

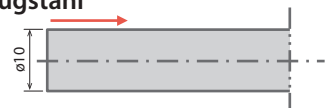
1.500 Teile/Kante

PR1725 GF-Spanbrecher wies eine um den Faktor 2 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber J auf

Anwenderauswertung

Stift legierter Werkzeugstahl

Vc = 110 m/min
ap = 0,2 mm
f = 0,05 mm/U
Nassbearbeitung
DCGT11T302MFP-SK PR1725



PR1725 SK-Spanbrecher wies gute Oberflächenbeschaffenheit und Genauigkeit nach der gleichen Anzahl Werkstücke als der herkömmliche C auf.


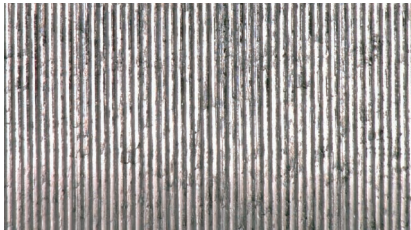
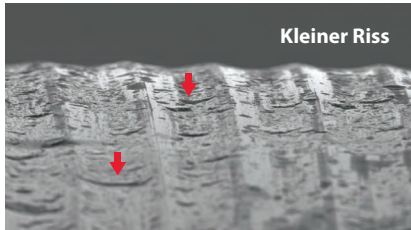
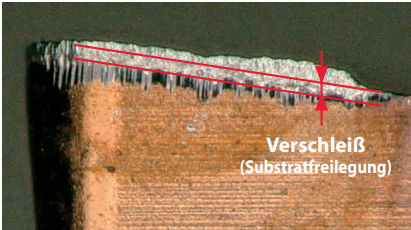
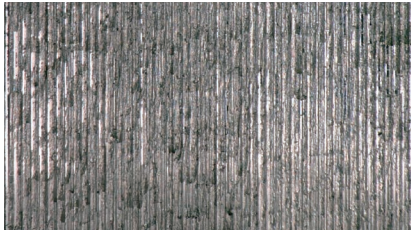
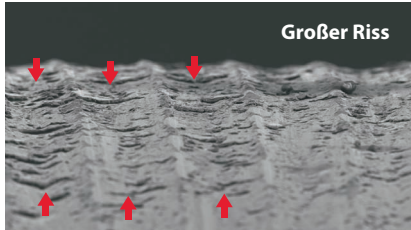
Anwenderauswertung

Neue PVD-Beschichtung

PR1705

Ultrafeines Hartmetallsubstrat mit hohem Härtegrad und MEGACOAT NANO PLUS bieten ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und ermöglichen hochpräzise Bearbeitungen.

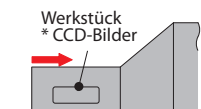
Vergleich des Wendeschneidplattenverschleiß und der Oberflächengüte (9SMnPb28) * Nach 40 min Bearbeitung (Interne Auswertung)

PR1705		
<p>Schneidkante (Freifläche)</p>  <p>Verschleiß (Substratfreilegung)</p>	<p>Werkstück * CCD image</p>  <p>Gute Oberfläche</p>	<p>Materialabrieb auf Werkstück (Oberfläche vergrößert)</p>  <p>Kleiner Riss</p>
Wettbewerber K		
<p>Schneidkante (Freifläche)</p>  <p>Verschleiß (Substratfreilegung)</p>	<p>Werkstück * CCD image</p>  <p>Schlechte Oberfläche</p>	<p>Materialabrieb auf Werkstück (Oberfläche vergrößert)</p>  <p>Großer Riss</p>

PR1705 wies geringe Adhäsion an die Schneidkante und gute Oberflächenbeschaffenheit des Werkstücks ohne Materialabrieb auf

Schnittbedingungen: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 0,5 \text{ mm}$, $f = 0,05 \text{ mm/U}$, Nassbearbeitung, Werkstück: 9SMnPb28

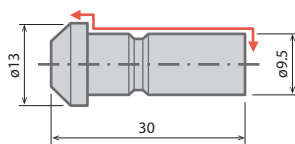
PR1705 verlängerte die Standzeit bei der Dauerbearbeitung von Stahl und elektromagnetischen Weicheisen * Für stabilere Bearbeitung PR1725 verwenden



Anwendungsbeispiele

Stift 9SMnPb28

$V_c = 200 \text{ m/min}$
 $a_p = 0,12 \text{ mm}$
 $f = 0,04 \text{ mm/U}$
 Nassbearbeitung
 CCGT09T301MF PR1705



Standzeit

PR1705
MF Spanbrecher

4.800 Teile/Kante

x1,5

Wettbewerber L
(Geschliffener
Spanbrecher)

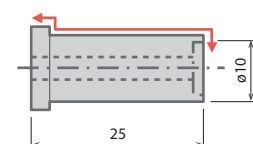
3.200 Teile/Kante

PR1705 MF-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,5 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber L auf

Anwenderauswertung

Schaft 9SMnPb28

$V_c = 100 \text{ m/min}$
 $a_p = 1,4 \text{ mm}$
 $f = 0,05 \text{ mm/U}$
 Nassbearbeitung
 DCGT11T302MFR-J PR1705



Standzeit

PR1705
J Spanbrecher

5.800 Teile/Kante

Ungefähr
x1,4

Wettbewerber M
(Geschliffener
Spanbrecher)

4.000 Teile/Kante

PR1705 J-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,5 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber M auf

Anwenderauswertung

Gepresste Spanbrecher für Bearbeitung von Kleinteilen

Gepresste Spanbrecher mit scharfer Schneidkante

Umfassende Produktauswahl zum Lösen von Problemen bei der Spankontrolle. PR1725 und PR1705 bieten stabiles Bearbeiten und verlängerte Standzeit.

- 1 Hervorragende Spankontrolle in einer breiten Palette an Bearbeitungsanwendungen
- 2 Hochpräzise scharfe und umfanggeschliffene Schneidkante
- 3 Gute Oberfläche durch Anti-Aufschweiß-Eigenschaften

Erste Wahl für Schlichten

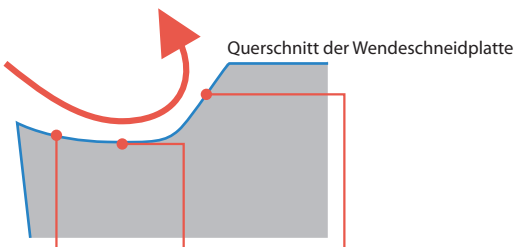
SKS-Spanbrecher



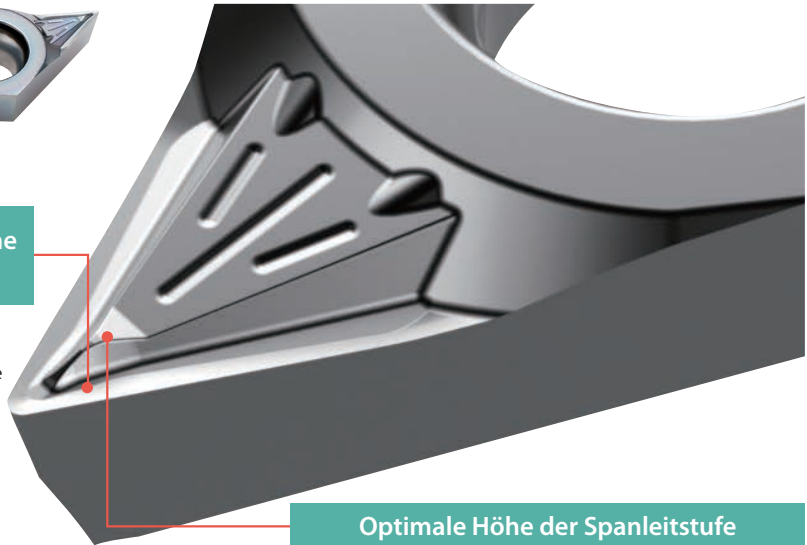
a_p : 0,2 bis 1,5 mm

Ausgezeichnete Spankontrolle bei guter Oberflächengüte

Spanfläche, Unterseite und Spanbrecherfläche sorgen für gelockte Späne



Spanfläche Unterfläche Spanbrecherfläche

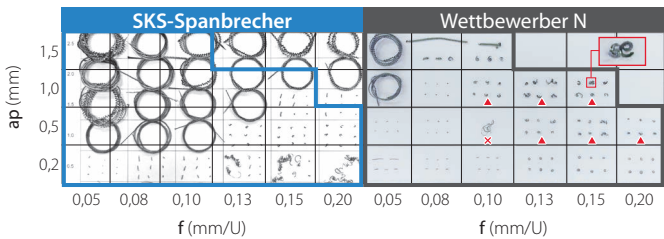


Optimale Höhe der Spanleitstufe

Stabile Spankontrolle beim Bearbeiten mit hohen Zustellungen
Verbesserte Spanabfuhr bei großer Schnitttiefe

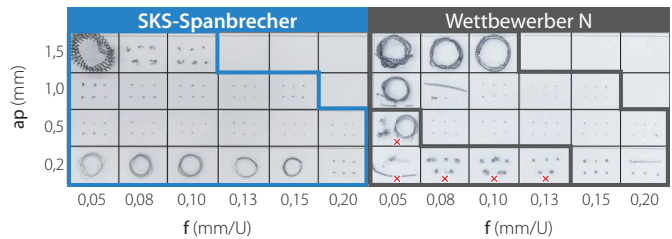
Vergleich der Spankontrolle (interne Auswertung)

C45



▲ : Leicht instabile Spankontrolle ✗ : Instabile Spankontrolle

X5CrNi1810



✗ : Instabile Spankontrolle

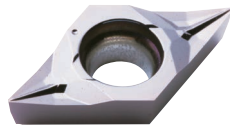
Schnittbedingungen: $V_c = 100$ m/min, Nassbearbeitung, Typ DCGT11T302

SKS-Spanbrecher wies im Vergleich zu Wettbewerber N größere Spankontrolle auf

Erste Wahl für die mittlere Bearbeitung

SK-Spanbrecher

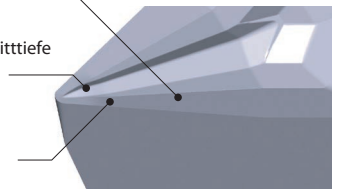
ap: 0,5 bis 3,0 mm
Der gepresste Spanbrecher bewahrt Schärfe und Spankontrolle



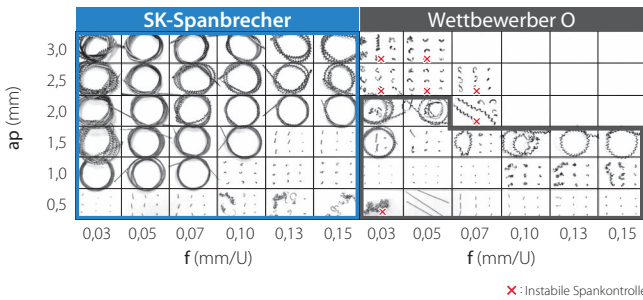
Stabile Spanabfuhr in großer Schnitttiefe durch großen Spanwinkel

Verbesserte Spankontrolle in geringer Schnitttiefe durch bis an die Eckenspitze vorstehenden Spanbrecher.

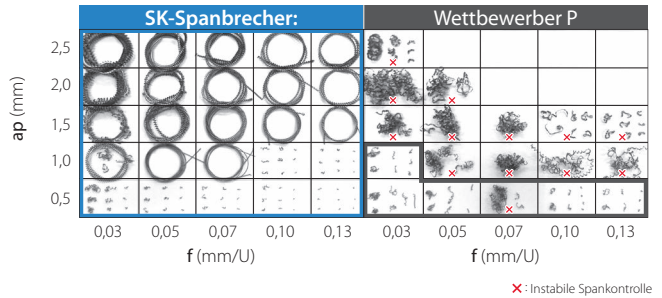
Verringerter Schnittdruck, da die Schneidkante zur Mitte des Werkstücks hin abgesenkt ist.



Vergleich der Spankontrolle (interne Auswertung) C45



X5CrNi1810

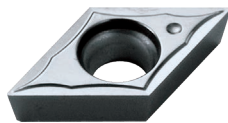


Schnittbedingungen: Vc = 100 m/min, Nassbearbeitung, Typ DCGT11T302

Ergänzende Spanbrecher (Ausrichtung Spankontrolle)

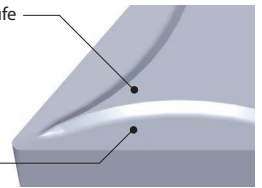
GQ-Spanbrecher für kleine bis große Tiefen

ap: 0,8 bis 5,0 mm (Stahl)
0,8 bis 3,0 mm (rostfreier Stahl)
Für einen breiten Anwendungsbereich



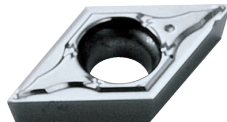
Design für geringen Schnittdruck mit kleiner Spanleitstufe
Gute Spankontrolle in geringen Schnitttiefen durch bis zur Eckenspitze heranreichenden Spanbrecher.

Hochentwickeltes-Spanbrecher-Design ermöglicht über einen weiten Bereich akzeptable Späne



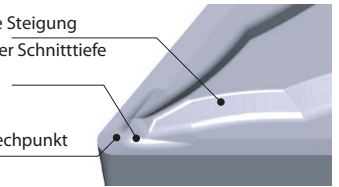
GF-Spanbrecher für Schlichten

ap: 0,25 bis 1,25 mm
Kontrollierte Spanbildung beim Schlichten



Von der Schneidkante zurückverlagerte starke Steigung
=> Minimiere Neigung zu Spänestau bei großer Schnitttiefe
Verbesserte Schärfe durch größeren Spanwinkel

Bis an die Schneidkante vorstehender Spanbrechepunkt
=> Späne werden in kleine Stücke gebrochen.



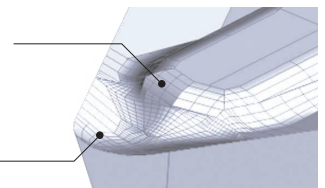
CF-Spanbrecher für geringste Tiefe

ap: 0,02 bis 0,2 mm
Ausgezeichnete Spanformung bei geringsten Tiefen



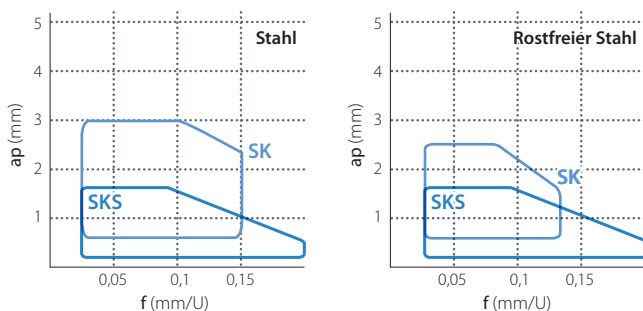
Sauber gelockte Späne durch spezielles Punktdesign

Großer Spanwinkel verbessert die Schärfe.
Unterdrückt Gratbildung und matte Oberflächen durch Vermeiden von Aufbauschneiden an der Wendeschneidplatte.

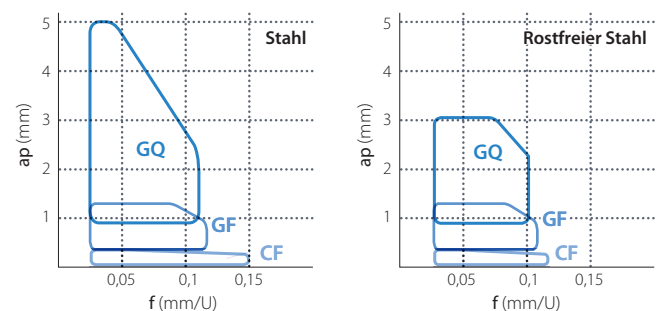


Übersicht Spanbrecher

Erste Wahl für Schlichten (geringer Schnittdruck)



Ergänzende Spanbrecher (Ausrichtung Spankontrolle)



Wendeschneidplatten (Positiv)














Form	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Freiwinkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	CCGT 030101MP-CF	3,5	1,4	1,9	< 0,1	7°	●	●	●	
	030102MP-CF				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 040101MP-CF	4,3	1,8	2,3	< 0,1	7°	●	●	●	
	040102MP-CF				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 030101MFP-PF	3,5	1,4	1,9	< 0,1	7°	●	●	●	
	030102MFP-PF				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 040101MFP-PF	4,3	1,8	2,3	< 0,1	7°	●	●	●	
	040102MFP-PF				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 060201MFP-PF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	060202MFP-PF				< 0,2		●	●	●	
060204MFP-PF	< 0,4				●		●	●		
	CCGT 060201MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	060202MFP-GF				< 0,2		●	●	●	
	060204MFP-GF				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 09T301MFP-GF	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
	09T302MFP-GF				< 0,2		●	●	●	
	09T304MFP-GF				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 0602005MFP-SKS	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	●	●	
	060201MFP-SKS				< 0,1		●	●	●	
	060202MFP-SKS				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 09T3005MFP-SKS	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	●	●	
	09T301MFP-SKS				< 0,1		●	●	●	
	09T302MFP-SKS				< 0,2		●	●	●	
CCGT 09T304MFP-SKS				< 0,4		●	●	●		
	CCGT 060201MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	060202MFP-SK				< 0,2		●	●	●	
	060204MFP-SK				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 09T301MFP-SK	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
	09T302MFP-SK				< 0,2		●	●	●	
	09T304MFP-SK				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 060201MP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	060202MP-CK				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 09T301MP-CK	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
	09T302MP-CK				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 060201MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	060202MFP-GQ				< 0,2		●	●	●	
	060204MFP-GQ				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 09T301MFP-GQ	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
	09T302MFP-GQ				< 0,2		●	●	●	
	09T304MFP-GQ				< 0,4		●	●	●	
	CCMT 060202WP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●	●	●	
	060204WP				0,4		●	●	●	
	060208WP				0,8		●	●	●	
	CCMT 09T302WP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●	●	●	
	09T304WP				0,4		●	●	●	
	09T308WP				0,8		●	●	●	
	CCMT 060202PP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●	●	●	
	060204PP				0,4		●	●	●	
	CCMT 09T302PP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●	●	●	
	09T304PP				0,4		●	●	●	
CCMT 09T308PP				0,8		●	●	●		
	CCMT 060202GK	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●	●	●	
	060204GK				0,4		●	●	●	
	CCMT 09T302GK	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●	●	●	
	09T304GK				0,4		●	●	●	
	CCMT 120404GK	12,7	4,76	5,5	0,4	7°	●	●	●	
	120408GK				0,8		●	●	●	
CCMT 120412GK				1,2		●	●	●		

Form	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Freiwinkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	CCMT 060202HQ	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●	●	●	
	060204HQ				0,4		●	●	●	
	CCMT 09T302HQ	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●	●	●	
	09T304HQ				0,4		●	●	●	
CCMT 09T308HQ				0,8		●	●	●		
	CCMT 09T308	9,525	3,97	4,4	0,8	7°	●	●	●	
	CCGT 0602005MF	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	●	●	
	060201MF				< 0,1		●	●	●	
	060202MF				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 060204MF				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 09T3005MF	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	●	●	
	09T301MF				< 0,1		●	●	●	
09T302MF	< 0,2				●		●	●		
CCGT 09T304MF				< 0,4		●	●	●		
	CCET 0301005M ^R /L-F	3,5	1,4	1,9	< 0,05	7°	●	●	●	
	030101M ^R /L-F				< 0,1		●	●	●	
	030102M ^R /L-F				< 0,2		●	L	●	
	030104M ^R /L-F				< 0,4		●	L	●	
	CCET 040101M ^R /L-F	4,3	1,8	2,3	< 0,1	7°	●	●	●	
	040102M ^R /L-F				< 0,2		●	●	●	
CCET 040104M ^R /L-F				< 0,4		●	L	●		
	CCET 09T301M ^R /L-P	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
	09T302M ^R /L-P				< 0,2		●	●	●	
	09T304M ^R /L-P				< 0,4		●	●	●	
	CCET 0602005M ^R /L-U	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	R	●	
	060201M ^R /L-U				< 0,1		●	R	●	
	060202M ^R /L-U				< 0,2		●	●	●	
	CCET 09T3005M ^R /L-U	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	R	●	
	09T301M ^R /L-U				< 0,1		●	●	●	
	09T302M ^R /L-U				< 0,2		●	●	●	
CCET 09T304M ^R /L-U				< 0,4		●	●	●		
	CCGT 060202ME ^R /L-U	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	●	●	●	
	060204ME ^R /L-U				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 09T301MER-U	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	R	●	
	09T302ME ^R /L-U				< 0,2		●	●	●	
CCGT 09T304ME ^R /L-U				< 0,4		●	●	●		
	CCET 0602005MFR-J	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	●	●	
	060201M ^R /L-J				< 0,1		●	●	●	
	060202M ^R /L-J				< 0,2		●	●	●	
	CCET 09T301M ^R /L-J	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
	09T302M ^R /L-J				< 0,2		●	●	●	
	CCET 09T304M ^R /L-J				< 0,4		●	●	●	
	CPMT 080202PP	7,94	2,38	3,3	0,2	11°	●	●	●	
	080204PP				0,4		●	●	●	
	CPMT 090302PP	9,525	3,18	4,4	0,2	11°	●	●	●	
090304PP	0,4				●		●	●		
CPMT 090308PP				0,8		●	●	●		
	CPMT 080204GP	7,94	2,38	3,3	0,4	11°	●	●	●	
	CPMT 090304GP				9,525		3,18	4,4	0,4	●
	CPMT 090308GP					0,8				●
	CPMH 080204HQ	7,94	2,38	3,5	0,4	11°	●	●	●	
	080208HQ				0,8		●	●	●	
	CPMH 090304HQ	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●	●	●	
	090308HQ				0,8		●	●	●	

















● : Verfügbar R : Nur Linksausführung; Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<“-Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

Wendeschneidplatten (Positiv)
















Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Frei- winkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	CPMH 080204	7,94	2,38	3,5	0,4	11°	●		●	
	080208				0,8		●	●		
	CPMH 090304	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●		●	
	090308				0,8		●	●		
	CPMT 080204XP	7,94	2,38	3,3	0,4	11°	●		●	
	CPMT 090304XP	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●		●	
	CPMH 080204 ^R /L-Y	7,94	2,38	3,5	0,4	11°	●		●	
	CPMH 090304 ^R /L-Y	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●		●	
	DCGT 070201MP-CF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MP-CF				< 0,2		●	●		
	DCGT 11T301MP-CF	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
11T302MP-CF	< 0,2				●		●			
	DCGT 070201MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MFP-GF				< 0,2		●	●		
	070204MFP-GF				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T301MFP-GF	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
	11T302MFP-GF				< 0,2		●	●		
11T304MFP-GF	< 0,4	●	●							
	DCGT 0702005MFP-SKS	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●		●	
	070201MFP-SKS				< 0,1		●	●		
	070202MFP-SKS				< 0,2		●	●		
	DCGT 11T3005MFP-SKS	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●		●	
11T301MFP-SKS	< 0,1				●		●			
11T302MFP-SKS	< 0,2				●		●			
11T304MFP-SKS	< 0,4	●	●							
	DCGT 070201MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MFP-SK				< 0,2		●	●		
	070204MFP-SK				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T301MFP-SK	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
11T302MFP-SK	< 0,2				●		●			
11T304MFP-SK	< 0,4				●		●			
	DCGT 070201MP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MP-CK				< 0,2		●	●		
	DCGT 11T301MP-CK	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
11T302MP-CK	< 0,2				●		●			
	DCGT 070201MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MFP-GQ				< 0,2		●	●		
	070204MFP-GQ				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T301MFP-GQ	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
	11T302MFP-GQ				< 0,2		●	●		
11T304MFP-GQ	< 0,4	●	●							
	DCMX 070202WP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204WP				0,4		●	●		
	070208WP				0,8		●	●		
	DCMX 11T302WP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
11T304WP	0,4				●		●			
11T308WP	0,8				●		●			
	DCMX 070204 ^R /L-WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●		●	
	DCMX 11T304 ^R /L-WP	9,525	3,97	4,4	0,4	7°	●		●	
	DCMT 070202PP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204PP				0,4		●	●		
	DCMT 11T302PP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
	11T304PP				0,4		●	●		
11T308PP	0,8	●	●							
	DCMT 070202GP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204GP				0,4		●	●		
	DCMT 11T304GP	9,525	3,97	4,4	0,4	7°	●		●	
11T308GP	0,8				●		●			

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“ Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

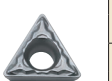







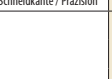



Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Frei- winkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	DCMT 070202GK	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204GK				0,4		●	●		
	070208GK				0,8		●	●		
	DCMT 11T302GK	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
	11T304GK				0,4		●	●		
	11T308GK				0,8		●	●		
	DCMT 070202HQ	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204HQ				0,4		●	●		
	070208HQ				0,8		●	●		
	DCMT 11T302HQ	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
	11T304HQ				0,4		●	●		
	11T308HQ				0,8		●	●		
	DCMT 11T308	9,525	3,97	4,4	0,8	7°	●		●	
		DCGT 0702005M	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●		●
070201M		< 0,1				●		●		
070202M		< 0,2				●		●		
070204M		< 0,4				●		●		
DCGT 11T3005M		9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●		●	
11T301M	< 0,1				●		●			
11T302M	< 0,2				●		●			
11T304M	< 0,4				●		●			
	DCGT 0702005MF	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●		●	
	070201MF				< 0,1		●	●		
	070202MF				< 0,2		●	●		
	070204MF				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T3005MF	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●		●	
	11T301MF				< 0,1		●	●		
	11T302MF				< 0,2		●	●		
	11T304MF				< 0,4		●	●		
	DCMT 070204XP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●		●	
	DCMT 11T302XP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
	11T304XP				0,4		●	●		
11T308XP	0,8	●	●							
	DCET 0702005M ^R /L-F	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	R	●	
	070201M ^R /L-F				< 0,1		●	●		
	070202M ^R /L-F				< 0,2		●	●		
	070204M ^R /L-F				< 0,4		●	●		
	DCET 11T3005MR-F	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	R	●	
	11T301M ^R /L-F				< 0,1		●	●		
	11T302M ^R /L-F				< 0,2		●	●		
	11T304M ^R /L-F				< 0,4		●	●		
	DCET 0702005MFR-U	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	R	●	
	070201MFR-U				< 0,1		●	R	●	
	070202MFR-U				< 0,2		●	R	●	
	DCET 11T3005MFR-U	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	R	●	
11T301MFR-U	< 0,1				●		R	●		
11T302MFR-U	< 0,2				●		R	●		
11T304MFR-U	< 0,4				●		R	●		
	DCGT 070201MER-U	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202ME ^R /L-U				< 0,2		●	●		
	070204ME ^R /L-U				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T301ME ^R /L-U	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
	11T302ME ^R /L-U				< 0,2		●	●		
	11T304ME ^R /L-U				< 0,4		●	●		
	DCET 0702005MFR-J	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	R	●	
	070201MFR-J				< 0,1		●	R	●	
	070202MFR-J				< 0,2		●	R	●	
	DCET 11T3005MFR-J	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	R	●	
	11T301MFR-J				< 0,1		●	R	●	
	11T302MFR-J				< 0,2		●	R	●	
	11T304MFR-J				< 0,4		●	R	●	

● - Verfügbar R : Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten (Positiv)

Form	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Freiwinkel	PR1725	PR1705	PR1535	
 Geringe Zufuhr / Verrundete Schneidkante	DCGT 11T3005MER-J	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	R			
	11T301MER-J				< 0,1		R			
	11T302MER-J				< 0,2		R			
	11T304ME ^R /L-J				< 0,4		●			
 Schichten / Scharfe Schneidkante / Präzision	DPET 070202MR ^L -FSF	9,525	3,97	4,4	< 0,2	11°	●			
	DPET 11T3005MR-FSF				< 0,05		R			
	11T301MR-FSF				< 0,1		R			
 Präzisionsplatte	DPET 0702005MFR-USF	6,35	2,38	2,8	< 0,05	11°	R			
	070201MFR-USF				< 0,1		R			
	070202MFR-USF				< 0,2		R			
 Geringe Zufuhr / Scharfe Schneidkante / Präzision	DPET 11T3005MFR-USF	9,525	3,97	4,4	< 0,05	11°	R			
	11T301MFR-USF				< 0,1		R			
	11T302MFR-USF				< 0,2		R			
 Schichten / Scharfe Schneidkante / Präzision	JCET 030101MR ^R /L-FSF	3,5	1,4	1,9	< 0,1	7°	●			
	JCET 030102MR ^R /L-F				< 0,2		●			
 Schichten / Scharfe Schneidkante	JCET 030102MR ^R /L-F	3,5	1,4	1,9	< 0,2	7°	●		●	
	030104MR ^R /L-F				< 0,4		●		●	
 Geringste Schnitttieflen / Scharfe Schneidkante / Poliert	TBGT 060101MP-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●		●	
	060102MP-CF				< 0,2		●	●	●	
 Schichten / Scharfe Schneidkante / Poliert	TBGT 060101MFP-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●		●	
	060102MFP-PF				< 0,2		●		●	
	060104MFP-PF				< 0,4		●		●	
 Schichten	TBET 0601005MR ^R /L	3,97	1,59	2,3	< 0,05	5°	●		●	
	060101MR ^R /L				< 0,1		●		●	
	060102MR ^R /L				< 0,2		●	L	●	
	060104MR ^R /L				< 0,4		●	●	●	
 Wiper-Kante / Schichten	TCMX 090204WP	5,56	2,38	2,5	0,4	7°	●			
	TCMX 110204WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●			
 Präzisionsplatte	TCET 1103005MFR-USF	6,35	3,18	2,8	< 0,05	7°	R			
	110301MFR-USF				< 0,1		R			
	110302MFR-USF				< 0,2		R			
 Geringe Zufuhr / Verrundete Schneidkante	TCGT 080202MER-U	4,76	2,38	2,3	< 0,2	7°	R			
	TCGT 110302ME ^R /L-U				< 0,2		●			
	110304MER-U				< 0,4		R			
 Geringste Schnitttieflen / Scharfe Schneidkante / Poliert	TPGT 080201MP-CF	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●		●	
	080202MP-CF				< 0,2		●	●	●	
	TPGT 090201MP-CF				< 0,1		●		●	
 Schichten / Scharfe Schneidkante / Poliert	TPGT 090202MP-CF	5,56	2,38	3,0	< 0,2	11°	●	●	●	
	TPGT 090201MFP-PF				< 0,1		●		●	
	090202MFP-PF				< 0,2		●		●	
 Wiper-Kante / Schichten	TPMX 090202WP	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	●			
	090204WP				0,4		●			
	090208WP				0,8		●			
 Wiper-Kante / Schichten	TPMX 110302WP	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●			
	110304WP				0,4		●			
	110308WP				0,8		●			
	TPMX 110304 ^R /L-WP				0,4		●			

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<“-Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)











Form	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO			
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Freiwinkel	PR1725	PR1705	PR1535				
 Schichten	TPMT 090202PP	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	●		●				
	090204PP				0,4		●		●				
	TPMT 110302PP	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●		●				
	110304PP				0,4		●		●				
 Schichten	TPMT 110308PP	6,35	3,18	3,3	0,8	11°	●		●				
	TPMT 090202GP				5,56		2,38	2,8	0,2	11°	●		●
	090204GP								0,4		●		●
	TPMT 110304GP				6,35		3,18	3,3	0,4	11°	●		●
110308GP	0,8	●		●									
 Schichten	TPMT 160304GP	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●		●				
	TPMT 090202HQ				5,56		2,38	2,8	0,2	11°	●		●
	090204HQ								0,4		●		●
	TPMT 110302HQ				6,35		3,18	3,3	0,2	11°	●		●
110304HQ	0,4	●		●									
 Schichten – Mittlere Bearbeitung	110308HQ	6,35	3,18	3,3	0,8	11°	●		●				
	TPMT 160302HQ				9,525		3,18	4,4	0,2	11°	●		●
	160304HQ								0,4		●		●
	160308HQ								0,8		●		●
 Kohlenstoffarmer Stahl / Schichten	TPMT 090204XP	5,56	2,38	2,8	0,4	11°	●		●				
	110304XP				0,4		●		●				
	TPMT 110308XP	6,35	3,18	3,3	0,8	11°	●		●				
	TPMT 160304XP				9,525		3,18	4,4	0,4	11°	●		●
160308XP	0,8	●		●									
 Schichten / Scharfe Schneidkante	TPGH 080201 ^R /L	4,76	2,38	2,3	0,1	11°	●		●				
	080202 ^R /L				0,2		●	●	●				
	080204 ^R /L				0,4		●	●	●				
	TPGH 090201 ^R /L	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	●		●				
	090202 ^R /L				0,2		●	●	●				
	090204 ^R /L				0,4		●	●	●				
	TPGH 110202 ^R /L	6,35	2,38	3,5	0,2	11°	●	L	●				
	110204 ^R /L				0,4		●	L	●				
	TPGH 110302 ^R /L	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●	●	●				
	110304 ^R /L				0,4		●	●	●				
	110308 ^R /L				0,8		●	L	●				
	TPGH 160302 ^R /L				9,525		3,18	4,5	0,2	11°	●		●
160304 ^R /L	0,4	●	L	●									
160308 ^R /L	0,8	●		●									
 Mittlere Bearbeitung	TPGH 090201L-H	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	L	L					
	090202L-H				0,2		L	L					
	090204L-H				0,4		L	L					
	TPGH 110302 ^R /L-H	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●		●				
	110304 ^R /L-H				0,4		●		●				
	110308 ^R /L-H				0,8		●		●				
 Präzisionsplatte	TPGH 160304 ^R /L-H	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●		●				
	160308 ^R /L-H				0,8		●		●				
 Schichten / Scharfe Schneidkante / Präzision	TPET 080202L-FSF	4,76	2,38	2,3	0,2	11°	L						
	TPET 1103005L-FSF				0,05		L						
	TPET 110301 ^R /L-FSF	6,35	3,18	3,3	0,1	11°	●						
	110302 ^R /L-FSF				0,2		●						
 Schichten / Scharfe Schneidkante	TPEH 080201MR ^R /L-P	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●		●				
	080202MR ^R /L-P				< 0,2		●		●				
	080204MR ^R /L-P				< 0,4		●		●				
 Präzisionsplatte	TPEH 090201MR ^R /L-P	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●		●				
	090202MR ^R /L-P				< 0,2		●		●				
	090204MR ^R /L-P				< 0,4		●		●				
	TPEH 110301MR ^R /L-P	6,35	3,18	3,3	< 0,1	11°	●		●				
110302MR ^R /L-P	< 0,2				●			●					
 Geringe Zufuhr / Scharfe Schneidkante / Präzision	TPET 080202 ^R /L-USF	4,76	2,38	2,3	0,2	11°	●						
	TPET 110301FL-USF				6,35		3,18	3,3	0,1	11°	L		
	110302 ^R /L-USF								0,2		●		











● : Verfügbar

R : Nur Rechtsausführung

L : Nur Linksausführung

Wendeschneidplatten (Positiv)











Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Frei- winkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	VBMT 110302PP	6,35	3,18	2,8	0,2	5°	●	●	●	
	110304PP				0,4		●	●	●	
	110308PP				0,8		●	●	●	
	VBMT 160404PP	9,525	4,76	4,4	0,4	5°	●	●	●	
	160408PP				0,8		●	●	●	
	160412PP				1,2		●	●	●	
	VBMT 110304GP	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	●	●	●	
	160404GP				0,4		●	●	●	
	160408GP				0,8		●	●	●	
	VBMT 110302VF	6,35	3,18	2,8	0,2	5°	●	●	●	
	110304VF				0,4		●	●	●	
	110308VF				0,8		●	●	●	
	VBMT 160402VF	9,525	4,76	4,4	0,2	5°	●	●	●	
	160404VF				0,4		●	●	●	
	160408VF				0,8		●	●	●	
VBMT 160412VF				1,2		●	●	●		
	VBMT 110304HQ	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	●	●	●	
	110308HQ				0,8		●	●	●	
	VBMT 160404HQ	9,525	4,76	4,4	0,4	5°	●	●	●	
	160408HQ				0,8		●	●	●	
VBMT 160412HQ				1,2		●	●	●		
	VBET 1103005M ^R /L-F	6,35	3,18	2,8	< 0,05	5°	●	●	●	
	110301M ^R /L-F				< 0,1		●	R	●	
	110302M ^R /L-F				< 0,2		●	●	●	
	VBET 1103005M ^R /L-Y	6,35	3,18	2,8	< 0,05	5°	●	●	●	
	110301M ^R /L-Y				< 0,1		●	●	●	
	110302M ^R /L-Y				< 0,2		●	●	●	
	110304M ^R /L-Y				< 0,4		●	●	●	
	VBGT 160402MR-Y	9,525	4,76	4,4	< 0,2	5°		R		
	160404MR-Y				< 0,4			R		
	VCGT 110301MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	110302MP-CF				< 0,2		●	●	●	
	VCGT 110301MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	110302MFP-GF				< 0,2		●	●	●	
	VCGT 110301MFP-SKS	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	110302MFP-SKS				< 0,2		●	●	●	
	110304MFP-SKS				< 0,4		●	●	●	
	VCMT 080202PP	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●	●	●	
	080204PP				0,4		●	●	●	
	VCMT 160404PP	9,525	4,76	4,4	0,4	7°	●	●	●	
160408PP	0,8				●		●	●		
	VCMT 080202VF	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●	●	●	
	080204VF				0,4		●	●	●	
	VCMT 080202HQ	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●	●	●	
	080204HQ				0,4		●	●	●	
	VCET 110301M ^R /L-F	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	110302M ^R /L-F				< 0,2		●	●	●	
	110304M ^R /L-F				< 0,4		●	●	●	
	VCET 1103005M ^R /L-Y	6,35	3,18	2,8	< 0,05	7°	●	●	●	
	110301M ^R /L-Y				< 0,1		●	●	●	
	110302M ^R /L-Y				< 0,2		●	●	●	
	110304M ^R /L-Y				< 0,4		●	●	●	
	VPGT 110301MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	●	●	
	110302MP-CF				< 0,2		●	●	●	

Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Frei- winkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	VPGT 110301MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	●	●	
	110302MFP-GF				< 0,2		●	●	●	
	VPGT 110301MFP-SKS	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	●	●	
	110302MFP-SKS				< 0,2		●	●	●	
	110304MFP-SKS				< 0,4		●	●	●	
	VPGT 080201MP-CK	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●	●	●	
	080202MP-CK				< 0,2		●	●	●	
	VPGT 110301MP-CK	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	●	●	
110302MP-CK	< 0,2				●		●	●		
	VPET 080201M ^R /L-F	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●	●	●	
	080202M ^R /L-F				< 0,2		●	●	●	
	VPET 1103005MR-F				< 0,05			R		R
VPET 110301MR-F	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°		R			
110302M ^R /L-F				< 0,2		●	●	●		
	VPET 080201M ^R /L-U	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●	●	●	
	080202M ^R /L-U				< 0,2		●	●	●	
	VPET 1103005M ^R /L-U	6,35	3,18	2,8	< 0,05	11°	●	●	●	
110301M ^R /L-U	< 0,1				●		●	●		
VPET 110302M ^R /L-U				< 0,2		●	●	●		
	VPET 1103005MFR-J	6,35	3,18	2,8	< 0,05	11°		R		
	110301M ^R /L-J				< 0,1		●	●	●	
	110302M ^R /L-J				< 0,2		●	●	●	
	WBG 060101M ^R /L-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	●	●	
	060102M ^R /L-CF				< 0,2		●	L	●	
	WBG 060101M ^R /L-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	●	●	
	060102M ^R /L-PF				< 0,2		●	●	●	
	WBG 080201M ^R /L-PF	4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°	●	●	●	
080202M ^R /L-PF	< 0,2				●		●	●		
	WBMT 060102 ^R /L-DP	3,97	1,59	2,3	0,2	5°	●	●	●	
	060104 ^R /L-DP				0,4		●	●	●	
	WBMT 080202 ^R /L-DP	4,76	2,38	2,3	0,2	5°	●	●	●	
080204 ^R /L-DP	0,4				●		●	●		
	WBET 0601005ML-F	3,97	1,59	2,3	< 0,05	5°		L		
	060101M ^R /L-F				< 0,1		●	L	●	
	060102M ^R /L-F				< 0,2		●	L	●	
	060104M ^R /L-F				< 0,4		●	L	●	
	WBET 080201ML-F	4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°		L		
	080202ML-F				< 0,2		●	L	●	
	080204M ^R /L-F				< 0,4		●	●	●	
	WBET 080201M ^R /L-P	4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°	●	●	●	
	080202M ^R /L-P				< 0,2		●	●	●	
	080204M ^R /L-P				< 0,4		●	●	●	
	WPMT 110204GP	6,35	2,38	2,8	0,4	11°	●	●	●	
	WPMT 160304GP	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●	●	●	
	WPMT 110202HQ	6,35	2,38	2,8	0,2	11°	●	●	●	
	110204HQ				0,4		●	●	●	
	WPMT 160304HQ	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●	●	●	
160308HQ	0,8				●		●	●		
	WPGT 110204M ^R /L-Y	6,35	2,38	2,8	< 0,4	11°	L	●	●	

● : Verfügbar R : Nur Linksausführung: Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“ Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

Wendeschneidplatten (Negativ)













Form Wendeschneidplatte Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)				MEGACOAT NANO PLUS		MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	PR1725	PR1535	PR1535
	CNGG 120402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	●	●	
	120404MFP-SK				< 0,4	●	●	
	CNGG 120404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	
	120408FP-TK				0,8	●	●	
	DNGG 150402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	●	●	
	150404MFP-SK				< 0,4	●	●	
	DNMG 150402R-LD	12,70	4,76	5,16	0,2	R	R	
	150404R-LD				0,4	R	R	
	DNGG 150404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	
	150408FP-TK				0,8	●	●	
	TNGG 160401MFP-SK	9,525	4,76	3,81	< 0,1	●	●	
	160402MFP-SK				< 0,2	●	●	
	160404MFP-SK				< 0,4	●	●	
	TNMG 160402R-LD	9,525	4,76	3,81	0,2	R	R	
	160404R-LD				0,4	R	R	
	TNGG 160404FP-TK	9,525	4,76	3,81	0,4	●	●	
	160408FP-TK				0,8	●	●	
	TNGG 160402 ^R /L-S	9,525	4,76	3,81	0,2	●	●	
	160404 ^R /L-S				0,4	●	●	
	160408 ^R /L-S				0,8	●	●	
	VNGG 160402MFP-SK	9,525	4,76	3,81	< 0,2	●	●	
	160404MFP-SK				< 0,4	●	●	

● - Verfügbar R : Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<“-Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE).

Wendeschneidplatten

(Kleine doppelseitige Werkzeuge)


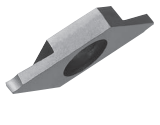




Form Wendeschneidplatte Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)				MEGACOAT NANO PLUS		MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	PR1725	PR1705	PR1535
	CNGU 070301MFP-SK	7,5	3,18	3,6	< 0,1	●	●	
	070302MFP-SK				< 0,2	●	●	
	CNMU 070302E-GK	7,5	3,18	3,6	0,2	●	●	
	070304E-GK				0,4	●	●	
	CNGU 0703005MFR-F	7,5	3,18	3,6	< 0,05		R	
	070301MFR-F				< 0,1	R	R	R
	070302MFR-F				< 0,2	R	R	R
	070304MFR-F				< 0,4	R	R	R
	CNGU 0703005MFR-U	7,5	3,18	3,6	< 0,05		R	
	070301MFR-U				< 0,1	R	R	R
	070302MFR-U				< 0,2	R	R	R
	070304MFR-U				< 0,4	R	R	R
	DNGU 080301MFP-SK	7,0	3,18	3,6	< 0,1	●	●	
	080302MFP-SK				< 0,2	●	●	
	080304MFP-SK				< 0,4	●	●	
	DNMU 080302E-GK	7,0	3,18	3,6	0,2	●	●	
	080304E-GK				0,4	●	●	
	DNGU 080301MFR-F	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R	R	
	080302MFR-F				< 0,2	R	R	R
	080304MFR-F				< 0,4	R	R	R
	DNGU 080301MFR-U	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R	R	R
	080302MFR-U				< 0,2	R	R	R
	080304MFR-U				< 0,4	R	R	R
	DNGU 080301MER-U	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R	R	
	080302MER-U				< 0,2	R	R	
	080304MER-U				< 0,4	R	R	
	TNGU 090301MFR-F	5,56	3,18	3,0	< 0,1	R	R	R
	090302MFR-F				< 0,2	R	R	R
	090304MFR-F				< 0,4	R	R	R
	TNGU 090301MFR-U	5,56	3,18	3,0	< 0,1	R	R	R
	090302MFR-U				< 0,2	R	R	R
	090304MFR-U				< 0,4	R	R	R
	TNGU 090304MER-U	5,56	3,18	3,0	< 0,4	R	R	

● - Verfügbar R : Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<“-Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE).

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.







Wendeschneidplatten (Abstechen) TKF12

Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)						Winkel PSIRR	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1		PR1725		PR1535		
									R	L	R	L	
 Freiwinkel rechts	TKF12 [®] /L 050-S-16DR	0,5	5	0,03	3	8,7	5	16°	●	●	●	●	
	070-S-16DR	0,7	8						●	●	●	●	
	100-S-16DR	1,0	12						●	●	●	●	
	125-S-16DR	1,25							●	●	●	●	
	150-S-16DR	1,5							●	●	●	●	
	200-S-16DR	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts	TKF12 [®] /L 050-S	0,5	5	0,03	3	8,7	5	0°	●	●	●	●	
	070-S	0,7	8						●	●	●	●	
	100-S	1,0	12						●	●	●	●	
	125-S	1,25							●	●	●	●	
	150-S	1,5							●	●	●	●	
	200-S	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts / Zähne Schneidkante	TKF12 [®] /L 100-T-16DR	1,0	12	0,08	3	8,7	5	16°	●	●	●	●	
	150-T-16DR	1,5							●	●	●	●	
	200-T-16DR	2,0							●	●	●	●	
 Zähne Schneidkante	TKF12 [®] /L 100-T	1,0	12	0,08	3	8,7	5	0°	●	●	●	●	
	150-T	1,5							●	●	●	●	
	200-T	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts / Ohne Spanbrecher	TKF12 [®] /L 050-NB-20DR	0,5	5	0	3	8,7	5	20°	●	●	●	●	
	070-NB-20DR	0,7	8						●	●	●	●	
	100-NB-20DR	1,0	12						●	●	●	●	
	150-NB-20DR	1,5							●	●	●	●	
	200-NB-20DR	2,0							●	●	●	●	
 Ohne Spanbrecher	TKF12 [®] /L 050-NB	0,5	5	0	3	8,7	5	0°	●	●	●	●	
	070-NB	0,7	8						●	●	●	●	
	100-NB	1,0	12						●	●	●	●	
	150-NB	1,5							●	●	●	●	
	200-NB	2,0							●	●	●	●	

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

Wendeschneidplatten (Abstechen) TKF16

Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)						Winkel PSIRR	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1		PR1725		PR1535		
									R	L	R	L	
 Freiwinkel rechts	TKF16 [®] /L 150-S-16DR	1,5	16	0,05	4	9,5	5	16°	●	●	●	●	
	200-S-16DR	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts	TKF16 [®] /L 150-S	1,5	16	0,05	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	
	200-S	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts / Zähne Schneidkante	TKF16 [®] /L 150-T-16DR	1,5	16	0,08	4	9,5	5	16°	●	●	●	●	
	200-T-16DR	2,0							●	●	●	●	
 Zähne Schneidkante	TKF16 [®] /L 150-T	1,5	16	0,08	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	
	200-T	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts / Ohne Spanbrecher	TKF16 [®] /L 150-NB-20DR	1,5	16	0	4	9,5	5	20°	●	●	●	●	
	200-NB-20DR	2,0							●	●	●	●	
 Ohne Spanbrecher	TKF16 [®] /L 150-NB	1,5	16	0	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	
	200-NB	2,0							●	●	●	●	

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

Wendeschneidplatten (Abstechen für Nebenspindel) TKFS

Form Dargestellt: Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)							MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter	
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1	PR1725		PR1535				
								R	L	R	L			
	TKFS12 ^{R/L}	100-S	1,0	6	0,05	2,2	8,7	4,4	●	●	●	●	KTKFS ^{R/L} ...12	
		150-S	1,5	9					●	●	●	●		
		200-S	2,0	12					●	●	●	●		
	TKFS16 ^{R/L}	150-S	1,5	14	0,05	2,2	9,5	4,4	●	●	●	●		KTKFS ^{R/L} ...16
		200-S	2,0	16					●	●	●	●		
									●	●	●	●		

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

Wendeschneidplatten (Stechen und Längsdrehen) TKF-Spanbrecher

Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)							Winkel	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter
		CW	CDX	RE	W1	S	D1	PSIRR		PR1725	PR1535			
	TKF12R	200-GTP	2,0	4,6	0,08	3,0	8,7	5,0	0°	●	●	●	●	KTKFR...12
	TKF16R	300-GTP	3,0	6,0	0,08	4,0	9,5	5,0	0°	●	●	●	●	KTKFR...16

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar


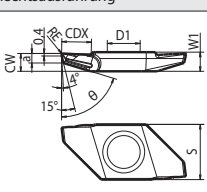
Wendeschneidplatten (Gewinde TKFT)

Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Gewindeart	Steigung		Abmessungen (mm)							Winkel	MEGA COAT NANO PLUS		MEGA COAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter	
			mm	TPI	W1	CW	S	D1	RE	PDX	PDX1		PNA	PR1725	PR1535			
	TKFT 12RA6000	M UN	0,2 ~ 0,6	64 ~ 48	3,0	2,5	8,7	5,2	Max 0,05 Flach	0,4	2,1	60°	●	●	KTKFR...12			
	12RB6000									2,1	0,4		●	●				
	12RA6000S		0,05	0,8					1,7	●	●							
	12RB6000S			1,7					0,8	●	●							
	12RN6001		G, R W	-					40 ~ 16	0,05	0,8		1,7	55°		●	●	
	12RB5500S										1,7		0,8			●	●	
	TKFT 12LA6000	M UN	0,2 ~ 0,6	64 ~ 48	3,0	2,5	8,7	5,2	Max 0,05 Flach	2,1	0,4	60°	●	●		KTKFL...12		
	12LB6000									0,4	2,1		●	●				
	12LA6000S		0,05	1,7					0,8	●	●							
	12LB6000S			0,8					1,7	●	●							
	12LN6001		G, R W	-					40 ~ 16	0,05	1,7		0,8	55°			●	●
	12LA5500S										0,8		1,7				●	●
12LB5500S					0,8	1,7	●	●										

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar


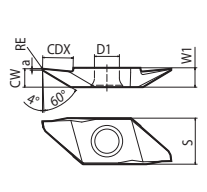
Wendeschneideplatten (Hinterdrehen) TKFB-GQ Spanbrecher

Form Dargestellt: Rechtsausführung		Bezeichnung	Abmessungen (mm)							MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	Einsetzbare Werkzeughalter		
			CW	a	CDX	RE	W1	S	D1	θ	PR1725		PR1535	
		TKFB 12R28005P-GQ	2,8	1,5	4,6	0,05	3,0	8,7	5,2	74°	●	●	KTKFR...12	
		TKFB 12R28015P-GQ				0,15					●	●		
		TKFB 16R38005P-GQ	3,8	1,8	6,3	0,05	4,0	9,5	5,2	72°	●	●		KTKFR...16
		TKFB 16R38015P-GQ				0,15					●	●		

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

Wendeschneidplatten (Hinterdrehen) TKFB


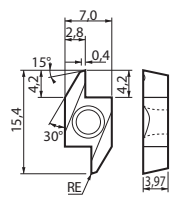

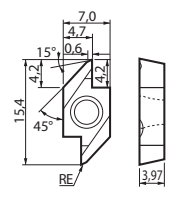

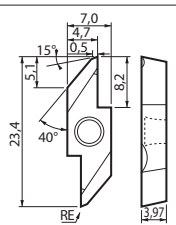
Form Dargestellt: Rechtsausführung		Bezeichnung	Abmessungen (mm)							MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	Einsetzbare Werkzeughalter
			CW	a	CDX	RE	W1	S	D1	PR1725	PR1535	
		TKFB 12R15005M	1,5	0,25	2,6	< 0,05	3,0	8,7	5,2	●	●	KTKFR...12
		TKFB 12R28005M				< 0,05				●	●	
		TKFB 12R28010M	< 0,1	●	●							
		TKFB 16R38005M	3,8	0,3	6,3	< 0,05	4,0	9,5	5,2	●	●	KTKFR...16
		TKFB 16R38010M				< 0,1				●	●	

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“-Zeichen versehen sind (z. B. < 0,05, < 0,1 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

Wendeschneidplatten (Hinterdrehen) ABS/ABW

Form Dargestellt: Rechtsausführung		Bezeichnung	Abmessungen (mm)	MEGACOAT NANO PLUS		Einsetzbare Werkzeughalter
			RE	PR1725	PR1705	
		ABS 15R4005M	< 0,05	●	●	AABSR-40F SABSR-40F
		ABS 15R4015M	< 0,15	●	●	
		ABW 15R4005M	< 0,05	●	●	AABWR-40F SABWR-40F
		ABW 15R4015M	< 0,15	●	●	
		ABW 23R5005M	< 0,05	●	●	AABWR-50F SABWR-50F
		ABW 23R5015M	< 0,15	●	●	

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“-Zeichen versehen sind (z. B. < 0,05, < 0,15 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

Wendeschneidplatten (Innenstechen kleiner Durchmesser) GC

Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)							MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter	
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	PR1725		PR1535			
									R	L	R	L		
	GC08 ^ø /L	100-005	1,00	1,5	0,05	3,4	7,7	3,5	2,7	●	●	●	●	SIGC ^ø /L0812-EH SIGC ^ø /L0806-WH
		120-005	1,20							●	●	●	●	
		125-005	1,25							●	●	●	●	
		150-010	1,50							●	●	●	●	
		200-010	2,00							●	●	●	●	
	GC10 ^ø /L	100-005	1,00	2,2	0,05	4,7	9,6	4,4	3,5	●	●	●	●	SIGC ^ø /L1016-EH SIGC ^ø /L1008-WH-L85 SIGCR1008-WH-L100
		120-005	1,20							●	●	●	●	
		125-005	1,25							●	●	●	●	
		145-010	1,45							●	●	●	●	
		150-010	1,50							●	●	●	●	
		200-010	2,00							●	●	●	●	
		250-020	2,50							●	●	●	●	
	300-020	3,00	●	●	●	●								
	GC12 ^ø /L	100-005	1,00	2,2	0,05	4,7	11,6	5,4	3,5	●	●	●	●	SIGC ^ø /L1216-EH SIGCR1210-WH-L95 SIGC ^ø /L1210-WH-L110
		120-005	1,20							●	●	●	●	
		125-005	1,25							●	●	●	●	
		145-010	1,45							●	●	●	●	
		150-010	1,50		0,1					●	●	●	●	
		200-010	2,00							●	●	●	●	
		250-020	2,50							●	●	●	●	
		300-020	3,00							●	●	●	●	

CDX gibt mögliche Stechtiefe an.

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

●: Verfügbar