Katalog

Version2018

Drehen

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

your Partner \ your Value

WSP aus Hartmetall und Cermet

Negativ, doppelseitig – Schlichten

CNEG-NF	CNMG-ADF	CNMG-DF	CNMG-EF	CNMG-SF	
12	12	09 12	09 12	09 12	Kantenlänge
A44	A43	A43	A43	A43	Seite

DNEG-NF	DNEG-NGF	DNMG-ADF	DNMG-DF	DNMG-EF	DNMG-FM	DNMG-SF	
15	15	15	11 15	11 15	15	11 15	Kantenlänge
A56	A56	A53	A53	A56	A56	A53	Seite

SNMG-ADF	SNMG-DF	SNMG-EF	SNMG-SF	
12	12	09 12 15	09 12	Kantenlänge
A62	A62	A63	A62	Seite

TNMG-ADF	TNMG-DF	TNMG-EF	TNMG-FM	TNMG-SF	
16	16 22	11 16 22	16	11 16 22	Kantenlänge
A77	A77	A79	A79	A78	Seite

VNEG-NF	VNEG-NGF	VNMG-ADF	VNMG-DF	VNMG-EF	VNMG-SF	
16	16	16	16	16	16	Kantenlänge
A88	A89	A88	A88	A88	A89	Seite

WNEG-NF	WNMG-ADF	WNMG-DF	WNMG-EF	WNMG-NF	WNMG-SF	
08	08	06 08	06 08	06	06 08	Kantenlänge
A93	A92	A92	A93	A93	A92	Seite

Negativ, doppelseitig, Wiper – Schlichten

CNMG-WG	TNMX-WG	WNMG-WG	
12	16	08	Kantenlänge
A43	A77	A93	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

Negativ, doppelseitig – Mittlere Bearbeitung

CNMG	CNMG-DM	CNMG-EG	CNMG-EM	CNMG-NM	CNMG-PM	CNMG-TC	CNMG-ZM	
12 16 19	09 12 16 19	12	12 16	12	09 12 16 19	12 16	12	Kantenlänge
A52	A45	A45	A45	A47	A44	A47	A46	Seite

DNMG	DNMG-DM	DNMG-EG	DNMG-EM	DNMG-NM	DNMG-PM	DNMG-TC	DNMG-ZM	
15 19	11 15	15	11 15	15	11 15	15	15	Kantenlänge
A61	A54	A57	A57	A57	A54	A57	A55	Seite

RNMG	SNMG	SNMG-DM	SNMG-EG	SNMG-EM	SNMG-NM	SNMG-PM	SNMG-TC	
12	09 12 25	09 12 15 19	12	12 15	12	09 12 15 19	12 15	Kantenlänge
A97	A73	A65	A65	A66	A67	A64	A66	Seite

TNMG	TNMG-DM	TNMG-EG	TNMG-EM	TNMG-PM	TNMG-TC	TNMG-ZM	
11 16 22 27 33	11 16 22	16	16 22	11 16 22	16 22	16	Kantenlänge
A86	A80	A82	A82	A80	A82	A81	Seite

VNMG	VNMG-DM	VNMG-EM	VNMG-NM	VNMG-TC	VNMG-ZM	
16	16	16	16	16	16	Kantenlänge
A90	A90	A90	A90	A91	A91	Seite

WNMG-DM	WNMG-EG	WNMG-EM	WNMG-NM	WNMG-PM	WNMG-TC	WNMG-ZM	
06 08	08	06 08	08	06 08	08	08	Kantenlänge
A94	A94	A94	A96	A95	A96	A95	Seite

Negativ, doppelseitig – Mittlere Bearbeitung bis Schruppen

CNMA	DNMA	SNMA	SNUN	TNMA	WNMA	
12 16 19	15	12 15 19	09 12 19 25	16 22	06 08	Kantenlänge
A52	A59	A74	A76	A87	A96	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

Negativ, doppelseitig – Schruppen

CNMG-DR	CNMG-ER	CNMG-SNR	DNMG-DR	DNMG-ER	DNMG-SNR	SNMG-DR	SNMG-ER	
12 16 19 25	12 16 19	12 16 19	15	15	15	12 15 19 25	12 15 19	Kantenlänge
A47	A49	A48	A58	A59	A58	A67	A68	Seite

TNMG-DR	TNMG-ER	WNMG-DR	
16 22 27	16 22	06 08	Kantenlänge
A83	A84	A96	Seite

Negativ, einseitig – Schruppen

CNMM	CNMM-DR	CNMM-ER	CNMM-HDR	CNMM-HPR	CNMM-LR	
12 19	12 16 19 25	25	12 16 19 25	19 25	12 16 19 25	Kantenlänge
A51	A49	A49	A51	A51	A50	Seite

DNMM-DR	DNMM-ER	DNMM-HDR	DNMM-LR	
15	15	15	15	Kantenlänge
A60	A60	A60	A60	Seite

SNMM	SNMM-DR	SNMM-HDR	SNMM-HPR	SNMM-LR	
12 19 25	15 19 25	12 15 19 25	19 25	12 15 19 25	Kantenlänge
A73	A69	A71	A72	A70	Seite

TNMM	TNMM-DR	TNMM-HDR	TNMM-LR	
16 22 27	16 22 27	22 27	16	Kantenlänge
A87	A84	A85	A84	Seite

Sonderform – Schruppen

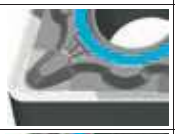
175.32-22 · 227	175.32-24	175.32-25	175.32-28 · 31	KNUX	TNMX	YNMX · YNUX	
				16	11 15	18 25	Kantenlänge
A99	A99	A99	A99	A98	A100	A101	Seite

Simply coloured

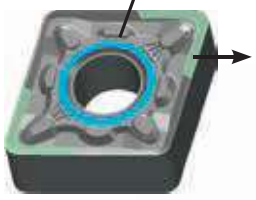
Die Revolution in der Einsatzerkennung

YBC
YBM
F SERIES
SERIE

Einfache Auswahl anhand der Tabelle ohne große Kenntnisse über die Sorten und ohne Verpackung möglich.

	P	M
05	YBC052F 	
15	YBC152F	YBM153F
25	YBC252F	YBM253F
35	YBC352F	

Für Nassbearbeitung empfohlen



Die Farbe des Mittelrings gibt den Anwendungsbereich der Sorte (P/M) an.

Die Farbe der Schneidkanten gibt den Sortenbereich, z.B. P15, an.

Allgemeine Drehbearbeitung Spanbrecherübersicht

Negative Wendeschneidplatten

Schlichten

SF P M K

Doppelseitiger Spanbrecher in Kombination mit Cermetsorten. Geometrie mit hoher Schärfe für eine verbesserte Spankontrolle und eine hohe Oberflächengüte. Ideal für Bearbeitungen mit geringen Schnitttiefen und Vorschüben.

DF P K

Doppelseitiger Spanbrecher mit hoher Spankontrolle. Geeignet für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

ADF P M

Geschliffener, doppelseitiger Spanbrecher mit hoher Spankontrolle. Breiter Anwendungsbereich durch hervorragende Balance aus Schärfe und Schneidkantenstabilität.

EF M S

Doppelseitiger Spanbrecher mit scharfer Schneidkante und großem Spanwinkel für die Schlichtbearbeitung von nichtrostenden Stählen.

NF S M

Doppelseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel für die Schlichtbearbeitung. E-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

NGF S M

Doppelseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel für die Schlichtbearbeitung. E-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

Negative Wendeschneidplatten

Wiper

WG P M K

Doppelseitiger Spanbrecher mit Wiper-Geometrie. Ermöglicht eine gleichbleibende Oberflächengüte bei Verdoppelung des Vorschubs.

Mittlere Bearbeitung

DM P K

Doppelseitiger Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung. Breiter Anwendungsbereich durch hervorragende Balance aus Schärfe und Schneidkantenstabilität.

ZM P

Doppelseitiger Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung. Breiter Anwendungsbereich durch stabile Schneidkante und großen Spanwinkel. Besonders geeignet für die Stahlbearbeitung.

PM P K

Doppelseitiger Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung. Breiter Anwendungsbereich in Stahl und Gusseisen.

TC K P

Doppelseitiger Spanbrecher mit umlaufender Schneidkante. Prozesssicheres Fertigen aufgrund höchster Schneidkanten-stabilität.

Negative Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung

NM S M

Doppelseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel für die mittlere Bearbeitung von schwerzerspanbaren Werkstoffen.

EM M S

Doppelseitiger Spanbrecher mit scharfer Schneidkante und großem Spanwinkel. Prozesssicheres Fertigen in der mittleren Bearbeitung von nichtrostenden Stählen.

EG M S

Doppelseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel. Breiter Anwendungsbereich in der mittleren Bearbeitung von nichtrostenden Stählen.

Basic P K

Doppelseitiger Spanbrecher mit umlaufender Schneidkante für die universelle Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

Schruppen

DR doppelseitig P K

Doppelseitiger Spanbrecher mit positivem Spanwinkel und stabiler Schneidkante für die leichte bis mittlere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen.

Negative Wendeschneidplatten

Schruppen

DR einseitig **P** **K**

Einseitiger Spanbrecher mit positivem Spanwinkel und stabiler Schneidkante für die leichte bis mittlere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen.

LR **P** **M**

Einseitiger Spanbrecher mit geschwungener Schneidkante und einzigartiger Noppengeometrie. Geringer Schnittdruck für prozesssicheres Fertigen. Leichte Schruppbearbeitung von Stahl und nichtrostendem Stahl.

ER doppelseitig **M** **S**

Doppelseitiger Spanbrecher mit großem Spanwinkel für geringe Schnittkräfte. Geeignet für die Schruppbearbeitung von nichtrostenden Stählen.

ER einseitig **M** **S**

Einseitiger Spanbrecher mit großem Spanwinkel für geringe Schnittkräfte. Geeignet für die Schruppbearbeitung von nichtrostenden Stählen.

HDR **P** **K**

Einseitiger Spanbrecher mit hoher Schneidkantenstabilität und Deformationsbeständigkeit. Hervorragend geeignet für die Schruppbearbeitung mit großen Schnitttttiefen von Stahl und nichtrostendem Stahl.

HPR **P** **K**

Einseitiger Spanbrecher mit hoher Schneidkantenstabilität und großer Spankammer. Hervorragend geeignet für schwere Schruppbearbeitungen in Stahl und Gusseisen.

Negative Wendeschneidplatten

Schruppen

Flat K

Doppelseitige Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher. Stabile Schneidkantenausführung aufgrund fehlender Mikrogeometrie. Hervorragend geeignet für die Schruppbearbeitung in Gusseisen.

SNR S M

Doppelseitiger Spanbrecher für die Schruppbearbeitung. Breiter Anwendungsbereich durch hervorragende Balance aus Schärfe und Schneidkantenstabilität.

PCBN & PCD Wendeschneidplatten

Flat N H

Mit aufgelöteter CBN oder PKD Schneidecke. Für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl (CBN) oder NE-Metallen (PKD).

Flat H K

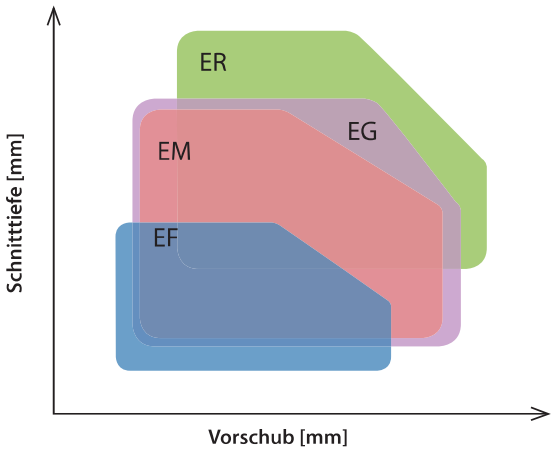
Voll-CBN-Platte für die Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

Keramik-Wendeschneidplatten

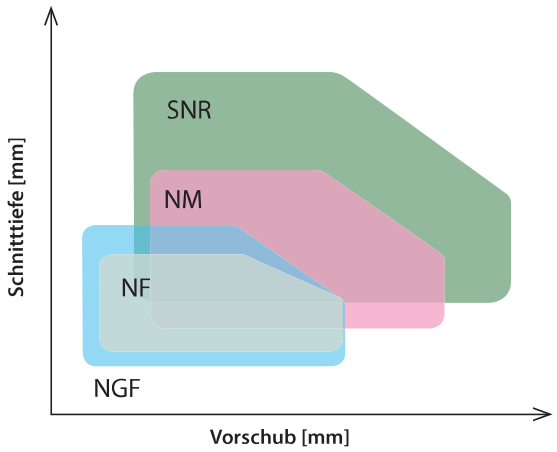
Flat K H

Keramikplatten für die Bearbeitung von niedrig gehärtetem Stahl und Gusseisen.

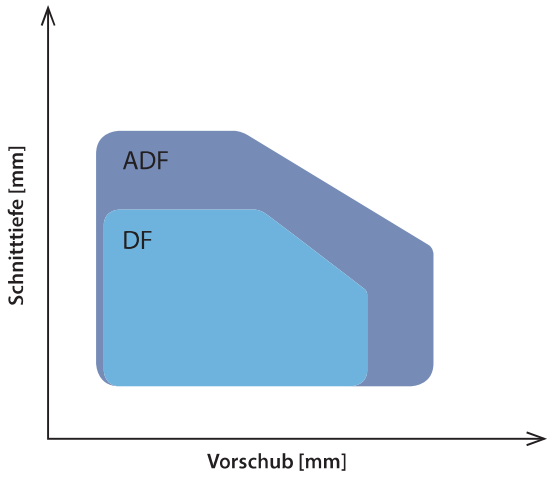
Negative WSP



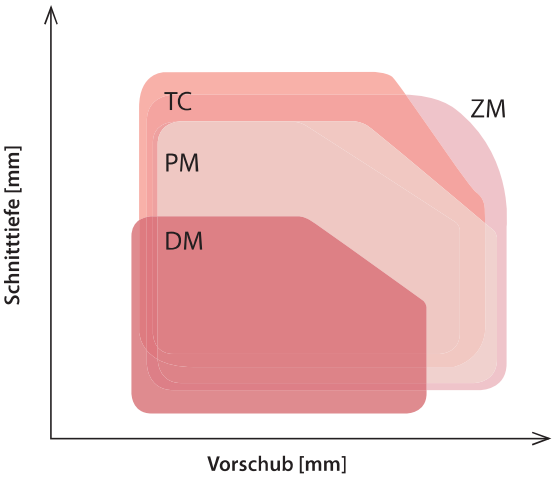
Schlichten bis Schruppbearbeitung



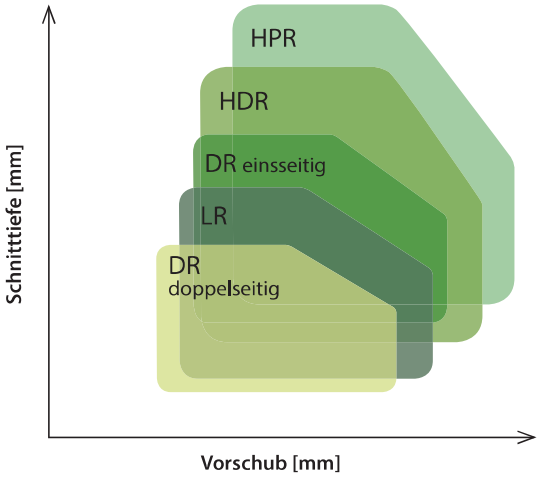
Schlichten bis Schruppbearbeitung



Schlichten bis mittlere Bearbeitung

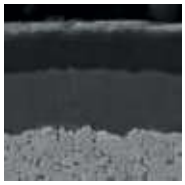
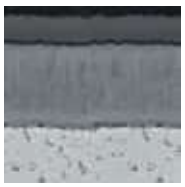


Mittlere Bearbeitung

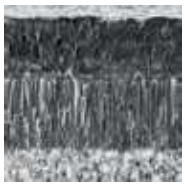


Schruppen

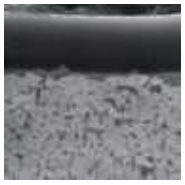
Beschichtetes Hartmetall CVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YB6315	P05 – 20		CVD beschichtete P10–P20 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Stahl, Stahlguss und Chromstählen. Hervorragende Eigenschaft bei hoher Schnittgeschwindigkeit und Temperatur mit exzellenter Verschleißfestigkeit.
YBC152	P10 – P20		CVD beschichtete P10–P20 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Stahl und Stahlguss. Hervorragende Eigenschaft bei höherer Schnittgeschwindigkeit und Temperatur mit exzellenter Verschleißfestigkeit.
YBC251	P20 – P35		CVD beschichtete P20–P35 Hartmetallsorte für mittlere Bearbeitung bis Schruppen von Stahl und Stahlguss bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.
YBC252	P20 – P35		CVD beschichtete P20–P35 Hartmetallsorte für mittlere Bearbeitung bis Schruppen von Stahl und Stahlguss. Optimierte Eigenschaft von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit für einen breiten Anwendungsbereich.
YBC351	P20 – P40		CVD beschichtete P20–P40 Hartmetallsorte für Schruppbearbeitung von Stahl und Stahlguss bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.
YBC352	P20 – P40		CVD beschichtete P20–P40 Hartmetallsorte für die Schruppbearbeitung von Stahl und Stahlguss. Optimierte Eigenschaft von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit für einen breiten Anwendungsbereich.
YBM153	M10 – M25		CVD beschichtete M10–M25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostenden Stählen. Hohe Verschleißfestigkeit und Deformationsbeständigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.
YBM253	M15 – M35		CVD beschichtete M15–M35 Hartmetallsorte mittlere bis Schruppbearbeitung von nichtrostenden Stählen in einem weiten Anwendungsfeld. Hohe Verschleißfestigkeit und Deformationsbeständigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.

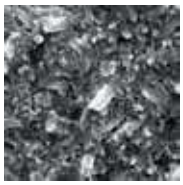
Beschichtetes Hartmetall CVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBD052	K05 – K15		CVD beschichtete K05–K15 Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen, besonders Grauguss. Mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und Trockenbearbeitung.
YBD102	K05 – K20		CVD beschichtete K05–K20 Hartmetallsorte. Optimal für die mittlere Bearbeitung von Guss, besonders Kugelgraphitguss, und hoch vergütetem Stahl bei hohen Geschwindigkeiten.
YB7315	K10 – K25		CVD beschichtete K10–K25 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Gusswerkstoffen. Verbesserte Verschleiß- und Bruchzähigkeit bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.
YBD152	K10 – K25		CVD beschichtete K10–K25 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Gusswerkstoffen. Hohe Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.
YBD152C	K10 – K25		Dickere Al_2O_3 CVD beschichtete K10–K25 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Gusswerkstoffen. Höhere Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten in Kombination mit TC Spanbrecher.

Beschichtetes Hartmetall PVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBG102	S05 – S15		PVD beschichtete S05–S15 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Superlegierungen, nichtrostendem Stahl und Aluminium. Sehr gute Verschleißfestigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG105	S05 – S20		PVD Multilayer beschichtete S05–S20 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Superlegierungen aber auch nichtrostendem Stahl. Sehr gute Verschleißfestigkeit und Temperaturbeständigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG202	P10 – P30 M10 – M25		PVD beschichtete P10–P30/M10–M25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostendem Stahl und Stahl (Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG205	P10 – P30 M20 – M40 S15 – S25		PVD Multilayer beschichtete P10–P30/M20–M40/S15–S25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostendem Stahl, Superlegierungen und Stahl (Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit und Temperaturbeständigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YB9320	P10 – P30 M10 – M25		PVD Multilayer beschichtete P10–P30/M10–M25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostendem Stahl, Superlegierungen und Stahl (Stechen/Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit durch verbesserte Schichthaftung und Temperaturbeständigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG302	P15 – P30 M25 – M40		PVD beschichtete P15–P30/M25–M40 Hartmetallsorte für mittlere bis Schruppbearbeitung von nichtrostendem Stahl und Stahl (Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.
YBG101	N05 – N20		PVD beschichtete N05–N20 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen. Die Beschichtung, die nur auf der Oberfläche auf der Spanfläche aufgebracht ist, verringert, in Kombination mit den Aluminiumspanbrechern, die Aufbauschneidenbildung und sorgt für einen weichen Schnitt.

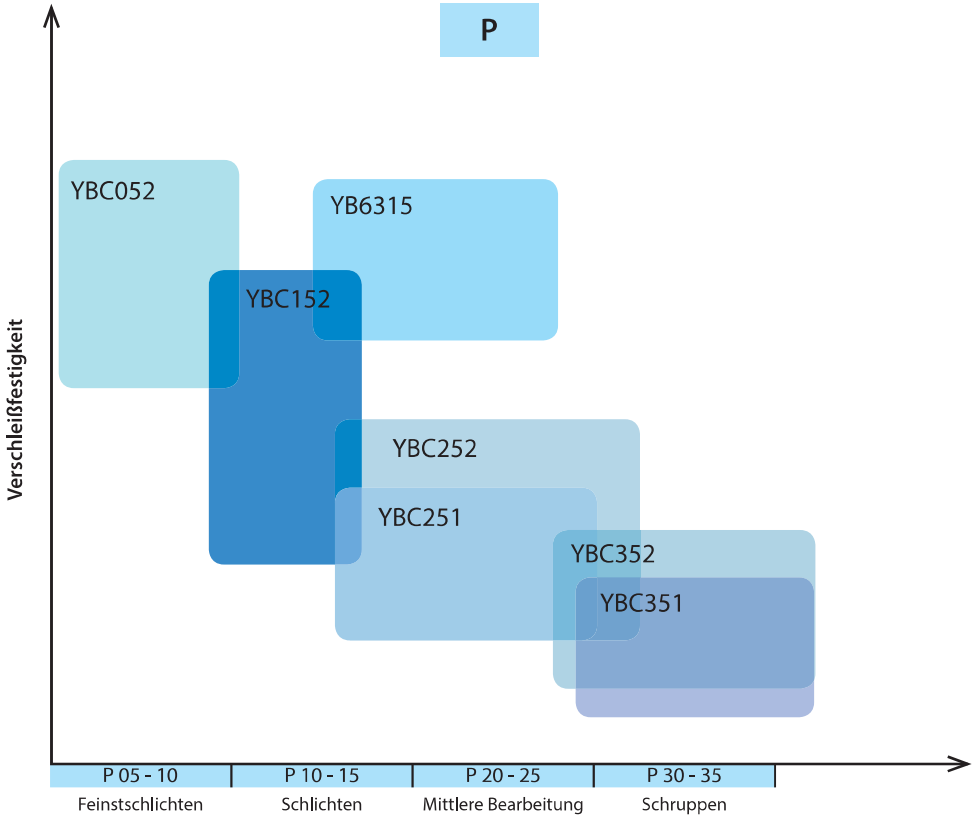
Keramik

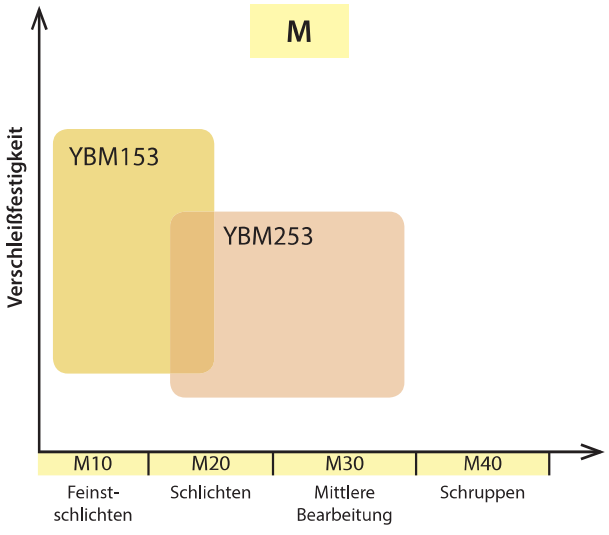
Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
CA1000	K10 – K25 H10 – H25		Unbeschichtete K10–K25/H10–H25 Mischkeramiksorte für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Kugelgraphitguss. Gute Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit.
CN1000	K05 – K15		Unbeschichtete K05–K15 Si_3N_4 Keramiksorte für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Grauguss. Gute Verschleißfestigkeit und thermische Stabilität.
CN2000	K10 – K30		Unbeschichtete K10–K30 Si_3N_4 Keramiksorte für die mittlere Bearbeitung von Grauguss auch mit Schnittunterbrechungen. Gute Verschleißfestigkeit, Zähigkeit und thermische Stabilität.

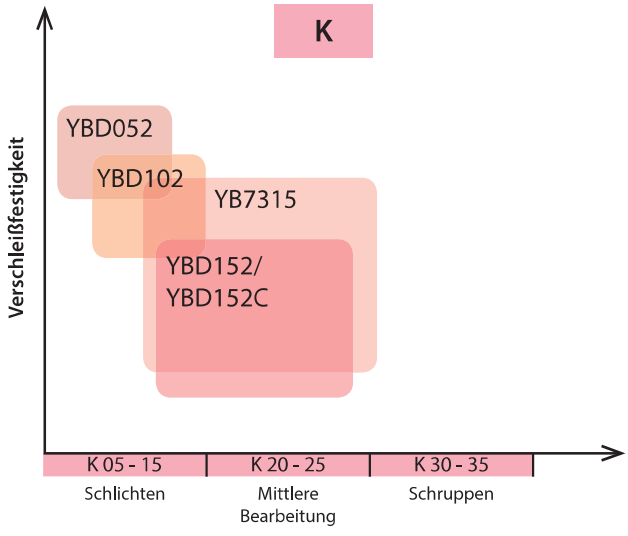
Unbeschichtetes Hartmetall

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YD101	N05 – N20 K05 – K20		Unbeschichtetes N05–N20/K05–K20 Hartmetallsubstrat für die Fein- bis mittlere Bearbeitung von Aluminium und anderen Werkstoffen.
YD201	N10 – N30 K10 – K30		Unbeschichtetes N10–N30/K10–K30 Hartmetallsubstrat für die mittlere Bearbeitung von Aluminium und anderen Werkstoffen.

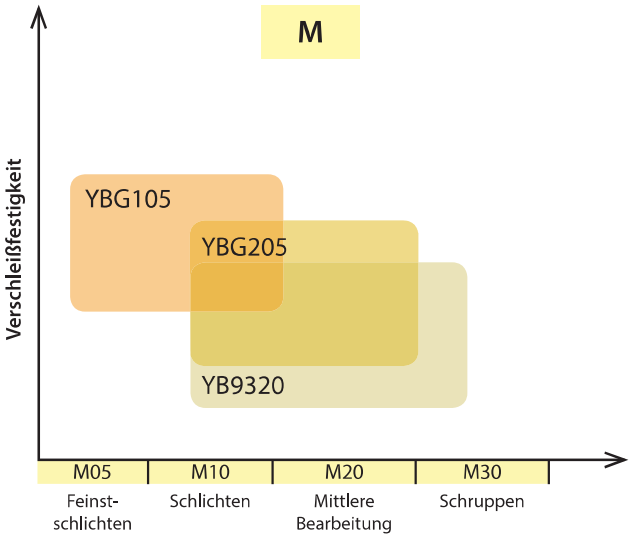
CVD Sorten für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen

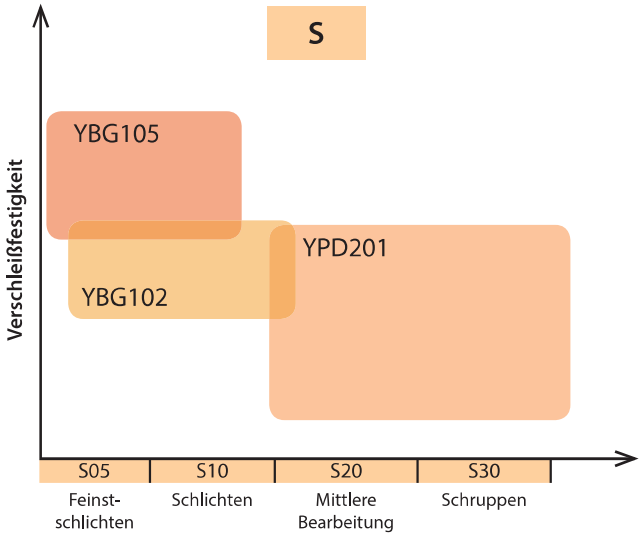




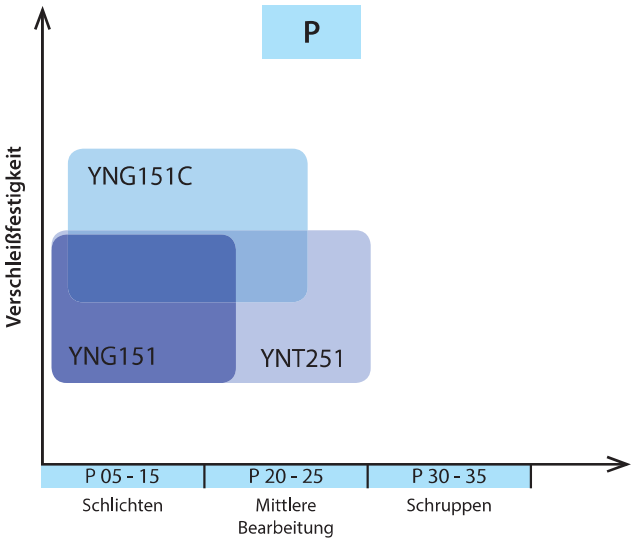


PVD Sorten für nichtrostenden Stahl und schwerzerspanbare Werkstoffe

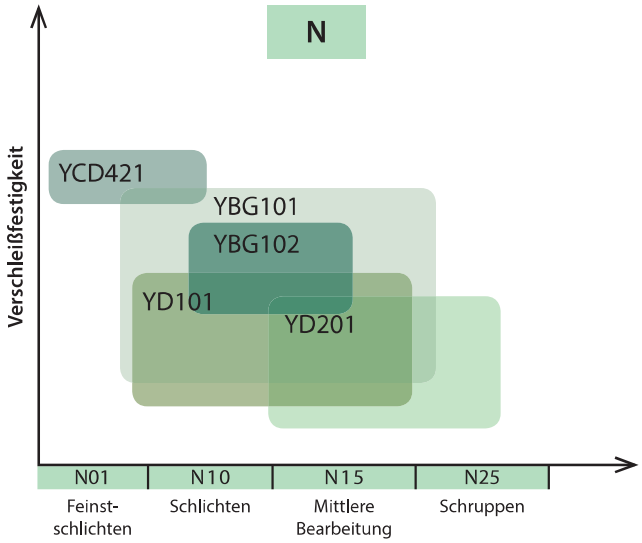




Cermet Sorten für Stahl



Drehsorten für NE-Metalle



Anwendungsbereiche der Sorten – Allgemeine Drehbearbeitung

	ISO	HC[1] (CVD)	HC[1] (PVD)	HT	HC[2]	Keramik	HW	CBN	PCD
P	P01	YB6315		YNG151	YNG151C	CA1000			
	P10	YBC152		YNT251					
	P20	YBC251							
	P30	YBC252							
	P40	YBC351							
		YBC352							
M	M01		YBG105	YNG151	YNG151C				
	M10	YBM153	YBG202						
	M20	YBM253	YBG205						
	M30		YB9320						
	M40								
K	K01	YBD052				CN1000		YCB211	
	K10	YBD102					YD201	YZB221	
	K20	YBD152				CN2000			
	K30	YBD152C						YZB231	
		YB7315							
N	N01								
	N10		YBG102				YD101		YCD421
	N20						YD201		
	N30								
S	S01								
	S10		YB9320	YNT251	YNG151C				
	S20		YBG102						
	S30		YBG105						
			YBG202						
			YBG205						
H	H01							YCB111	
	H10							YZB121	
	H20							YCB121	
	H30							YCB131	

P	Stahl
M	Nichtrostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Schwerzerspanbare Werkstoffe
H	Harte Werkstoffe

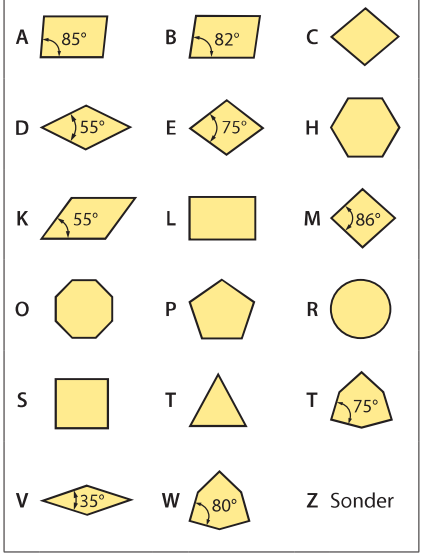
HC[1] Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC[2] Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Schneidplatten zum Drehen

ISO-Standard

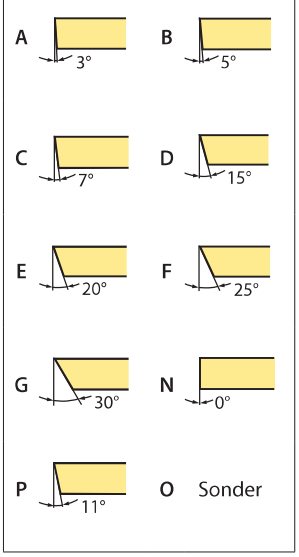
T	N	M	G	22	04	08	(N)	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Plattenform



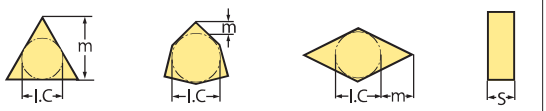
1

Freiwinkel



2

Toleranzklasse

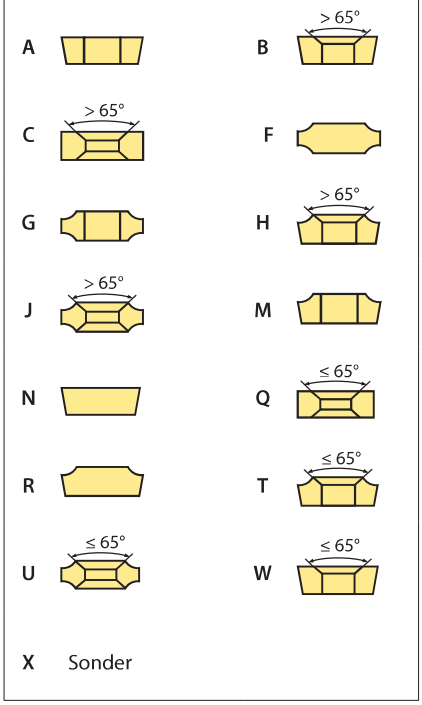


Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

3

Befestigungsmerkmale (metrisch)

Plattenform



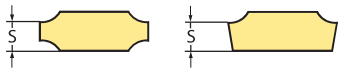
4

Schneidenlänge l [mm]

l.C [mm]	Plattenform							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3,97					06			
5,0			05					
5,56					09			
6,0			06					
6,35	06	07			11	11		
8,0			08					
9,525	09	11	09	09	16	16	06	16
10,0			10					
12,0			12					
12,7	12	15	12	12	22	22	08	
15,875	16		15	15	27			
16,0		19	16					
19,05	19		19	19	33			
20,0			20					
25,0	25	25	25					
25,4			25	25				
31,75			31					
32			32					

5

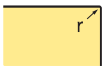
Plattendicke S [mm]



Code	S	Code	S
00	0,79	**T5**	5,95
T0	0,99	**06**	6,35
01	1,59	**T6**	6,75
T1	1,98	**07**	7,94
02	2,38	**09**	9,52
T2	2,58	**T9**	9,72
03	3,18	**11**	11,11
T3	3,97	**12**	12,70
04	4,76		
T4	4,96		
05	5,56		

6

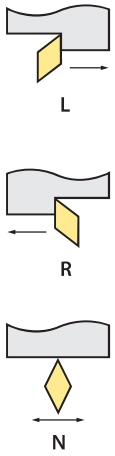
Eckenradius r [mm]



Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Sonder
MO	Runde Platten

7

Schnittrichtung



8

Spanbrecher-übersicht (ab Seite A16)

9

ANSI-Standard

T	N	M	G	4	3	2	(N)	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Innenkreis

Code	[mm]	Zoll
2	6.35	0.250
3	9.525	0.375
4	12.7	0.500
5	15.875	0.625
6	19.05	0.750
8	25.4	1.000

5

Plattendicke

Code	[mm]	Zoll
2	3.18	0.125
3	4.76	0.187
4	6.35	0.250
5	7.94	0.313
6	9.52	0.375

6

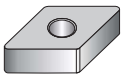
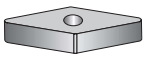
Eckenradius

Code	[mm]	Zoll
0	0.2	0.008
1	0.4	0.016
2	0.8	0.031
3	1.2	0.047
4	1.6	0.063
5	2.0	0.079
6	2.4	0.094

7

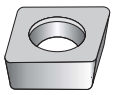
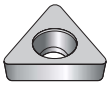
Vergleichstabelle für allgemeine Drehwendeschneidplatten (Metrisch/Imperial System)

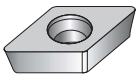
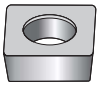
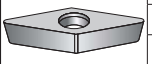
Negativer Winkel/WSP

	ISO	Inch
C Type Plattenform	090304	321
	090308	322
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	120416	434
	160608	542
	160612	543
	160616	544
	190608	642
	190612	643
	190616	644
	190624	646
	250724	856
	250732	858
	250924	866
	250932	868
D Type Plattenform 	110404	331
	110408	332
	110412	333
	150404	431
	150408	432
	150412	433
	150604	441
	150608	442
	150612	443
	150616	444
	190608	542
	190612	543
V Type Plattenform 	160404	331
	160408	332
	160412	333
R Type Plattenform	0903MO	32
	1204MO	43

	ISO	Inch
W Type Plattenform	06T304	3(2.5)1
	06T308	3(2.5)2
	06T312	3(2.5)3
	060404	331
	060408	332
	060412	333
	080404	431
	080408	432
	080412	433
T Type Plattenform	113304	221
	110308	222
	160404	331
	160408	332
	160412	333
	220404	431
	220408	432
	220412	433
	220416	434
	270608	542
	270612	543
	270616	544
S Type Plattenform	090304	321
	090308	322
	090312	323
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	120416	434
	150608	542
	150612	543
	150616	544
	190412	633
	190424	636
	190612	643
	190616	644
	250724	856
	250732	858
	250924	866
	250932	868

Positiver Winkel/WSP

	ISO	Inch
C Type Plattenform 	060202	2(1.5)0
	060204	2(1.5)1
	060208	2(1.5)2
	09T302	3(2.5)0
	09T304	3(2.5)1
	09T308	3(2.5)2
	120404	431
	120408	432
	120412	433
T Type Plattenform 	06T102	1.2(1.2)0
	06T104	1.2(1.2)1
	06T108	1.2(1.2)2
	090202	1.8(1.5)0
	090204	1.8(1.5)1
	090208	1.8(1.5)2
	110202	2(1.5)0
	110204	2(1.5)1
	110208	2(1.5)2
	110302	220
	110304	221
	110308	222
	16T302	30
	16T304	31
	16T308	32
	16T312	33
	160400	330
	220408	432
	220412	433
	220416	434
	270408	532
	27041 2	533
	330612	643
	330616	644

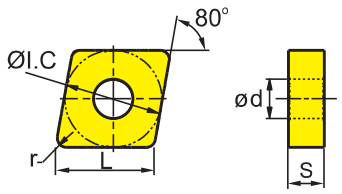
	ISO	Inch
D Type Plattenform 	070202	2(1.5)0
	070204	2(1.5)1
	070208	2(1.5)2
	11T302	3(2.5)0
	11T304	3(2.5)1
	11T308	3(2.5)2
	11T312	3(2.5)3
S Type Plattenform 	060204	2(1.5)1
	09T302	3(2.5)0
	09T304	3(2.5)1
	09T308	3(2.5) 2
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	150404	531
	150408	532
	150412	533
	190408	632
	190412	633
	190416	634
V Type Plattenform 	110202	2(1.5)0
	110204	2(1.5)1
	110208	2(1.5)2
	110302	220
	110304	221
	110308	222
	160402	330
	160404	331
	160408	332
	160412	333

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	L	l.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

CN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	⊛	⊛	⊛	⊛											⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
M							○	⊛							○	○	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
K									●	●	⊛	⊛	⊛											
N														●	●								●	⊛
S															○	○	⊛	⊛	⊛				○	⊛
H																								

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
WG	**CNMG120404-WG**	0,4	0,25-3,00	0,05-0,25		○																						
	CNMG120408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70		●	●						○			○													
	CNMG120412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75		●																							
Wiper																													
ADF	**CNMG120404-ADF**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	○	○															●	●							
	CNMG120408-ADF	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4	○	○															●	●			●				
	CNMG120412-ADF	1,2	0,8-3,0	0,15-0,50	○																●				●				
Schlichten																													
DF	**CNMG090304-DF**	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30		●	●																						
	CNMG090308-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,3		●	●																						
	CNMG120404-DF	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30		●	●	○															○	○					
	CNMG120408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4		●	●	○		○																			
Schlichten	**CNMG120412-DF**	1,2	0,35-1,50	0,10-0,35		●	●																						
EF	**CNMG090304-EF**	0,4	0,5-2,0	0,05-0,20							●											●	○						
	CNMG090308-EF	0,8	0,5-2,0	0,05-0,25							○											●	○						
	CNMG120404-EF	0,4	0,5-2,5	0,05-0,20				○			●								○			●	○						
	CNMG120408-EF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,25				○			●								○			●	○						
Schlichten	**CNMG120412-EF**	1,2	0,5-2,5	0,10-0,35							○											●	○						
SF	**CNMG090304-SF**	0,4	0,05-0,50	0,05-0,30																						●			
	CNMG090308-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																						●			
	CNMG120404-SF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30																						●			
	CNMG120408-SF	0,8	0,1-1,5	0,10-0,35																						●			
Schlichten																													

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

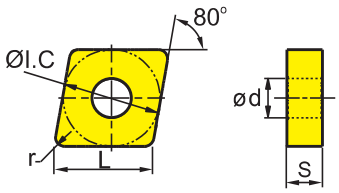
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

CN**	L	l.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	P				○	○	◉	◉	◉	◉											◉	◉	◉	○	○	○		
	M										○	◉							○	○	◉	◉	◉	○	◉	○		
	K												○	○	◉	◉	◉											
	N																	○	○								○	◉
	S																		○	○	◉	◉	◉				○	◉
	H																											
NF	**CNEG120404-NF**	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30															○	●							○	
	CNEG120408-NF	0,8	0,2-2,5	0,10-0,35															○	●							○	
	CNEG120412-NF	1,2	0,2-2,5	0,13-0,40															○	○							○	
Schlichten																												
	CNMG090304-PM	0,4	0,4-4,0	0,1-0,3			●	●																				
	CNMG090308-PM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50			●	●																				
	CNMG120404-PM	0,4	0,4-5,5	0,1-0,3	○	●	●	●		●				●		●												
	CNMG120408-PM	0,8	0,5-5,5	0,15-0,50		●	●	●	●	○			○	●		●												
PM	**CNMG120412-PM**	1,2	0,8-5,5	0,18-0,60	○	●	●	○		○			●	●		●												
	CNMG120416-PM	1,6	1,0-5,5	0,23-0,65		●	●	○					●	●		●												
	CNMG160608-PM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,50		●	●	●		●			○	○		○												
	CNMG160612-PM	1,2	0,8-7,2	0,18-0,60		●	●	●		●			○	●		●												
	CNMG160616-PM	1,6	1,0-7,2	0,23-0,65			●	●						●		○												
	CNMG190608-PM	0,8	0,5-8,6	0,15-0,50			●	●		●																		
	CNMG190612-PM	1,2	0,8-8,6	0,18-0,60			●	●		○				○		●												
	CNMG190616-PM	1,6	1,0-8,6	0,23-0,65			●	●						○		●												

Mittl. Bearb.

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

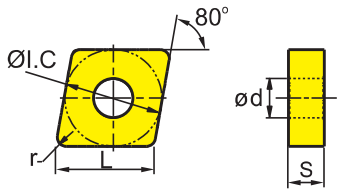
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

CNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW		
	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
P					○	○	◍	◍	◍	◍											◍	◍	◍	○	◍	○			
M											○	◍									◍	◍	◍	○	◍	○			
K													○	○	◍	◍	◍												
N																		○	○								○	◍	
S																		○	○	◍	◍	◍	◍						
H																													
DM	**CNMG090304-DM**	0,4	0,4-4,0	0,1-0,3		●	●	●																					
	CNMG090308-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50		●	●	●																					
	CNMG090312-DM	1,2	0,5-3,0	0,1-0,4			○																						
	CNMG120404-DM	0,4	0,4-5,5	0,1-0,3		●	●	●		○													○						
	CNMG120408-DM	0,8	0,5-5,5	0,15-0,50		●	●	●	●	○	●	●											○						
	CNMG120412-DM	1,2	0,8-5,5	0,18-0,60		●	●	●		○	●	○																	
	CNMG120416-DM	1,6	1,0-5,5	0,23-0,65		○	●	○																					
	CNMG160608-DM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,50	○	●	●	○		○																			
	CNMG160612-DM	1,2	0,8-7,2	0,18-0,60		●	●	●		○																			
	CNMG160616-DM	1,6	1,0-7,2	0,23-0,65		●	●	●		●																			
	CNMG190608-DM	0,8	0,5-8,6	0,15-0,50		●	●	●																					
	CNMG190612-DM	1,2	0,8-8,6	0,18-0,60		●	●	●		●																			
	CNMG190616-DM	1,6	1,0-8,6	0,23-0,65		○	●	●		●																			
EG	**CNMG120404-EG**	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30							●	●										●	○						
	CNMG120408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4							●	●										●	●						
	CNMG120412-EG	1,2	0,5-4,0	0,2-0,5							○	●										●	●						
EM	**CNMG120404-EM**	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30							●	●											●	○					
	CNMG120408-EM	0,8	0,5-5,7	0,15-0,45							●	●											●	○					
	CNMG120412-EM	1,2	0,5-5,7	0,25-0,60							●	●											●						
	CNMG160608-EM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,45							●	●											●						
	CNMG160612-EM	1,2	0,5-7,2	0,25-0,60							●	●											●	○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

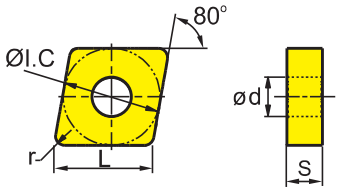
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	L	l.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

CN** Negative WSP		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW		
	P	●	●	◐	◐	◐	◐										◐	◐	◐	●	◐	●			
	M							○	◐						○	○	◐	◐	◐	○	◐	○			
	K									●	●	◐	◐	◐											
	N														●	●							●	◐	
	S														○	○	◐	◐	◐				○	◐	
	H																								

ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ZM Mittl. Bearb.	**CNMG120404-ZM**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	○																						
	CNMG120408-ZM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5	○																						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

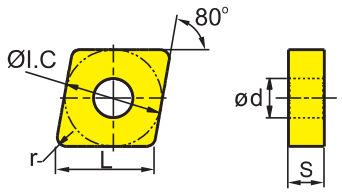
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

CNMG	L	l.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
NM	**CNMG120404-NM**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30															○	●								
	CNMG120408-NM	0,8	0,2-4,0	0,1-0,5															○	●	●	○					○	
	CNMG120412-NM	1,2	0,2-4,0	0,2-0,6															○	●								
Mittl. Bearb.																												
TC	**CNMG120404-TC**	0,4	0,5-5,0	0,08-0,40											●		●											
	CNMG120408-TC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50											●		●											
	CNMG120412-TC	1,2	0,5-5,0	0,2-0,6											●		●											
	CNMG120416-TC	1,6	0,5-5,0	0,20-0,65											●		●											
	CNMG160608-TC	0,8	1-7	0,15-0,50											●		●											
Mittl. Bearb.	**CNMG160612-TC**	1,2	1-7	0,2-0,6											●		○											
	CNMG160616-TC	1,6	1-7	0,20-0,65											●		○											
DR	**CNMG120408-DR**	0,8	0,7-7,0	0,2-0,5		●	●	●	●	●			○	●		●												
	CNMG120412-DR	1,2	1-7	0,25-0,70		●	●	○	●	○			○	●		●												
	CNMG120416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75		●	●	●		●				●		●												
	CNMG160608-DR	0,8	0,7-8,0	0,2-0,5		○	●	●		○				●		○												
	CNMG160612-DR	1,2	1-8	0,25-0,70		●	●	●	●	○				●		●												
	CNMG160616-DR	1,6	1,5-8,0	0,3-0,8		●	●	●	●	○				○		●												
	CNMG190608-DR	0,8	0,7-10,0	0,2-0,5		●	●	○						●		●												
Schruppen	**CNMG190612-DR**	1,2	1-10	0,25-0,70		●	●	●	●	●				○		●												
	CNMG190616-DR	1,6	1,5-10,0	0,3-0,8		●	●	●	●	○				○		●												
	CNMG190624-DR	2,4	2-10	0,32-0,90			●	●		○						○												
	CNMG250924-DR	2,4	2-15	0,4-1,0			●			○																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

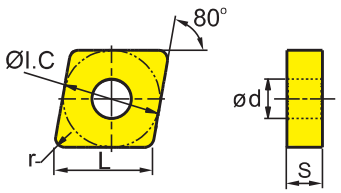
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94



CN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
				P																					
				M																					
				K																					
				N																					
				S																					
				H																					
ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
SNR	**CNMG120408-SNR**	0,8	1-3	0,1-0,4															●							●	
	CNMG120412-SNR	1,2	1-3	0,2-0,6															●							●	
	CNMG160608-SNR	0,8	2-6	0,1-0,4															●							●	
	CNMG190616-SNR	1,6	2-7	0,2-0,6															○							●	
Schruppen																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

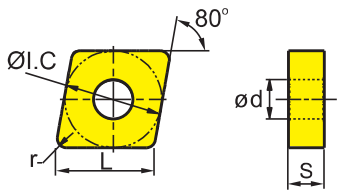
Werkzeughalter

DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

CN**	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 07	25,79	25,4	7,94	9,12
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

● Gute Bearbeitungsbedingungen
⊛ Normale Bearbeitungsbedingungen
✺ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP



CN** Negative WSP					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW		
					YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
P					●	●	⊛	⊛	✺	✺											⊛	⊛	⊛	●	⊛	●		⊛	
M											○	⊛							○	○	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○			
K													●	●	⊛	⊛	⊛												
N																		●	●								●	⊛	
S																			○	○	⊛	⊛	⊛				○	⊛	
H																													
	ISO		r	a_p	f																								
DR	**CNMM120412-DR**		1,2	1,0-7,5	0,25-0,70		●	●	○	●		○	○																
	CNMM160612-DR		1,2	1,0-9,5	0,25-0,70	○	●	●	●																				
	CNMM160616-DR		1,6	1,5-9,5	0,32-0,90		●	●		○	●																		
	CNMM190612-DR		1,2	1-12	0,25-0,70		●	●	●	●	●		●																
	CNMM190616-DR		1,6	1,5-12,0	0,32-0,90		●	●	●	●	○																		
Schruppen	**CNMM190624-DR**		2,4	2-12	0,35-1,20		●	●	●		○																		
	CNMM250924-DR		2,4	2,0-12,5	0,2-1,2		○	●	●	●	○																		
ER	**CNMG120408-ER**		0,8	2,0-7,6	0,15-0,55								●																
	CNMG120412-ER		1,2	2,0-7,6	0,25-0,80								●																
	CNMG160612-ER		1,2	2-10	0,35-0,80								●																
	CNMG160616-ER		1,6	2-10	0,45-1,00								●																
Schruppen	**CNMG190612-ER**		1,2	2,0-11,4	0,35-1,00			○					●									●							
	CNMG190616-ER		1,6	2,0-11,4	0,45-1,10								●																
ER	**CNMM250724-ER**		2,4	2,0-12,5	0,3-1,4			●																					
	CNMM250732-ER		3,2	2,0-12,5	0,45-1,80			●					○																
	CNMM250924-ER		2,4	2,0-12,5	0,3-1,4			●					●																
Schruppen	**CNMM250932-ER**		3,2	2,0-12,5	0,45-1,80			●					○																

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Allgemeine Drehbearbeitung

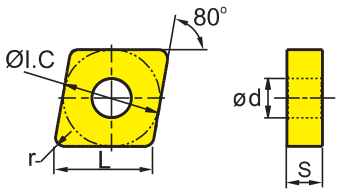
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMM	L	l.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

CN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)													HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P					○	○	◎	◎	◎	◎											◎	◎	◎	○	◎	○	○	◎
M											○	◎							○	○	◎	◎	◎	○	◎	○		
K													○	○	◎	◎	◎											
N																		○	○								○	◎
S																			○	○	◎	◎	◎				○	◎
H																												
LR	**CNMM120408-LR**	0,8	1-5	0,1-0,5		●	●					●																
	CNMM120412-LR	1,2	2-6	0,2-0,7		●	●					●																
	CNMM120416-LR	1,6	2,0-6,5	0,25-0,80		●	●																					
	CNMM160608-LR	0,8	1-7	0,2-0,6		●	●					●																
	CNMM160612-LR	1,2	1,0-7,5	0,2-0,7		●	●					●																
	CNMM160616-LR	1,6	1,0-8,5	0,25-0,80		●	●																					
	CNMM160624-LR	2,4	2,0-8,5	0,25-0,70		○	○																					
	CNMM190612-LR	1,2	2,0-10,5	0,2-0,7		●	●					●																
	CNMM190616-LR	1,6	2,0-10,5	0,3-1,0		●	●					●																
	CNMM190624-LR	2,4	2,0-10,5	0,3-1,1		●	●		○																			
	CNMM250924-LR	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2		○	●																					

Schruppen

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

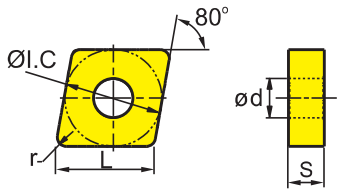
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

CNMM	L	l.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



CN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P																						
					M																						
					K																						
					N																						
					S																						
					H																						
ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**CNMM120404**	0,4	0,5-7,0	0,1-0,5				○																			
	CNMM120408	0,8	0,5-7,0	0,1-0,6				○																			
	CNMM190612	1,2	0,5-10,5	0,1-0,8				●																			
	CNMM190616	1,6	0,5-10,5	0,1-1,0				○																			
Mittl. Bearb.																											
HDR	**CNMM120408-HDR**	0,8	1-7	0,2-0,6		●	●	●		○																	
	CNMM120412-HDR	1,2	1-7	0,3-0,8	○	○	●	●		○																	
	CNMM120416-HDR	1,6	1-7	0,4-1,0		●	●			●																	
	CNMM160612-HDR	1,2	1,5-7,5	0,3-0,8		●	●	●		○																	
	CNMM160616-HDR	1,6	1,5-8,5	0,4-1,0		○	●	●		○																	
	CNMM160624-HDR	2,4	1,5-10,5	0,8-1,2		○	●																				
	CNMM190608-HDR	0,8	2,0-12,5	0,3-0,7		●																					
Schruppen	**CNMM190612-HDR**	1,2	2,0-12,5	0,35-0,80		●	●	●		●																	
	CNMM190616-HDR	1,6	2,0-12,5	0,5-1,1		●	●	●	●	●						○	○										
	CNMM190624-HDR	2,4	2,0-12,5	0,8-1,2		●	●	○																			
	CNMM250924-HDR	2,4	2,0-12,5	0,8-1,4		○	●																				
HPR	**CNMM190616-HPR**	1,6	2,0-10,5	0,5-1,0			●																				
	CNMM190624-HPR	2,4	2,0-10,5	0,7-1,4		○	●																				
	CNMM250924-HPR	2,4	2,0-12,5	0,7-1,4			●		●																		
Schruppen																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

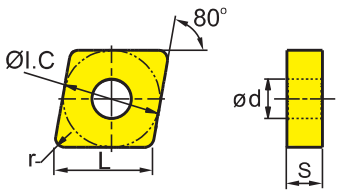
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CN**	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD) YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	HC¹ (PVD) YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	HT YNG151	YNT251	HC² YNG151C	HW YD101	YD201
P					○	○	◉	◉	◉	◉											◉	◉	◉	◉	◉	○		
M											○	◉							○	○	◉	◉	◉	◉	◉	○		
K													●	●	◉	◉	◉											
N																		●	●								●	◉
S																			●	●	◉	◉	◉				●	◉
H																												
Flat	**CNMA120404**	0,4	0,2-5,0	0,05-0,40									●	○														
	CNMA120408	0,8	0,2-5,0	0,05-0,50									●	●		●	●											
	CNMA120412	1,2	0,2-5,0	0,1-0,6									●	●	●	●	●										○	
	CNMA120416	1,6	0,2-5,0	0,10-0,65									○	●		●												
	CNMA160608	0,8	0,2-7,0	0,1-0,5										○		●												
	CNMA160612	1,2	0,2-7,0	0,1-0,6										●		●												
	CNMA160616	1,6	0,2-7,0	0,15-0,65									●	●		●												
	CNMA160620	2	0,2-7,0	0,15-0,70												○												
	CNMA160630	3	0,2-7,0	0,15-0,80													○											
	CNMA190612	1,2	0,2-8,0	0,15-0,70									○	●		●												
	CNMA190616	1,6	0,2-8,0	0,15-0,70									○	●		●												
Basic	**CNMG120404**	0,4	0,1-5,0	0,05-0,50			○	○																				
	CNMG120408	0,8	0,1-5,0	0,1-0,6		○	○	●								●											○	
	CNMG120412	1,2	0,1-5,0	0,1-0,7		○	○	●																			○	
	CNMG160608	0,8	0,1-7,0	0,1-0,6				○																				
	CNMG160612	1,2	0,1-7,0	0,1-0,7				○																				
	CNMG190608	0,8	0,1-8,0	0,1-0,7				○																				
	CNMG190612	1,2	0,1-8,0	0,1-0,8				○																				
	CNMG190616	1,6	0,1-8,0	0,1-1,0						○																	○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

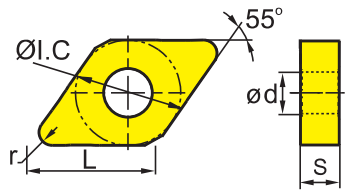
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A197	A204	A205	A218	A219	A284

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

DNMG	L	l.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



DN** Negative WSP					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ADF	**DNMG150604-ADF**	0,4	0,5-6,0	0,15-0,50	○																●				○			
	DNMG150608-ADF	0,8	0,1-4,0	0,08-0,50	○	●															●	●			○			
	DNMG150612-ADF	1,2	0,5-4,0	0,15-0,50	○																●							
Schlichten																												
DF	**DNMG110404-DF**	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●	●	○																				
	DNMG110408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●	●																					
	DNMG110412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50		●	○																					
	DNMG150404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●	●	○																				
	DNMG150408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●	●	○																				
	DNMG150412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50		○	○																					
Schlichten	**DNMG150604-DF**	0,4	0,8-6,0	0,18-0,60		●	●	○																				
	DNMG150608-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●	●	●																				
	DNMG150612-DF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,35		●	○																					
SF	**DNMG110404-SF**	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																						●		
	DNMG150404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																						●		
	DNMG150408-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																						●		
	DNMG150604-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																						●		
Schlichten	**DNMG150608-SF**	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																						●		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

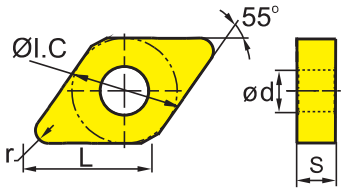
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 45°	Kr: 93°
A198	A206	A207	A220	A221	A286	A287

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	l.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	◉	◉	◉	◉											◉	◉	◉	○	◉	○		
M							○	◉							○	○	◉	◉	◉	○	◉	○		
K									○	○	◉	◉	◉											
N														○	○								○	◉
S															○	○	◉	◉	◉				○	◉
H																								

ISO		r	a_p	f
DM	**DNMG110404-DM**	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3
	DNMG110408-DM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50
	DNMG110412-DM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,50
	DNMG150404-DM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3
	DNMG150408-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50
	DNMG150412-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60
Mittl. Bearb.	**DNMG150604-DM**	0,4	1-6	0,23-0,65
	DNMG150608-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50
	DNMG150612-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60
	DNMG150616-DM	1,6	1-6	0,23-0,65
PM	**DNMG110404-PM**	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3
	DNMG110408-PM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50
	DNMG110412-PM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,50
	DNMG150404-PM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3
	DNMG150408-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50
	DNMG150412-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60
	DNMG150416-PM	1,6	1-6	0,23-0,65
Mittl. Bearb.	**DNMG150604-PM**	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3
	DNMG150608-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50
	DNMG150612-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60
	DNMG150616-PM	1,6	1-6	0,23-0,65

YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C
	◉	◉	◉									
	◉	◉	◉		○							
	◉	◉										
	◉	◉	◉									
	◉	◉	○									
	○	◉										
	◉	◉	◉									
	◉	◉	◉		○		◉					
	◉	◉	◉		○							
○	◉	◉	◉		○							
		◉	◉							○		
	○	○	◉							◉		
	○		○						○	◉		
	○		○									
	◉	◉	◉						○	◉		◉
		◉	○							○		○
		○										
○	◉	◉	◉						◉	◉		○
	◉	◉	◉	◉	○				○	◉		◉
○	◉	◉	◉		○				○	◉		◉
		◉	◉						○			

YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202
◉	◉				
	○	○	◉	◉	◉

YNG151	YNT251	YNG151C
○	○	○

YD101	YD201
◉	◉
○	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

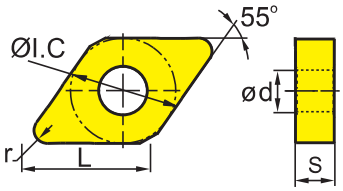
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 45°	Kr: 93°
A198	A206	A207	A220	A221	A286	A287

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	l.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16



DN** Negative WSP		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P		○	○	✲	✲	✲	✲										✲	✲	✲	○	✲	○		
M								○	✲						○	○	✲	✲	✲	○	✲	○		
K										○	○	✲	✲	✲										
N														○	○								○	✲
S															○	○	✲	✲	✲				○	✲
H																								

ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ZM	**DNMG150612-ZM**	1,2	1,0-5,5	0,15-0,60	○		●																					
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

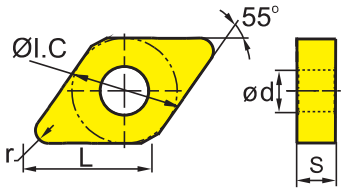
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 45°	Kr: 93°
A198	A206	A207	A220	A221	A286	A287

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DN**	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	◉	◉	◉	◉											◉	◉	◉	○	○	○	○	
M							○	◉							○	○	◉	◉	◉	○	◉	○		
K									○	○	◉	◉	◉											
N														○	○								○	◉
S															○	○	◉	◉	◉				○	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f																					
EF	**DNMG110404-EF**	0,4	0,1-1,5	0,05-0,20							○								●	○					
	DNMG110408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							○								●	○					
	DNMG150404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30															●						
	DNMG150408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4															●						
	DNMG150604-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30				○			●								●	○					
Schlichten	**DNMG150608-EF**	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4				○			●								●	○					
	DNMG150612-EF	1,2	0,1-1,5	0,15-0,50															●						
FM	**DNMG150604L-FM**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30		●	●												●						
	DNMG150604R-FM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30		●	●												●						
	DNMG150608L-FM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5		●	●												●						
Schlichten	**DNMG150608R-FM**	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5		●	●												●						
NF	**DNEG150404-NF**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30												○									
	DNEG150408-NF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,4												●									
	DNEG150604-NF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30											○	●								○	
Schlichten	**DNEG150608-NF**	0,8	0,2-3,0	0,1-0,4											●	●								○	
NGF	**DNEG150408-NGF**	0,8	0,2-3,0	0,05-0,40											○										
	DNEG150412-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,5											○										
	DNEG150608-NGF	0,8	0,2-3,0	0,05-0,40											○	●									
Schlichten	**DNEG150612-NGF**	1,2	0,2-3,0	0,1-0,5											○	●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

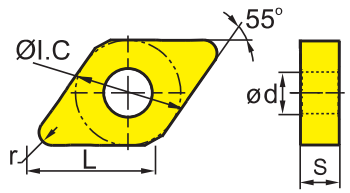
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 45°	Kr: 93°
A198	A206	A207	A220	A221	A286	A287

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

DNMG	L	l.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



DN** Negative WSP					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	P				○	○	⊛	⊛	⊛	⊛											⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
	M										○	⊛							○	○	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
	K												○	○	⊛	⊛	⊛											
	N																	○	○								○	⊛
	S																		○	○	⊛	⊛	⊛				○	⊛
	H																											
	ISO		r	a_p	f																							
EG	**DNMG150604-EG**		0,4	1-3	0,05-0,30						●										●							
	DNMG150608-EG		0,8	1-3	0,1-0,4						●	●									●	●						
	DNMG150612-EG		1,2	1-3	0,2-0,6						●	●									●	●						
Mittl. Bearb.																												
EM	**DNMG110404-EM**		0,4	0,5-4,4	0,05-0,30						●											●	○					
	DNMG110408-EM		0,8	0,5-4,4	0,10-0,45						●											●						
	DNMG110412-EM		1,2	0,5-4,4	0,1-0,6																							
	DNMG150404-EM		0,4	0,5-6,4	0,05-0,30						○											○						
	DNMG150408-EM		0,8	0,5-6,4	0,10-0,45						○											●						
	DNMG150412-EM		1,2	0,5-6,4	0,1-0,6						○																	
Mittl. Bearb.	**DNMG150604-EM**		0,4	0,2-6,4	0,05-0,30						●	●										●	○					
	DNMG150608-EM		0,8	0,5-6,4	0,10-0,45						●	●										●	○					
	DNMG150612-EM		1,2	0,5-6,4	0,1-0,6						●	●										●						
NM	**DNMG150412-NM**		1,2	0,2-4,0	0,2-0,6														○									
	DNMG150608-NM		1,2	0,2-4,0	0,1-0,4													○	●									
	DNMG150612-NM		1,2	0,2-4,0	0,2-0,6													○	●									
Mittl. Bearb.																												
TC	**DNMG150608-TC**		0,8	0,5-5,0	0,15-0,40										●		●											
	DNMG150612-TC		1,2	0,5-5,0	0,2-0,6										●		○											
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

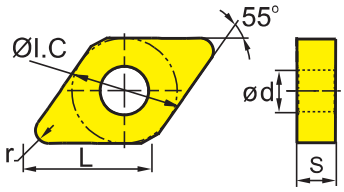
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 45°	Kr: 93°
A198	A206	A207	A220	A221	A286	A287

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	l.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Dreh-WSP



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DR	**DNMG150608-DR**	0,8	1-6	0,2-0,5		●	●	●		●				●		●												
	DNMG150612-DR	1,2	1-6	0,25-0,70		●	●	●		○				●		●												
	DNMG150616-DR	1,6	1-6	0,32-0,75	○	●		○		○				●		○												
Schruppen																												
SNR	**DNMG150608-SNR**	0,8	0,2-6,0	0,1-0,5																●							●	
	DNMG150612-SNR	1,2	0,2-6,0	0,2-0,6																○							●	
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

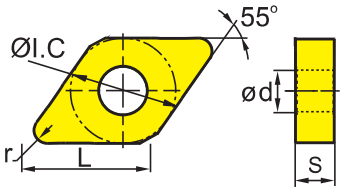
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 45°	Kr: 93°
A198	A206	A207	A220	A221	A286	A287

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DN**	L	I.C	S	d
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Flat	**DNMA150404**	0,4	0,2-6,0	0,1-0,3													○										
	DNMA150408	0,8	0,2-6,0	0,1-0,6										○														
	DNMA150604	0,4	0,2-6,0	0,1-0,3									●	●		○												
	DNMA150608	0,8	0,2-6,0	0,1-0,6									●	●		●												
Mittl. Bearb.	**DNMA150612**	1,2	0,2-6,0	0,15-0,70										●		●	○											
	DNMA150616	1,6	0,2-6,0	0,2-0,8									●	○		○												
ER	**DNMG150608-ER**	0,8	2-6	0,15-0,55								●																
	DNMG150612-ER	1,2	2-6	0,25-0,80								●																
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

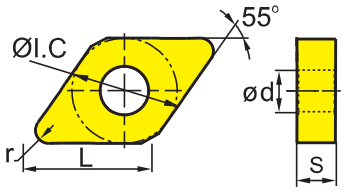
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 45°	Kr: 93°
A198	A206	A207	A220	A221	A286	A287

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMM	L	l.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Dreh-WSP



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)													HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
DR	**DNMM150608-DR**	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55	○	●	●	○																				
	DNMM150612-DR	1,2	1-6	0,25-0,70	○	●	●	○	●																			
	DNMM150616-DR	1,6	1,5-6,0	0,32-0,90		●	●																					
Schruppen																												
ER	**DNMM150608-ER**	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55							●																	
	DNMM150612-ER	1,2	1-6	0,25-0,70								●																
Schruppen																												
HDR	**DNMM150608-HDR**	0,8	1-7	0,25-0,60		●	●	○		○																		
	DNMM150612-HDR	1,2	1-7	0,3-0,8		○				○																		
	DNMM150616-HDR	1,6	1,5-7,0	0,4-1,0		○		○		○																		
Schruppen																												
LR	**DNMM150608-LR**	0,8	2-6	0,1-0,6		●	●					●																
	DNMM150612-LR	1,2	2-6	0,2-0,8	○	●	●					●																
	DNMM150616-LR	1,6	2-6	0,25-1,00		●	●					○																
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

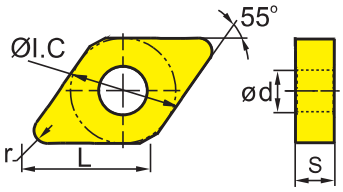
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 45°	Kr: 93°
A198	A206	A207	A220	A221	A286	A287

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	l.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16
19 06	19,3	15,875	6,35	7,94



DN** Negative WSP		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
		YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P		●	●	❁	❁	❁	❁											❁	❁	❁	●	❁	●		
M								●	❁							●	●	❁	❁	❁	●	❁	●		
K										●	●	❁	❁	❁											
N															●	●								●	❁
S																●	●	❁	❁	❁				●	❁
H																									
ISO																									
Basic	**DNMG150604**			○																					
	DNMG150608			○																					
	DNMG150612																								
	DNMG150616																								
	DNMG190608			○																					
	DNMG190612			○																					

r	a_p	f
0,4	0,4-6,0	0,1-0,3
0,8	0,5-6,0	0,15-0,50
1,2	0,8-6,0	0,18-0,60
1,6	1-6	0,23-0,65
0,8	0,2-6,0	0,1-0,6
1,2	0,2-6,0	0,08-0,60

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 45°	Kr: 93°
A198	A206	A207	A220	A221	A286	A287

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Allgemeine Drehbearbeitung

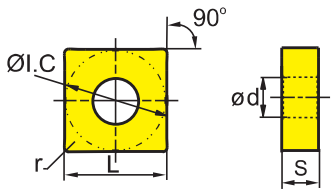
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	l.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	❁	❁	❁	❁										❁	❁	❁	○	❁	○		
M							○	❁						○	○	❁	❁	❁	○	❁	○		
K									○	○	❁	❁	❁										
N													○	○								○	❁
S														○	○	❁	❁	❁				○	❁
H																							

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ADF	**SNMG120404-ADF**	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3	○																●							
	SNMG120408-ADF	0,8	0,5-5,0	0,12-0,50	○																●							
	SNMG120412-ADF	1,2	1-5	0,2-0,6	○																●							
Schlichten																												
DF	**SNMG120408-DF**	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4		●	●	○																				
	SNMG120412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50		●	●	○																				
Schlichten																												
SF	**SNMG090304-SF**	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●			
	SNMG090308-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																					●			
	SNMG120404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					○			
	SNMG120408-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																					○			
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

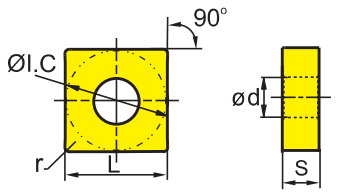
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	l.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	⊛	⊛	⊛	⊛										⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
M							○	⊛						○	○	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
K									●	●	⊛	⊛	⊛										
N													●	●								●	⊛
S														○	○	⊛	⊛	⊛				○	⊛
H																							

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EF	**SNMG090304-EF**	0,4	0,5-2,0	0,05-0,30							●											●	○					
	SNMG090308-EF	0,8	0,5-2,0	0,05-0,40							●											●						
	SNMG090312-EF	1,2	0,5-2,0	0,05-0,45							○																	
	SNMG120404-EF	0,4	0,8-3,0	0,05-0,30							●											●	○					
	SNMG120408-EF	0,8	0,8-3,0	0,1-0,4							●											●	○					
	SNMG120412-EF	1,2	0,8-3,0	0,15-0,45							○											●	○					
	SNMG150608-EF	0,8	1-4	0,1-0,4							●												○					
	SNMG150612-EF	1,2	1-4	0,15-0,45							○																	

Schlichten

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

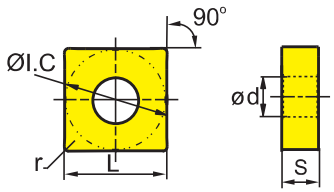
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	P	●	●	◐	◐	◐	◐									◐	◐	◐	●	◐	●		
	M							○	◐					○	○	◐	◐	◐	○	◐	○		
	K									●	●	◐	◐										
	N													●	●							●	◐
	S													○	○	◐	◐	◐				○	◐
	H																						
ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
PM Mittl. Bearb.	**SNMG090304-PM**	0,4	0,4-4,5	0,1-0,3			○	●																			
	SNMG090308-PM	0,8	0,5-4,5	0,15-0,50			○	●		●			○	●		●											
	SNMG090312-PM	1,2	0,6-4,5	0,2-0,6			○																				
	SNMG120404-PM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3		●	○	●						○		○											
	SNMG120408-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50		●	●	●		○			○	●		●											
	SNMG120412-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60		●	●	●		●				○		●											
	SNMG120416-PM	1,6	1-6	0,23-0,65		○	○	○		○				○		○											
	SNMG150608-PM	0,8	0,7-7,5	0,14-0,50		○	○																				
	SNMG150612-PM	1,2	0,8-7,5	0,18-0,60		○	●	○		○				●		●											
	SNMG190612-PM	1,2	1,0-7,5	0,20-0,65		○	●	●		●			○	●		●											
	SNMG190616-PM	1,6	1,0-7,5	0,23-0,65				○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

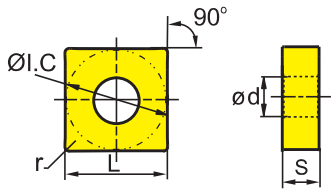
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

SNMG	L	l.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)													HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P					●	●	●	●	●	●											●	●	●	●	●	●		
M											○	○									●	●	●	○	○	○		
K													●	●	●	●	●											
N																		●	●								●	●
S																			●	●	●	●	●				●	●
H																												
DM	**SNMG090304-DM**	0,4	0,4-4,5	0,1-0,3		●	●																					
	SNMG090308-DM	0,8	0,5-4,5	0,15-0,50		●	●	●		○																		
	SNMG120404-DM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3		●	●	●																				
	SNMG120408-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50		●	●	●	●	●																		
	SNMG120412-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60		●	●	●		○																		
	SNMG120416-DM	1,6	1-6	0,23-0,65	○	○	●	○		○																		
	SNMG150608-DM	0,8	0,8-7,5	0,1-0,5		●	●	●																				
	SNMG150612-DM	1,2	0,8-7,5	0,18-0,60		●	●	●																				
	SNMG190612-DM	1,2	1-9	0,18-0,60		●	●	○		○																		
	SNMG190616-DM	1,6	1-9	0,23-0,65	○	●	●	●		●																		
Mittl. Bearb.																												
EG	**SNMG120404-EG**	0,4	0,5-4,0	0,05-0,20																	○							
	SNMG120408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5								●									●	●						
	SNMG120412-EG	1,2	0,5-4,0	0,2-0,6								●									●							
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

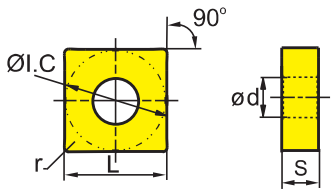
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35

SN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
					P																			
					M																			
					K																			
					N																			
					S																			
					H																			
	ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EM	**SNMG120404-EM**		0,4	0,50-6,35	0,05-0,30							●	○									●						
	SNMG120408-EM		0,8	0,50-6,35	0,20-0,45							●	●									●	○					
	SNMG120412-EM		1,2	0,50-6,35	0,25-0,60							●	●									●	○					
	SNMG120416-EM		1,6	0,50-6,35	0,30-0,75								○															
Mittl. Bearb.	**SNMG150612-EM**		1,2	0,5-8,0	0,25-0,60							○	●									●						
	SNMG150616-EM		1,6	0,5-8,0	0,30-0,75								●									●						
TC	**SNMG120404-TC**		0,4	0,5-5,0	0,08-0,25											●												
	SNMG120408-TC		0,8	0,5-5,0	0,15-0,40											●		●										
	SNMG120412-TC		1,2	0,5-5,0	0,2-0,5											●		●										
Mittl. Bearb.	**SNMG150616-TC**		1,6	1-7	0,2-0,7											●												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

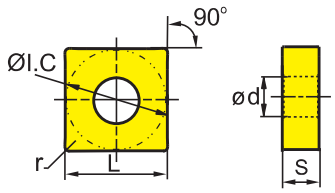
Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

SNMG	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	P	○	○	◉	◉	◉	◉										◉	◉	◉	○	◉	○		
	M							○	◉								○	○	◉	◉	◉	○	◉	○	
	K									●	●	◉	◉	◉											
	N														○	○								○	◉
	S														○	○	◉	◉	◉					○	◉
	H																								



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NM	**SNMG120408-NM**	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4															●	●							○	
	SNMG120412-NM	1,2	0,5-5,0	0,15-0,50																●								
Mittl. Bearb.																												
DR	**SNMG120408-DR**	0,8	0,7-7,0	0,2-0,5		○	●	●		○				●		●												
	SNMG120412-DR	1,2	1-7	0,25-0,70	○	●	●	●	●	○				●		●												
	SNMG120416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75		○	●	●						●		●												
	SNMG150612-DR	1,2	1-8	0,25-0,70		●	●	○		●				●		●												
	SNMG150616-DR	1,6	1,5-8,0	0,3-0,8		●	●	●						○		●												
Schruppen	**SNMG190612-DR**	1,2	1-10	0,25-0,70		●	●	●	●	●						●												
	SNMG190616-DR	1,6	1,5-10,0	0,3-0,8		●	●	●	●	●				○		●												
	SNMG190624-DR	2,4	2-10	0,32-0,90		○	●	●	●	○																		
	SNMG250924-DR	2,4	2-15	0,4-1,2			●		○	○																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

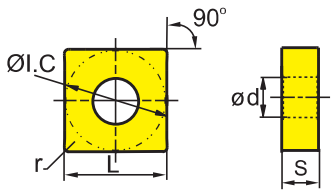
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94



SN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
		ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ER	**SNMG120408-ER**		0,8	2,0-7,6	0,20-0,55							○	○															
	SNMG120412-ER		1,2	2,0-7,6	0,3-0,6							○	●															
	SNMG150608-ER		0,8	2,0-9,6	0,2-0,5							○	○															
	SNMG150612-ER		1,2	2,0-9,6	0,3-0,6							○	●															
	SNMG190612-ER		1,2	2,0-11,4	0,3-0,6							○	●															
	SNMG190616-ER		1,6	2,0-11,4	0,35-0,80							○	●															

Schruppen

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

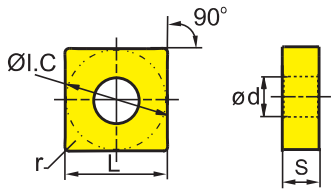
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

SNMM	L	l.C	S	d
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DR Schruppen	**SNMM150612-DR**	1,2	1-7	0,25-0,60			●																				
	SNMM150616-DR	1,6	1,5-9,0	0,32-0,90		○	●	○	●																		
	SNMM190608-DR	0,8	2,0-10,5	0,25-0,50			○																				
	SNMM190612-DR	1,2	2,0-10,5	0,25-0,60		●	●	○	●	●																	
	SNMM190616-DR	1,6	2,0-10,5	0,35-0,90		●	●	●	●	●																	
	SNMM190624-DR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,1		●	●	●		○																	
	SNMM250716-DR	1,6	2,5-12,5	0,4-1,0			●																				
	SNMM250724-DR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,2		○	●	●		●																	
	SNMM250924-DR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,2			●		●	●																	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

MSKNR/L	MSDNN
Kr: 75°	Kr: 45°
A224	A225

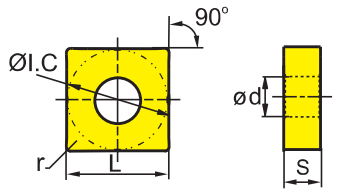
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

SNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	◉	◉	◉	◉										◉	◉	◉	●	◉	●		
M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	◉	○		
K									●	●	◉	◉	◉										
N													●	●								●	◉
S														○	○	◉	◉	◉				○	◉
H																							

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LR Schruppen	**SNMM120408-LR**	0,8	1-6	0,1-0,5		○	●																					
	SNMM120412-LR	1,2	1-6	0,2-0,6		○	●																					
	SNMM120416-LR	1,6	1-6	0,25-0,70		○	○																					
	SNMM150612-LR	1,2	1,5-7,0	0,1-0,5		○	●																					
	SNMM150616-LR	1,6	1,5-7,0	0,1-0,5		○	●																					
	SNMM190612-LR	1,2	2-10	0,25-0,70		○	●																					
	SNMM190616-LR	1,6	2-10	0,3-1,0		○	●																					
	SNMM190624-LR	2,4	2-10	0,3-1,1		○	●																					
	SNMM250924-LR	2,4	3,0-12,5	0,3-1,2		●	●		●																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

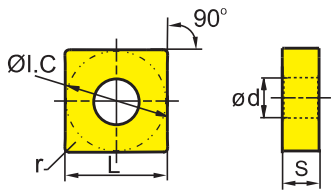
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

SNMM	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW		
	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	⊛	⊛	⊛	⊛											⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
M							○	⊛							○	○	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
K									○	○	⊛	⊛	⊛											
N														○	○								○	⊛
S															○	○	⊛	⊛	⊛				○	⊛
H																								

	ISO	r	a_p	f																				
HDR	**SNMM120408-HDR**	0,8	1-6	0,1-0,6			●	●		○														
	SNMM120412-HDR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,7			●	●		○														
	SNMM120416-HDR	1,6	1,5-6,0	0,2-1,0			○																	
	SNMM150608-HDR	0,8	1-7	0,2-0,6			●																	
	SNMM150612-HDR	1,2	1-7	0,25-0,70		●	●	●		○														
	SNMM150616-HDR	1,6	1,5-9,0	0,32-1,00			○	●		○														
	SNMM150624-HDR	2,4	1,5-9,0	0,4-1,2			○																	
Schruppen	**SNMM190612-HDR**	1,2	2,0-10,5	0,25-0,70		○	●	●																
	SNMM190616-HDR	1,6	2,0-10,5	0,35-1,00		●	●	●			●													
	SNMM190624-HDR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,2		●	●																	
	SNMM250724-HDR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,4			●	○		●														
	SNMM250924-HDR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,4		●	●		●															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

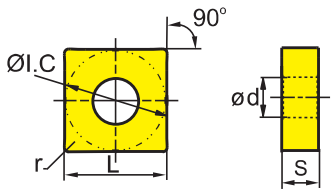
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMM	L	I.C	S	d
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12



SN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW		
					P																						
					M																						
					K																						
					N																						
					S																						
					H																						
ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
HPR	**SNMM190616-HPR**	1,6	2,0-10,5	0,35-1,00			●																					
	SNMM190624-HPR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,2		○	●																					
	SNMM250924-HPR	2,4	2,0-12,5	0,5-1,4		●	●		●																			
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

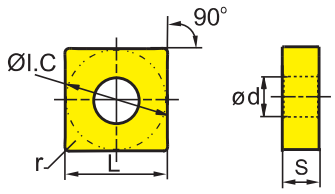
PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L	MSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°
A208	A210	A211	A212	A222	A223	A224

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

SN**	L	l.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



ISO		r	a_p	f	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P																					
					M																					
					K																					
					N																					
					S																					
					H																					
						YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**SNMG090308**	0,8	0,3-5,0	0,1-0,6				●																		
	SNMG120408	0,8	0,5-6,0	0,1-0,6		●	●	●																		
	SNMG120412	1,2	0,5-6,0	0,1-0,7		●	●	○																		
	SNMG120416	1,6	0,5-6,0	0,1-0,8				○																		
Mittl. Bearb.	**SNMG250724**	2,4	1-9	0,1-1,1						●																
	SNMG250924	2,4	1-9	0,1-1,1						●																
Basic	**SNMM120408**	0,8	0,5-5,0	0,1-0,5				●																		
	SNMM120412	1,2	1,5-7,0	0,2-0,6				○																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Informationen
E Index

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Allgemeine Drehbearbeitung

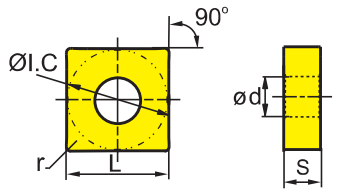
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SN**	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12

SN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW		
					YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
Flat	**SNMA120408**	0,8	0,5-5,0	0,1-0,5									●	●		●												
	SNMA120412	1,2	0,5-5,0	0,2-0,7									●	○		●	○											
	SNMA120416	1,6	0,5-5,0	0,2-1,0									○	○		○												
	SNMA150608	0,8	0,8-7,0	0,1-0,5												○												
	SNMA150612	1,2	0,8-7,0	0,2-0,7												●												
	SNMA190612	1,2	0,8-7,0	0,2-0,7									○	●		●												
	SNMA190616	1,6	0,8-7,0	0,3-0,8										○		●												
Basic	**SNMM250724-1**	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2			●	●	●																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A199	A208	A210	A211	A212	A222	A223

MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A224	A225	A289

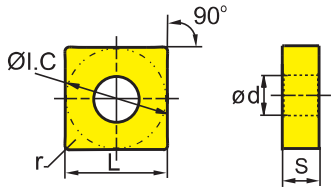
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMM	L	l.C	S	d
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	✲	✲	✲	✲											✲	✲	✲	○	✲	○		
M							○	✲						○	○	✲	✲	✲	✲	○	✲	○		
K									○	○	✲	✲	✲											
N														○	○								✲	✲
S														○	○	✲	✲	✲	✲				○	✲
H																								

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**SNMM190608**	0,8	1,0-10,5	0,15-0,50			●																					
	SNMM190612	1,2	1,5-10,5	0,2-0,7			○	●																				
	SNMM190616	1,6	0,5-10,5	0,2-1,0			●																					
	SNMM250924	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2			●	○		●																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L	MSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°
A208	A210	A211	A212	A222	A223	A224

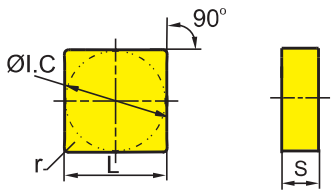
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

SNUN	L	l.C	S
09 03	9,525	9,525	3,18
12 04	12,7	12,7	4,76
19 04	19,05	19,05	4,76
25 07	25,4	25,4	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW		
P	○	○	◉	◉	◉	◉										◉	◉	◉	○	◉	○			
M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	◉	○			
K									○	○	◉	◉	◉											
N													○	○								○	◉	
S														○	○	◉	◉	◉				○	◉	
H																								

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Flat	**SNUN090304**	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																								
	SNUN090308	0,8	0,5-4,0	0,2-0,5																							○	
	SNUN120408	0,8	0,7-6,0	0,2-0,5												●												
	SNUN120412	1,2	0,7-6,0	0,25-0,60				●		○				○		○											○	○
	SNUN190412	1,2	0,9-6,0	0,25-0,60																							○	
	SNUN190416	1,6	0,9-6,0	0,3-0,7																								○
	SNUN250724	2,4	1-9	0,5-1,0						○																		
	SNUN250924	2,4	1-9	0,5-1,0																								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
A262	A263	A265

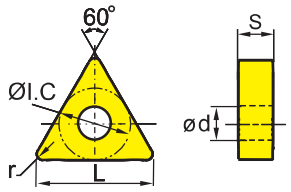
Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TN**	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	⊛	⊛	⊛	⊛											⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
M							○	⊛							○	○	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
K									○	○	⊛	⊛	⊛											
N														○	○								○	⊛
S															○	○	⊛	⊛	⊛				○	⊛
H																								

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
WG	**TNMX160408-WG**	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70		●																						
	TNMX160412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75		○																						
Wiper																												
ADF	**TNMG160404-ADF**	0,4	0,5-5,0	0,05-0,30	○																●				●			
	TNMG160408-ADF	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4	○	○															●	○			●			
	TNMG160412-ADF	1,2	0,5-5,0	0,2-0,5	○																●							
Schlichten																												
DF	**TNMG160404-DF**	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●	●	○																				
	TNMG160408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●	●	○																○				
	TNMG160412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50		●	●	●																				
	TNMG220408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4		●	●	○																				
Schlichten	**TNMG220412-DF**	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50		●	○	●																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

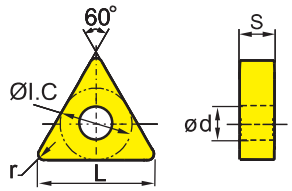
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	l.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○	○	◎	◎	◉	◉											◎	◎	◎	○	◎	○		
M											○	◎							○	○	◎	◎	◎	○	◎	○		
K													○	○	◎	◎	◎											
N																		○	○								○	◎
S																			○	○	◎	◎	◎				○	◎
H																												
SF	**TNMG110304-SF**	0,4	0,05-0,50	0,05-0,30																					○		
	TNMG160404-SF	0,4	0,05-1,00	0,05-0,30																			○		●		
	TNMG160408-SF	0,8	0,05-1,00	0,05-0,40																					●		
	TNMG220408-SF	0,8	0,05-1,50	0,05-0,40																					○		
Schlichten	**TNMG220412-SF**	1,2	0,05-1,50	0,10-0,45																					○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

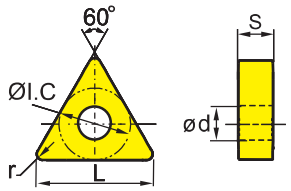
Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	l.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)													HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P					○	○	⊛	⊛	⊛	⊛											⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
M											○	⊛						○	○	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
K													●	●	⊛	⊛	⊛											
N																		●	●								●	⊛
S																		●	●	⊛	⊛	⊛					●	⊛
H																												
EF	**TNMG110304-EF**	0,4	0,1-1,0	0,05-0,20																		●						
	TNMG110308-EF	0,8	0,1-1,0	0,05-0,40																		●						
	TNMG160404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							●											●	○					
	TNMG160408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							●											●	○					
	TNMG160412-EF	1,2	0,2-2,5	0,15-0,40							○											●	●					
	TNMG220404-EF	0,4	0,5-2,5	0,05-0,25							○											●						
Schlichten	**TNMG220408-EF**	0,8	0,5-2,5	0,1-0,4							○											●	○					
	TNMG220412-EF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,5																			○					
FM	**TNMG160404L-FM**	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3			●															●						
	TNMG160404R-FM	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3		○	●															●						
	TNMG160408L-FM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50		○	●															●						
Schlichten	**TNMG160408R-FM**	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50		●	●															●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

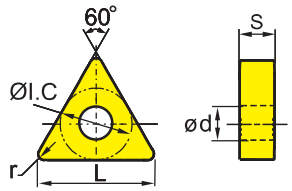
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)													HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P					○	○	◉	◉	◉	◉											◉	◉	◉	○	○	○		
M											○	◉							○	○	◉	◉	◉	○	○	○		
K													○	○	◉	◉	◉											
N																		○	○								○	◉
S																			○	○	◉	◉	◉				○	◉
H																												
DM	**TNMG110308-DM**	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4		●	●					●																
	TNMG160404-DM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3		●	●	●		○		●												○				
	TNMG160408-DM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50		●	●	●		●		○												○				
	TNMG160412-DM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,60	○	●	●	○		○																		
	TNMG220404-DM	0,4	0,4-6,6	0,1-0,3		●	●	●		○																		
	TNMG220408-DM	0,8	0,5-6,6	0,15-0,50		●	●	●		●																		
	TNMG220412-DM	1,2	0,8-6,6	0,18-0,60		●	●	●		●																		
	TNMG220416-DM	1,6	1,0-6,6	0,23-0,65		●	●	●		○																		
PM	**TNMG110304-PM**	0,4	0,4-3,0	0,1-0,3			●	●																				
	TNMG110308-PM	0,8	0,4-3,0	0,15-0,40			●	●																				
	TNMG160404-PM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3		●	●	●		●			○	●		●												
	TNMG160408-PM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50		●	●	●		●			○	●		●												
	TNMG160412-PM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,60		●	●	○					○	●		●												
	TNMG220408-PM	0,8	0,5-6,6	0,15-0,50		●	●	●		●				●		●												
	TNMG220412-PM	1,2	0,8-6,6	0,18-0,60		○	●	●		○			○	●		●												
	TNMG220416-PM	1,6	1,0-6,6	0,23-0,65			○	●		○			○	○		○												

Mittl. Bearb.

Mittl. Bearb.

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

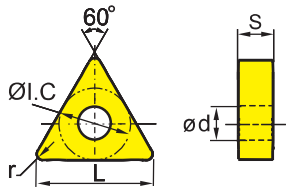
MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

TNMG	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



TN** Negative WSP					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○	○	⊛	⊛	⊛	⊛											⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
M											○	⊛						○	○	⊛	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
K													○	○	⊛	⊛	⊛											
N																		○	○								○	⊛
S																		○	○	⊛	⊛	⊛	⊛				○	⊛
H																												
ISO			r	a_p	f																							
ZM	**TNMG160404-ZM**		0,4	0,5-5,0	0,08-0,30	○																						
	TNMG160408-ZM		0,8	0,5-5,0	0,1-0,4	○																						
	TNMG160412-ZM		1,2	0,5-5,0	0,1-0,6	○																						
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

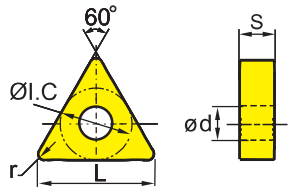
MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16



TN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
					P																			
					M																			
					K																			
					N																			
					S																			
					H																			
ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EG	**TNMG160404-EG**	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3							●										●							
	TNMG160408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4							●	●									●	●						
	TNMG160412-EG	1,2	0,5-4,0	0,15-0,50							●	●									●	●						
Mittl. Bearb.																												
EM	**TNMG160404-EM**	0,4	0,5-4,8	0,05-0,30							●	○										●	○					
	TNMG160408-EM	0,8	0,5-4,8	0,10-0,45							●	●										●	○					
	TNMG160412-EM	1,2	0,5-4,8	0,1-0,6							●	●										●	●					
	TNMG220408-EM	0,8	0,5-6,6	0,10-0,45							●	●										●	○					
	TNMG220412-EM	1,2	0,5-6,6	0,1-0,6							○	●										●	○					
Mittl. Bearb.	**TNMG220416-EM**	1,6	0,5-6,6	0,10-0,65								●										●						
TC	**TNMG160404-TC**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,20											●		●											
	TNMG160408-TC	0,8	0,5-3,0	0,08-0,25											●		●											
	TNMG160412-TC	1,2	1-3	0,1-0,3											●		●											
	TNMG220412-TC	1,2	1-6	0,15-0,40											●		●											
Mittl. Bearb.	**TNMG220416-TC**	1,6	1-6	0,2-0,5											●													

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

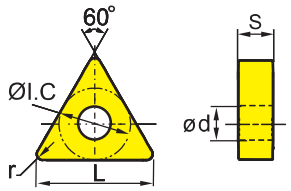
Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	⊛	⊛	⊛	⊛											⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
M							○	⊛							○	○	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
K									○	○	⊛	⊛	⊛											
N														○	○								○	⊛
S															○	○	⊛	⊛	⊛				○	⊛
H																								

	ISO	r	a_p	f																				
DR	**TNMG160408-DR**	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55	○	●	●	●					●		●									
	TNMG160412-DR	1,2	1-6	0,25-0,65		●	●	●		○			○		●									
	TNMG220408-DR	0,8	0,7-7,0	0,20-0,55			●	●		○					○									
	TNMG220412-DR	1,2	1-7	0,25-0,65		○	●	●	●	○			○		●									
	TNMG220416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75		○	●	●		●			○		●									
Schruppen	**TNMG270608-DR**	0,8	1,5-12,0	0,35-0,55						○														
	TNMG270612-DR	1,2	2-12	0,35-0,75						●														
	TNMG270616-DR	1,6	2-12	0,35-0,75						○														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

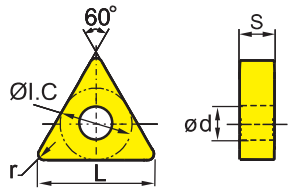
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TN**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	5,16

TN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)													HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P					○	○	◉	◉	◉	◉											◉	◉	◉	◉	◉	○		
M											○	◉							○	○	◉	◉	◉	◉	◉	○		
K													○	○	◉	◉	◉											
N																		○	○								○	◉
S																			○	○	◉	◉	◉				○	◉
H																												
DR	**TNMM160408-DR**	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55		○	●	●		○																		
	TNMM160412-DR	1,2	1-6	0,25-0,70		○	○	●																				
	TNMM220408-DR	0,8	0,7-8,0	0,20-0,55		○	○	●		○																		
	TNMM220412-DR	1,2	1-8	0,25-0,70			●	●		○																		
	TNMM220416-DR	1,6	1,5-8,0	0,32-0,90			○	○		○																		
Schruppen	**TNMM270612-DR**	1,2	2,5-11,0	0,25-0,70			○																					
	TNMM270616-DR	1,6	2,5-11,0	0,3-0,9			○																					
ER	**TNMG160408-ER**	0,8	2,0-5,6	0,15-0,55								○																
	TNMG160412-ER	1,2	2,0-5,6	0,15-0,60								○																
	TNMG220408-ER	0,8	2,0-7,7	0,15-0,55								○																
Schruppen	**TNMG220412-ER**	1,2	2,0-7,7	0,15-0,60								○																
LR	**TNMM160408-LR**	0,8	1-5	0,1-0,5		●	●					●																
	TNMM160412-LR	1,2	1,5-6,0	0,1-0,6		●	●					●																
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

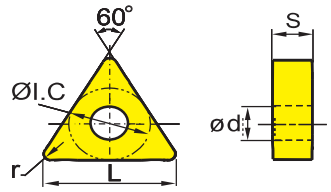
Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMM	L	l.C	S	d
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	❁	❁	❁	❁										❁	❁	❁	○	❁	○		
M							○	❁					○	○	❁	❁	❁	❁	○	❁	○		
K									○	○	❁	❁	❁										
N													○	○								○	❁
S													○	○	❁	❁	❁	❁				○	❁
H																							

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HDR	**TNMM220412-HDR**	1,2	2-9	0,25-0,80		○																						
	TNMM220416-HDR	1,6	2-9	0,35-1,00			○																					
	TNMM270616-HDR	1,6	2-6	0,35-1,00			●																					
	TNMM270624-HDR	2,4	2-7	0,4-1,2			●					○																	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L	MTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 91°
A213	A214	A215	A226	A227	A228	A229

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Informationen
E Index

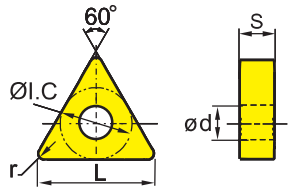
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

TNMG	L	l.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35
33 09	33	19,05	9,525	7,94

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP

TN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)													HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
Basic	**TNMG110308**	0,8	0,2-4,0	0,08-0,30																								
	TNMG160404	0,4	0,2-4,0	0,05-0,20			○	●																				
	TNMG160408	0,8	0,2-4,0	0,08-0,30		●	●	●		○																		
	TNMG160412	1,2	0,2-4,0	0,1-0,4		●	●	○																				
	TNMG220404	0,4	0,2-6,0	0,05-0,20			○	○																				
	TNMG220408	0,8	0,2-6,0	0,1-0,3			○	●																				
	TNMG220412	1,2	0,2-6,0	0,1-0,4			○																					
	TNMG220416	1,6	0,2-6,0	0,1-0,5			○																					
	TNMG270612	1,2	0,2-9,0	0,1-0,5			○			●																		
	TNMG270616	1,6	0,2-9,0	0,1-0,5			○			●																		
	TNMG330916	1,6	0,2-11,0	0,1-0,5			○			○																		
	TNMG330924	2,4	0,2-11,0	0,1-0,7			○			○																		

Mittl. Bearb.

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

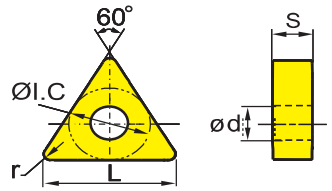
Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TN**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	❁	❁	❁	❁											❁	❁	❁	○	❁	○		
M							○	❁							○	○	❁	❁	❁	○	❁	○		
K									○	○	❁	❁	❁											
N														○	○								○	❁
S															○	○	❁	❁	❁				○	❁
H																								

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Flat	**TNMA160404**	0,4	0,2-4,0	0,05-0,20									○	○		●												
	TNMA160408	0,8	0,2-4,0	0,08-0,30									●	●		●												
	TNMA160412	1,2	0,2-4,0	0,1-0,4									○	●		●												
	TNMA160416	1,6	0,5-4,0	0,05-0,50									○	●		○												
	TNMA220404	0,4	0,2-6,0	0,05-0,20									○	○		●												
	TNMA220408	0,8	0,2-6,0	0,1-0,3									○	●		●												
	TNMA220412	1,2	0,2-6,0	0,1-0,4									○			●	●											
	TNMA220416	1,6	0,2-6,0	0,1-0,5									○				○											
Basic	**TNMM160404**	0,4	0,2-7,0	0,05-0,60			○	●																				
	TNMM160408	0,8	0,5-7,0	0,05-0,60			○	○																				
	TNMM160412	1,2	0,5-7,0	0,05-0,60			○																					
	TNMM220408	0,8	0,5-7,0	0,05-0,60			○	●		○																		
	TNMM220412	1,2	1-7	0,1-0,6			○	●		○																		
	TNMM220416	1,6	0,5-7,0	0,05-0,60			○			○																		
	TNMM270616	1,6	0,5-6,5	0,05-0,70			○	○		●																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A200	A213	A214	A215	A226	A227	A228

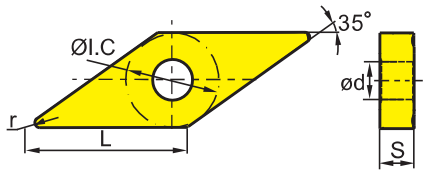
MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
A229	A290

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VN**	L	l.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Dreh-WSP



VN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
					P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
					H																				
ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ADF	**VNMG160404-ADF**	0,4	0,5-2,5	0,1-0,3	○																●							
	VNMG160408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,5	○																●							
Schlichten																												
DF	**VNMG160404-DF**	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30		●	●	●																				
	VNMG160408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4		●	●	●																				
Schlichten																												
EF	**VNMG160404-EF**	0,4	0,1-1,5	0,05-0,25							●											●						
	VNMG160408-EF	0,8	0,2-2,5	0,08-0,35							●											●	○					
	VNMG160412-EF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,45							○																	
Schlichten																												
NF	**VNEG160404-NF**	0,4	0,2-4,0	0,05-0,30															●	●							○	
	VNEG160408-NF	0,8	0,2-4,0	0,05-0,50															●	●							○	
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

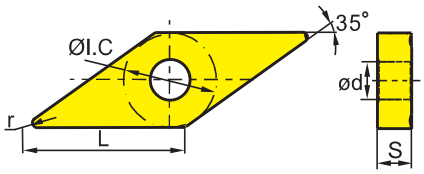
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A201	A202	A230	A231

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VN**	L	l.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81



VN** Negative WSP		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
		YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P		○	○	❂	❂	❂	❂											❂	❂	❂	○	❂	○		
M								○	❂							○	○	❂	❂	❂	○	❂	○		
K										○	○	❂	❂	❂											
N															○	○								○	❂
S																○	○	❂	❂	❂				○	❂
H																									
ISO		r	a_p	f																					
NGF	**VNEG160408-NGF**	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3												○	●								
	VNEG160412-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,5												○	○								
Schlichten																									
SF	**VNMG160404-SF**	0,4	0,05-3,00	0,05-0,20																			●		
	VNMG160408-SF	0,8	0,05-3,00	0,05-0,35																			●		
Schlichten																									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A201	A202	A230	A231

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Informationen
E Index

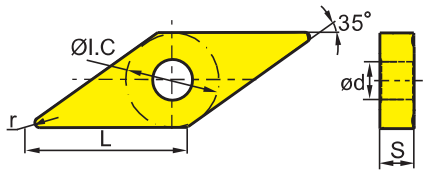
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VNMG	L	l.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Dreh-WSP

VN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
					YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**VNMG160404**	0,4	0,2-6,0	0,05-0,60		○																					
	VNMG160408	0,8	0,2-6,0	0,08-0,60		○																					
Mittl. Bearb.																											
DM	**VNMG160408-DM**	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50	○	●	●	●		○																	
	VNMG160412-DM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60		●	●	●																			
Mittl. Bearb.																											
EM	**VNMG160404-EM**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30							●										●	○					
	VNMG160408-EM	0,8	0,5-4,0	0,10-0,45							●										●	○					
Mittl. Bearb.																											
NM	**VNMG160412-NM**	1,2	0,2-4,0	0,05-0,40															●								
Mittl. Bearb.																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

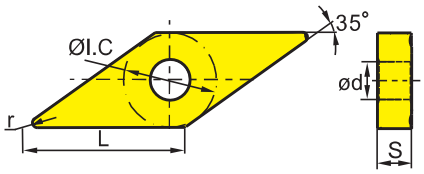
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A201	A202	A230	A231

Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

VNMG	L	l.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



VN** Negative WSP		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P		○	○	✪	✪	✪	✪										✪	✪	✪	○	✪	○		
M							○	✪							○	○	✪	✪	✪	○	✪	○		
K									○	○	✪	✪	✪											
N														○	○								○	✪
S															○	○	✪	✪	✪				○	✪
H																								

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
TC	**VNMG160404-TC**	0,4	0,5-2,0	0,05-0,20											●		●											
	VNMG160408-TC	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25											●		●											
	VNMG160412-TC	1,2	0,5-3,0	0,08-0,30											●		●											
Mittl. Bearb.																												
ZM	**VNMG160404-ZM**	0,4	0,5-3,0	0,08-0,30	○																							
	VNMG160408-ZM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4	○																							
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A201	A202	A230	A231

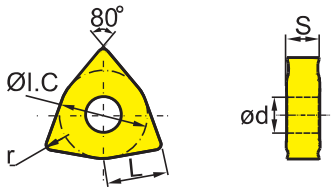
A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Informationen
E Index

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNMG	L	l.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16



WN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
					P																					
					M																					
					K																					
					N																					
					S																					
					H																					
ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ADF	**WNMG080404-ADF**	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30	○																●			●			
	WNMG080408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,40	○	○															●	○		●			
	WNMG080412-ADF	1,2	0,5-2,5	0,05-0,50	○																●						
Schlichten																											
DF	**WNMG060404-DF**	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●	●	●																			
	WNMG060408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●	●	●																			
	WNMG060412-DF	1,2	0,4-1,5	0,15-0,50		●																					
	WNMG080404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●	●	○																			
	WNMG080408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●	●	●																			
Schlichten	**WNMG080412-DF**	1,2	0,2-2,5	0,10-0,35		●	●	●																			
SF	**WNMG060404-SF**	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●		
	WNMG060408-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																					●		
	WNMG06T304-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●		
	WNMG06T308-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																					●		
	WNMG080404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●		
	WNMG080408-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																					●		
Schlichten	**WNMG080412-SF**	1,2	0,05-0,50	0,05-0,40																					○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

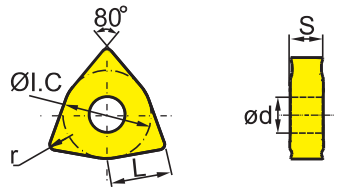
Werkzeughalter

DWLNR/L	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A203	A217	A232	A291

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WN**	L	l.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16



WN** Negative WSP		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	P	○	○	❁	❁	❁	❁										❁	❁	❁	○	❁	○		
	M							○	❁								○	○	❁	❁	❁	○	❁	○	
	K									○	○	❁	❁	❁										
	N													○	○								○	❁
	S														○	○	❁	❁	❁				○	❁
	H																							

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
WG	**WNMG080408-WG**	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70		●	●																					
	WNMG080412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75		●	○																					
Wiper																												
EF	**WNMG060404-EF**	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							●											●	○					
	WNMG060408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							○											●	○					
	WNMG06T308-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4																		●						
	WNMG06T312-EF	1,2	0,1-1,5	0,1-0,5																								
Schlichten	**WNMG080404-EF**	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30				○			●											●	●					
	WNMG080408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4				○			●								○			●	○					
NF	**WNEG080404-NF**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30															○	●								
	WNEG080408-NF	0,8	0,2-2,5	0,05-0,30																●								
Schlichten																												
NF	**WNMG060408-NF**	0,8	0,2-2,5	0,05-0,30															○	●								
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

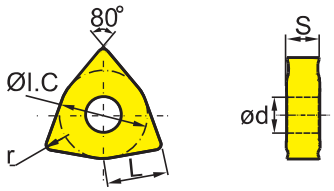
DWLNR/L	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A203	A217	A232	A291

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNMG	L	l.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16



WN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
					P																					
					M																					
					K																					
					N																					
					S																					
					H																					
ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DM	**WNMG060408-DM**	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50		●	●	●		○																	
	WNMG060412-DM	1,2	0,8-3,0	0,18-0,60		●	●	●		○																	
	WNMG06T308-DM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,15			○	●																			
	WNMG080404-DM	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4		●	●	●		○																	
	WNMG080408-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50		●	●	●	●	○		●										○					
Mittl. Bearb.	**WNMG080412-DM**	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60		●	●	●	●																		
	WNMG080416-DM	1,6	1-4	0,23-0,65		●	●																				
EG	**WNMG080408-EG**	0,8	0,5-4,0	0,05-0,40							●	●									●	●					
	WNMG080412-EG	1,2	0,5-4,0	0,05-0,60							●	●									●	●					
Mittl. Bearb.																											
EM	**WNMG060404-EM**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30							●	●										●	○				
	WNMG060408-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5							●	●										●	○				
	WNMG06T304-EM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30							●																
	WNMG06T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5							●																
	WNMG06T312-EM	1,2	0,5-3,0	0,1-0,7							○											○					
Mittl. Bearb.	**WNMG080404-EM**	0,4	1-4	0,05-0,30							●	●										●	●				
	WNMG080408-EM	0,8	1-4	0,1-0,5							●	●										●	○				
	WNMG080412-EM	1,2	1-4	0,1-0,7							●	●										●					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

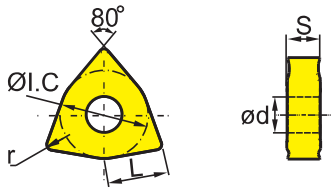
Werkzeughalter

DWLNR/L	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A203	A217	A232	A291

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNMG	L	l.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16



WN** Negative WSP	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	❁	❁	❁	❁										❁	❁	❁	○	❁	○		
M							○	❁								○	○	❁	❁	❁	○	❁	○		
K									○	○	❁	❁	❁										
N													○	○								○	❁
S														○	○	❁	❁	❁				○	❁
H																							

	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
PM	**WNMG060408-PM**	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50		●	●	●		●			○	●		●												
	WNMG060412-PM	1,2	0,8-3,0	0,18-0,60		●	○	●		○				○		○												
	WNMG080404-PM	0,4	0,4-4,0	0,12-0,40		●	●	●		●			○	●		●												
	WNMG080408-PM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50		●	●	●	●	●			○	●		●												
	WNMG080412-PM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60		●	●	●		●			○	●		●												
Mittl. Bearb.	**WNMG080416-PM**	1,6	1-4	0,23-0,65			●			○			○	●		●												
ZM	**WNMG080408-ZM**	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5	○																							
	WNMG080412-ZM	1,2	1,0-5,5	0,15-0,60	○																							
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DWLNR/L	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A203	A217	A232	A291

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Informationen
E Index

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

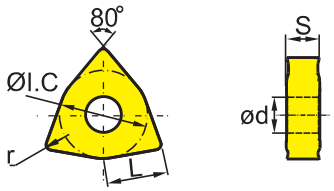
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WN**	L	l.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16



WN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)					HT		HC²	HW	
	ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
						P																						
						M																						
						K																						
						N																						
						S																						
						H																						
NM	**WNMG080404-NM**		0,4	0,2-3,0	0,05-0,30															●								
	WNMG080408-NM		0,8	0,2-3,0	0,1-0,3														●	●		○						
	WNMG080412-NM		1,2	0,2-4,0	0,1-0,4														●	●								
Mittl. Bearb.																												
TC	**WNMG080404-TC**		0,4	0,5-3,0	0,08-0,25											●		●										
	WNMG080408-TC		0,8	0,5-4,0	0,15-0,40											●		●										
	WNMG080412-TC		1,2	0,5-4,0	0,2-0,6											●		●										
Mittl. Bearb.																												
DR	**WNMG060408-DR**		0,8	0,7-3,5	0,20-0,45		●	●	●		○				●		●											
	WNMG060412-DR		1,2	0,8-3,5	0,25-0,55		●	●	●		○				○		○											
	WNMG080408-DR		0,8	0,7-5,0	0,20-0,55		●	●	●	●	●				●		●											
	WNMG080412-DR		1,2	1-5	0,25-0,70		●	●	●	●	○				●		●											
Schruppen	**WNMG080416-DR**		1,6	1,5-5,0	0,32-0,75		○	●	●						●		○											
Flat	**WNMA060408**		0,8	0,5-3,0	0,1-0,3									●	●		●											
	WNMA060412		1,2	0,5-3,0	0,15-0,30												●											
	WNMA06T308		0,8	0,5-3,0	0,1-0,3									○														
	WNMA080404		0,4	0,5-4,0	0,08-0,25										○		●	○										
	WNMA080408		0,8	0,5-4,0	0,15-0,30									●	●		●	●										
	WNMA080412		1,2	0,5-5,0	0,15-0,30									●	●		●	●										
	WNMA080416		1,6	0,5-5,0	0,2-0,5									○	○			○										

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DWLNR/L	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A203	A217	A232	A291

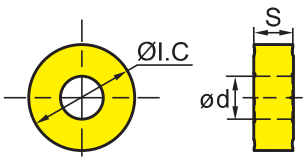
Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RNMG	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

RN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	✲	✲	✲	✲											✲	✲	✲	○	✲	○		
M							○	✲							○	○	✲	✲	✲	○	✲	○		
K									○	○	✲	✲	✲											
N														○	○								○	✲
S															○	○	✲	✲	✲				○	✲
H																								

	ISO	a_p	f																					
Basic	**RNMG120400**	0,5-7,0	0,1-1,8				●						○	○										
Mittl. Bearb.																								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

MRDNN	MRGNR/L
A233	A234

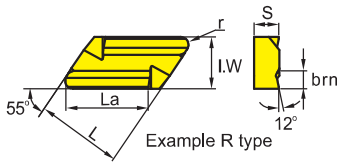
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

KNUX	L	I.W	S
16 04	16,15	9,525	4,76

KN** Negative WSP		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	P	○	○	◉	◉	◉	◉										◉	◉	◉	◉	◉	○			
	M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	◉	◉	○			
	K									○	○	◉	◉	◉											
	N														○	○								○	◉
	S														○	○	◉	◉	◉	◉	◉			○	◉
	H																								



ISO		r	La	brn	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
KNUX	**KNUX160405L11**	0,5	16	2,2	0,2-6,0	0,05-0,70			●	●		○																	○
	KNUX160405L12	0,5	16	2,2	0,2-6,0	0,05-0,70				●																			
	KNUX160405R11	0,5	16	2,2	0,2-6,0	0,05-0,70			●	●		○																	○
	KNUX160405R12	0,5	16	2,2	0,2-6,0	0,05-0,70				●																			
	KNUX160410L11	1	16	2,2	0,2-6,0	0,05-0,70				●																			
Schlichten	**KNUX160410L12**	1	16	2,2	0,2-6,0	0,05-15,00		○		●																			
	KNUX160410R11	1	16	2,2	0,2-6,0	0,05-0,70			●	●																			
	KNUX160410R12	1	16	2,2	0,2-6,0	0,05-0,70		○		●																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

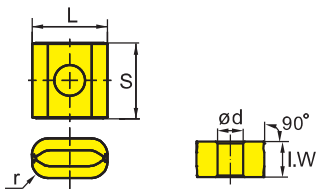
Werkzeughalter

CKJNR/L	CKNNR/L
Kr: 93°	Kr: 63°
A256	A257

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

175.	L	l.C	S	d
32 -1	19,05	10	19,05	6,35
32 -3	30	10	19,05	6,35

Radsatzbearbeitung		HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	P	●	●	◐	◐	◐	◐										◐	◐	◐	●	◐	●		
	M							○	◐						○	○	◐	◐	◐	○	◐	○		
	K									●	●	◐	◐	◐										
	N														●	●							●	◐
	S														○	○	◐	◐	◐				○	◐
	H																							
ISO		r	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	175.32-191940-22	4				○																			
	175.32-191940-227	4				○																			
	175.32-191940-24	4				●																			
	175.32-301940-24	4		○		●																			
	175.32-191940-25	4				○																			
	175.32-191940-28	4		●	●	●																			
	175.32-301940-31	4			○	○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

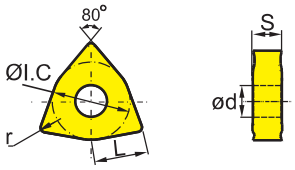
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMX	L	l.C	S	d
11 06	11,389	15,875	6,35	6,35
15 09	15,945	22,225	9,52	7,94

TN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P	●	●	○	○	○	○							○	○	○	●	○	●		
					M						●	○						●	●	○	○	○	●	○		
					K								●	●	○	○	○									
					N													●	●						●	○
					S													●	●	○	○	○			●	○
					H																					
	ISO		r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**TNMX1106-2**		1,6	0,4-5,0	0,1-0,4				○				○														
	TNMX1509-2		1,6	0,5-5,0	0,1-1,0								○														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

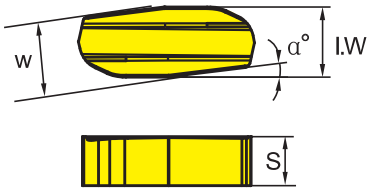
Systemcode A40 Auswahl Sorten A38 Technische Infos A445 Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

YN**	l.W	S
18 12	18	12
25 18	25	18

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	✲	✲	✲	✲										✲	✲	✲	○	✲	○		
M							○	✲						○	○	✲	✲	✲	○	✲	○		
K									●	●	✲	✲	✲										
N													●	●								●	✲
S														○	○	✲	✲	✲				○	✲
H																							

	ISO	w	α	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	YNMX1812L	22	20	0,5-2,5	0,05-0,30			○																					
	YNMX2518173L	25	7	0,5-2,5	0,05-0,30			○																					
	YNUX1812150L	18	15	0,5-2,5	0,05-0,50								○																

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Informationen
E Index

Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Allgemeine Drehbearbeitung Schnittdatenempfehlungen

Dreh-WSP, negativ

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]								
						HC (CVD)								
						YB6315			YBC152			YBC252		
						Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
						0,1	0,2	0,6	0,1	0,2	0,6	0,1	0,4	0,8
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	500	400	270	500	400	270	480	370	230
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	420	340	230	420	340	230	400	310	190
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	330	280	200	330	280	200	310	250	160
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	320	270	190	320	270	190	300	240	150
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	280	240	170	280	240	170	260	210	130
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	400	300	180	400	300	180	380	290	170
			vergütet	275	7	280	230	150	280	230	150	260	210	140
			vergütet	300	8	260	220	150	260	220	150	240	200	140
			vergütet	350	9	230	190	120	230	190	120	220	180	110
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	360	290	190	360	290	190	310	250	170
			gehärtet und angelassen	325	11	190	160	130	190	160	130	150	130	100
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12									
		martensitisch	vergütet	240	13									
		austenitisch	abgeschreckt	180	14									
		austenitisch-ferritisch		230	15									
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16									
		perlitisch (martensitisch)		260	17									
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		160	18									
		perlitisch		250	19									
	Temperguss	ferritisch		130	20									
		perlitisch		230	21									
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22									
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23									
	Aluminium-Gußlegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24									
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25									
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26									
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27									
		CuZn, CuSnZn		90	28									
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29									
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30									
			ausgehärtet	280	31									
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32									
			ausgehärtet	350	33									
			gegossen	320	34									
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35									
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36									
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37									
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38									
	Hartguss		gegossen	400	39									
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40									
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41									
		Duroplaaste			42									
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43									
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44									
		Graphit			45									
		Holz			46									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D22.

Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																							
HC (CVD)																							
YBC251			YBC352			YBM153			YBM253			YBD052			YBD102			YB7315			YBD152		
Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
0,1	0,4	0,8	0,2	0,5	1	0,2	0,4	0,6	0,2	0,4	0,6	0,1	0,3	0,4	0,1	0,3	0,4	0,1	0,3	0,5	0,1	0,3	0,5
430	320	180	430	330	220																		
350	260	140	350	270	180																		
260	190	110	260	210	150																		
250	180	100	250	200	140																		
210	160	80	210	170	120																		
330	230	120	320	240	150																		
210	170	110	200	170	120																		
190	150	100	180	160	120																		
170	140	90	150	130	90																		
260	190	120	220	180	130																		
100	75	50	-	-	-																		
						380	295	210	350	265	180												
						190	155	120	150	110	65												
						250	200	150	200	140	80												
						200	160	130	160	115	70												
												620	420	230	530	380	220	600	410	220	540	375	210
												300	220	150	240	200	150	330	240	150	280	210	140
												310	220	150	300	210	145	340	250	160	290	215	140
												230	160	110	220	150	105	260	190	120	210	155	100
												350	275	230	330	265	220	370	300	230	320	265	210
												250	160	105	230	155	100	280	200	120	230	165	100

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet

Allgemeine Drehbearbeitung Schnittdatenempfehlungen

Dreh-WSP, negativ

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]								
						HC (CVD)			HC (PVD)					
						YBD152C			YBG101			YBG105		
						Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
						0,1	0,3	0,5	0,1	0,3	0,6	0,1	0,3	0,6
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1									
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2									
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3									
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4									
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5									
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6									
			vergütet	275	7									
			vergütet	300	8									
			vergütet	350	9									
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10									
			gehärtet und angelassen	325	11									
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12							360	290	200
		martensitisch	vergütet	240	13							180	150	110
		austenitisch	abgeschreckt	180	14							240	190	140
		austenitisch-ferritisch		230	15							190	150	110
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16	570	395	220						
		perlitisch (martensitisch)		260	17	310	230	150						
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		160	18	310	230	150						
		perlitisch		250	19	230	170	110						
	Temperguss	ferritisch		130	20	340	280	220						
		perlitisch		230	21	250	180	110						
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22				2000	1200	-			
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23				610	420	-			
	Aluminium-Gußlegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24				550	300	-			
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25				360	190	-			
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26				320	170	-			
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27				730	350	-			
		CuZn, CuSnZn		90	28				370	330	-			
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29				270	200	-			
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30							65	45	-
			ausgehärtet	280	31							60	40	-
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32							60	40	-
			ausgehärtet	350	33							55	35	-
			gegossen	320	34							55	35	-
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35							100	60	-
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36							80	40	-
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37									
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38									
	Hartguss		gegossen	400	39									
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40									
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41									
		Duroplaaste			42									
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43									
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44									
		Graphit			45									
		Holz			46									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D22.

Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																								
HC (PVD)						HC_1			HT						HW						BL		
YB9320			YBG205			YNG151C			YNG151			YNT251			YD101			YD201			YCB111		
Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
0,1	0,3	0,6	0,1	0,3	0,6	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,05	0,2	0,35	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3
						510	350	-	510	350	-	510	350	-									
						430	270	-	430	270	-	430	270	-									
						330	220	-	330	220	-	330	220	-									
						320	200	-	320	200	-	320	200	-									
						280	170	-	280	170	-	280	170	-									
						400	240	-	400	240	-	400	240	-									
						290	180	-	290	180	-	290	180	-									
						240	170	-	240	170	-	240	170	-									
						220	150	-	220	150	-	220	150	-									
						340	220	-	340	220	-	340	220	-									
						180	110	-	180	110	-	180	110	-									
360	290	200	320	250	160																		
190	155	110	170	150	110																		
250	210	150	230	190	140																		
200	165	120	180	150	110																		
						430	365	280	430	365	280	430	365	280									
						390	340	270	390	340	270	390	340	270									
						360	300	220	360	300	220	360	300	220									
						340	295	230	340	295	230	340	295	230									
						310	260	190	310	260	190	310	260	190									
						250	210	150	250	210	150	250	210	150									
															1750	1200	800	1750	1200	800			
															510	380	250	510	380	250			
															460	320	175	460	320	175			
															300	205	110	300	205	110			
															270	185	100	270	185	100			
															610	410	205	610	410	205			
															310	250	195	310	250	195			
															225	170	115	225	170	115			
55	35	-	55	-	-	65	45	-	65	45	-	65	45	-									
50	30	-	50	-	-	60	40	-	60	40	-	60	40	-									
50	30	-	50	-	-	60	40	-	60	40	-	60	40	-									
45	25	-	45	-	-	55	35	-	55	35	-	55	35	-									
45	25	-	45	-	-	55	35	-	55	35	-	55	35	-									
80	60	-	70	-	-	90	60	-	90	60	-	90	60	-									
60	40	-	50	-	-	80	40	-	80	40	-	80	40	-									
																					240	180	140
																					220	180	140
																					250	150	100
																					200	150	100

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet

Allgemeine Drehbearbeitung Schnittdatenempfehlungen

Dreh-WSP, negativ

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]								
						BL						BH		
						YCB121			YCB131			YCB211		
						Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
						0,1	0,2	0,3	0,1	0,3	0,5	0,1	0,3	0,5
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1									
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2									
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3									
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4									
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5									
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6									
			vergütet	275	7									
			vergütet	300	8									
			vergütet	350	9									
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10									
			gehärtet und angelassen	325	11									
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12									
		martensitisch	vergütet	240	13									
		austenitisch	abgeschreckt	180	14									
		austenitisch-ferritisch		230	15									
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16							1500	980	400
		perlitisch (martensitisch)		260	17							1250	800	320
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		160	18							-	-	-
		perlitisch		250	19							300	200	100
	Temperguss	ferritisch		130	20							-	-	-
		perlitisch		230	21							300	200	100
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22									
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23									
	Aluminium-Gußlegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24									
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25									
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26									
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27									
		CuZn, CuSnZn		90	28									
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29									
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30									
			ausgehärtet	280	31									
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32									
			ausgehärtet	350	33									
			gegossen	320	34									
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35									
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36									
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37	220	170	130	160	120	100			
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38	200	160	120	150	120	100			
	Hartguss		gegossen	400	39	200	150	100	180	120	100			
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40	200	150	100	150	120	100			
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41									
		Duroplaaste			42									
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43									
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44									
		Graphit			45									
		Holz			46									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D22.

	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																		
	BL			BH						CM			CN						
	YZB121			YZB221			YZB231			CA1000			CN1000			CN2000			
	Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			
	0,3	0,9	1,5	0,3	0,9	1,5	0,1	0,6	1,5	0,1	0,6	1,5	0,1	0,6	1,5	0,1	0,6	1,5	
				1500	950	400	1200	800	400	1200	800	200	800	700	600	700	600	500	
				1250	780	320	980	650	320	1000	650	200	750	625	500	800	700	600	
				-	-	-	-	-	-	800	550	200	600	530	450	600	530	450	
				500	300	100	400	250	100	700	500	200	500	420	350	500	420	350	
				-	-	-	-	-	-	1200	750	200	800	700	600	800	700	600	
				500	300	100	400	250	100	1000	650	200	700	600	500	700	600	500	
	200	160	120																
	200	160	120																
	200	155	100																
	200	155	100																

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet

Allgemeine Drehbearbeitung Schnittdatenempfehlungen

Dreh-WSP, positiv

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]								
						HC (CVD)								
						YB6315			YBC152			YBC252		
						Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
						0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,3	0,6
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	450	390	270	450	390	270	430	350	230
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	380	330	230	380	330	230	360	295	190
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	300	265	200	300	265	200	280	235	160
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	290	255	190	290	255	190	270	225	150
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	250	225	170	250	225	170	235	195	130
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	360	300	180	360	300	180	340	270	170
			vergütet	275	7	250	210	150	250	210	150	235	195	140
			vergütet	300	8	230	200	150	230	200	150	220	180	140
			vergütet	350	9	200	170	120	200	170	120	190	155	110
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	320	275	190	320	275	190	280	230	170
			gehärtet und angelassen	325	11	160	150	130	160	150	130	130	115	100
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12									
		martensitisch	vergütet	240	13									
		austenitisch	abgeschreckt	180	14									
		austenitisch-ferritisch		230	15									
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16									
		perlitisch (martensitisch)		260	17									
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		160	18									
		perlitisch		250	19									
	Temperguss	ferritisch		130	20									
		perlitisch		230	21									
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22									
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23									
	Aluminium-Gußlegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24									
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25									
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26									
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27									
		CuZn, CuSnZn		90	28									
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29									
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30									
			ausgehärtet	280	31									
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32									
			ausgehärtet	350	33									
			gegossen	320	34									
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35									
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36									
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37									
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38									
	Hartguss		gegossen	400	39									
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40									
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41									
		Duroplaaste			42									
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43									
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44									
		Graphit			45									
		Holz			46									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D22.

Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																								
HC (CVD)																								
YBC251			YBC352			YBM153			YBM253			YBD052			YBD102			YB7315			YBD152		
Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
0,1	0,3	0,6	0,2	0,4	0,6	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4
390	310	180	390	310	230																		
315	245	140	315	250	190																		
235	185	110	230	195	160																		
225	175	100	220	185	150																		
190	150	80	185	155	120																		
300	230	120	290	225	150																		
190	160	110	170	150	130																		
170	140	100	150	140	130																		
145	120	90	130	110	90																		
230	185	120	180	160	140																		
90	75	50	-	-	-																		
						360	340	260	330	300	230												
						180	170	140	150	130	95												
						240	220	170	195	170	115												
						190	175	140	160	140	100												
												560	380	210	480	345	200	540	370	200	490	340	190
												270	200	140	220	180	135	300	220	135	250	190	130
												280	220	135	270	210	130	300	230	145	260	200	125
												210	160	100	200	150	95	230	180	110	190	140	90
												290	250	190	275	240	180	310	260	190	265	230	170
												210	160	90	190	145	85	230	170	100	190	140	90

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet

Allgemeine Drehbearbeitung Schnittdatenempfehlungen

Dreh-WSP, positiv

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]								
						HC (CVD)			HC (PVD)					
						YBD152C			YBG101			YBG105		
						Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
						0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1									
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2									
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3									
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4									
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5									
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6									
			vergütet	275	7									
			vergütet	300	8									
			vergütet	350	9									
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10									
			gehärtet und angelassen	325	11									
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12							305	245	205
		martensitisch	vergütet	240	13							150	125	100
		austenitisch	abgeschreckt	180	14							200	165	145
		austenitisch-ferritisch		230	15							160	130	115
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16	520	360	200						
		perlitisch (martensitisch)		260	17	280	210	135						
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		160	18	280	220	135						
		perlitisch		250	19	210	160	100						
	Temperguss	ferritisch		130	20	280	245	180						
		perlitisch		230	21	210	160	100						
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22				1800	880	-			
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23				540	380	-			
	Aluminium-Gußlegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24				500	270	-			
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25				320	170	-			
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26				290	150	-			
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27				660	320	-			
		CuZn, CuSnZn		90	28				330	300	-			
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29				220	175	-			
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30				50	35	-	60	45	-
			ausgehärtet	280	31				45	30	-	55	40	-
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32				45	30	-	55	40	-
			ausgehärtet	350	33				40	-	-	50	35	-
			gegossen	320	34				40	-	-	50	35	-
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35				85	60	-	95	60	-
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36				65	40	-	75	40	-
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37									
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38									
	Hartguss		gegossen	400	39									
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40									
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41									
		Duroplaaste			42									
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43									
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44									
		Graphit			45									
		Holz			46									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D22.

	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																							
	HC (PVD)						HC_1			HT						HW						BL		
	YB9320			YBG205			YNG151C			YNG151			YNT251			YD101			YD201			YCB111		
	Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,05	0,2	0,35	0,1	0,3	0,6	0,1	0,2	0,3
							470	320	-	470	320	-	470	320	-									
							400	250	-	400	250	-	400	250	-									
							300	200	-	300	200	-	300	200	-									
							290	180	-	290	180	-	290	180	-									
							245	150	-	245	150	-	245	150	-									
							370	220	-	370	220	-	370	220	-									
							255	160	-	255	160	-	255	160	-									
							200	140	-	200	140	-	200	140	-									
							185	130	-	185	130	-	185	130	-									
							285	180	-	285	180	-	285	180	-									
							150	90	-	150	90	-	150	90	-									
	305	245	206	270	205	165																		
	160	130	110	145	125	100																		
	210	180	155	195	165	145																		
	170	140	120	155	130	115																		
							390	330	255	390	330	255	390	330	255									
							355	310	245	355	310	245	355	310	245									
							330	270	200	330	270	200	330	270	200									
							310	270	210	310	270	210	310	270	210									
							260	220	160	260	220	160	260	220	160									
							210	170	120	210	170	120	210	170	120									
																1550	1050	700	1550	1050	700			
																450	320	200	450	320	200			
																400	270	150	400	270	150			
																250	170	95	250	170	95			
																230	150	85	230	150	85			
																550	370	170	550	370	170			
																260	210	160	260	210	160			
																190	145	95	190	145	95			
	50	35	-	50	-	-	60	40	-	60	40	-	60	40	-	55	30	-	55	30	-			
	45	30	-	45	-	-	55	35	-	55	35	-	55	35	-	55	25	-	55	25	-			
	45	30	-	45	-	-	55	35	-	55	35	-	55	35	-	45	25	-	45	25	-			
	40	-	-	40	-	-	50	30	-	50	30	-	50	30	-	35	20	-	35	20	-			
	40	-	-	40	-	-	50	30	-	50	30	-	50	30	-	40	20	-	40	20	-			
	75	60	-	70	-	-	85	55	-	85	55	-	85	55	-	60	40	-	60	40	-			
	55	40	-	45	-	-	75	35	-	75	35	-	75	35	-	30	-	-	30	-	-			
																						240	180	140
																						220	180	140
																						250	150	100
																						200	150	100

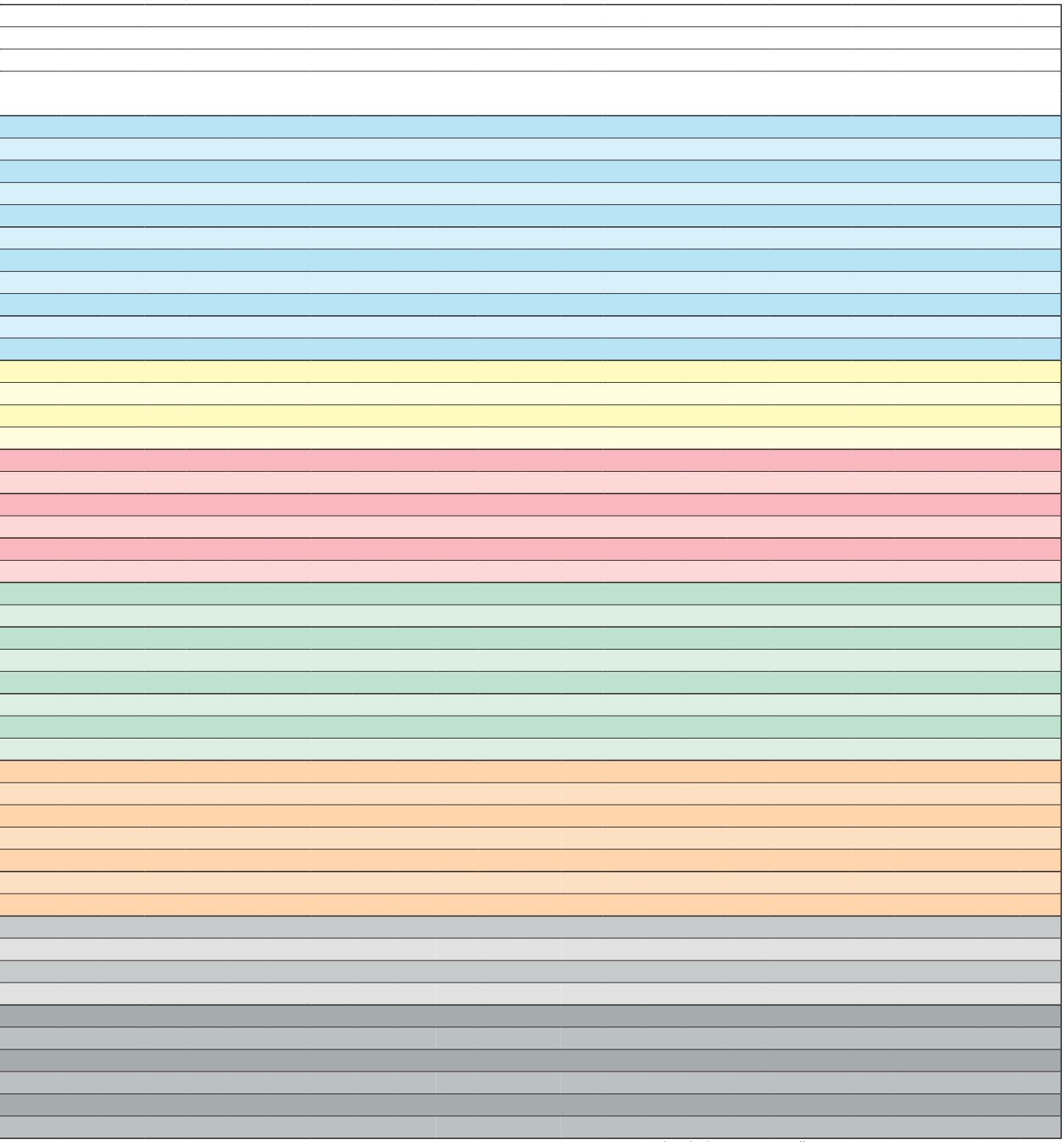
HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet

Allgemeine Drehbearbeitung Schnittdatenempfehlungen

Dreh-WSP, positiv

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]								
						BL						BH		
						YCB121			YCB131			YCB211		
						Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]		
						0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,4
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1									
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2									
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3									
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4									
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5									
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6									
			vergütet	275	7									
			vergütet	300	8									
			vergütet	350	9									
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10									
			gehärtet und angelassen	325	11									
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12									
		martensitisch	vergütet	240	13									
		austenitisch	abgeschreckt	180	14									
		austenitisch-ferritisch		230	15									
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16							1330	905	410
		perlitisch (martensitisch)		260	17							1100	740	330
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		160	18							-	-	-
		perlitisch		250	19							240	180	100
	Temperguss	ferritisch		130	20							-	-	-
		perlitisch		230	21							240	180	100
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22									
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23									
	Aluminium-Gußlegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24									
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25									
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26									
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27									
		CuZn, CuSnZn		90	28									
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29									
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30									
			ausgehärtet	280	31									
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32									
			ausgehärtet	350	33									
			gegossen	320	34									
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35									
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36									
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37	220	170	130	160	120	100			
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38	200	160	120	150	120	100			
	Hartguss		gegossen	400	39	200	150	100	180	120	100			
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40	200	150	100	150	120	100			
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41									
		Duroplaaste			42									
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43									
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44									
		Graphit			45									
		Holz			46									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D22.



HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet

Umschlüsselungstabelle Spanbrecher

Übersichtstabelle der WSP-Spanbrecher

ISO	Anwendung	ZCC-CT		Sandvik		Seco		Kennametal		ISCAR		Walter		Mitsubishi		Sumitomo		Tungaloy		Kyocera		Korloy		Ingersoll Tague Tec	
		Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos
P Stahl	Wiper-Schlichten	WG		WF WL	WF WK	W-MF2	W-F1	FW MW	FW MW	WF		NF	PF	SW	FW	NLU-W	NLU-W	ASW		WP		VW LW		WS	
	Schlichten	DF EF	SF HF	PF QF	PF UF 23	FF1 MF1	F1 FF1	FF FN	11 UF LF	SF	PF SM	NF3 NS6	PF4 PF5	FH FS	FJ FV	NSE NSU NLU NFA NFL	NLU NFP NFK	TF TS 17	PF 01	DP GP VF	CF	VG VF VL	VF	FG FC VF	FA SA FG
	Schlichten-Mittlere Bearbeitung	DM EM	HM	PM QM	PM UM	MF2	F2	FN	MF	NF TF SM	14 16 17 19	NS6	PS5	SH SA	SW SV MV	NSX	NSU NSC NSK	TS TM AS	PS	HQ CQ CJ	CK DP GP VF XP	VQ VC VB	HMP	WT ML	WT
	Mittlere Bearb.-leichte Schruppbearbeitung	DM PM	HR	PM QM	PR UR	M3 MF3	F2	MN	MF	GN PP NR	17 19	NM4 NM6	PM5	MV MZ MA	MV MW	NGE NGU NUX	NMU NSF	TM DM	PM	GS CS HS PS	HQ XQ GK G	VM	C25	PC MC MT MG MF	PC MT PMR
	Wiper-medium			WR WM	WM	W-M3 W-R4 W-R7	W-F2	MW RW	MW	WG		NM	PM	MW		NGU-W				WQ					
	Schruppen	DR		PR QR 31		M5 MR5 MR7		RP UN RN		TNM GN	19	NM9		GH MAT MT		NMU NMX	NMU	TH TR TU		PT GT HT	G St-form	HR		RT	
	Einseitige WSP Schruppen	HDR 31HPR DR LR		HR QR		R8 RR9 -56 -57 -UX		RH RM RP		NM		NR6 NR8		HA HZ HH HV HX		NMP NHG NHP NHU NHW				HX		GH VH VT		HT HD HY HZ RX RH	CMX
M Nichtrostender Stahl	Wiper-Schlichten	WG		WF WL WMX	WF WK	W-MF2		FW MW	FW MW	WF		PF	PF	SW	FW	NLU-W	NLU-W								
	Schlichten	EF DF	EF HF	MF	MF UF	FF1 F2 MF1	F1	FF FP	11 UF LF	NF VL	PF SM	NF4	PF4 PF5	FS	FJ FV	NSU NLU	NSU NLU	SS	SS	GU			VF	EA SF	FG
	Schlichten-Mittlere Bearbeitung	EF EM	EF EM HF HM	MF MM	MF MM UM	MF3	F2	FP	MF	PP TF	14 16 17 19	NM4	PS5	SH MS	SW SV MV	NEX NUP	NSU	SS SM	PS	MS	CK DP GP VF XP	VP2	HMP		
	Mittlere Bearbeitung -leichte Schruppbearbeitung	EM DM	EM HM	MM	MM UM	R6 S6	F2	MP	HP	PP TF	17 19	NM4 NR4	PM5	MS ES MH	MV MW	NGU	NMU	SA S	PM	MS	HQ XQ GK G	HS VP3	C25	EM SU MT	MT PMR WT
	Wiper medium			WR WM	WM	W-M3		MW RW	MW	WG			PM	MW		NGU -W									
	Schruppen	ER DR	HR	MR QR PR	MR	R7 R8		MP -P		HTW NR	19	NR4		GH HZ		NMU NMX NHG						VM		ET	CMX
	Einseitige WSP Schruppen	ER DR HDR LR		HR QR		-56		RP		NM						NMP NHG NHP NHU NHW	NMP NHG NHP NHU NHW								

Umschlüsselungstabelle Spanbrecher

Übersichtstabelle der WSP-Spanbrecher

ISO	Anwendung	ZCC-CT		Sandvik		Seco		Kennametal		ISCAR		Walter		Mitsubishi		Sumitomo		Tungaloy		Kyocera		Korloy		Ingersoll Tague Tec	
		Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos	Neg	Pos
K Gusseisen	Wiper-Schlichten	WG		WF WM	WF	W-MF2	W-F1	FW MW	FW MW	WF						NLU-W	NLU-W								
	Schlichten	DF	HF	KF	KF	F1	F1	FF FN	11 UF LF	NF SM	14 19		PS5			NSU	NLU			C		VM			
	Schlichten bis mittlere Bearbeitung	PM	HM	KF KM	KF KM	M3	F2	FN	MF	GN	14 19	NM5	PS5	GH		NUX NGU	NSU	CM		C Stand. form		B25	HMP		
	Mittlere Bearbeitung bis leichte Schruppbearbeitung	DR	HM HR	KM QM	KM	M3	F2	UN	HP	GN NR		NM6	PM5			NUZ NGU NMU	NMU	CM		GC ZS		VK GR	C25	MT MG	MT PMR WT
	Wiper medium					W-M3 W-R4 W-R7		MW	MW	WG		NM	PM			NGU-W									
	Schruppbearbeitung	DR *NMA	HR	KR QR	KR UR	M5				NR		NR6		GH		NMU				ZS		MA		RT	CMX
N NE-Metalle	Schlichten		LC		AL				LF	NF			PM2												
	Schlichten bis mittlere Bearbeitung		LC		AL		AL	GP		NF PP	AS					NAG				AH	AH	HA	AK	FL SA	
	Mittlere Bearbeitung bis leichte Schruppbearbeitung		LH		AL		AL	GG-FS MS	HP	NMS												AR			
S Schwerzerspanbare Werkstoffe	Schlichten	NF EF	NF	NGP	MF	MF1		FS	GT-HP	SF PF	PF SM		PF4	FJ		NSU	NSU					VP1			
	Schlichten bis mittlere Bearbeitung	NF NM EM	NF	23	MM	MF1 M1		FS MS	GT-MF	SF PF	PF SM		PF5	MJ		NEX NUP	NSU NSK					VP2	AK		
	Mittlere Bearbeitung bis leichte Schruppbeabreitung	NM EM		MF	MM UM	M1		MS	MT-LF	PP TF			PS5	MS		NMU	NSK					VP3	HMP	SU	
	Schruppbearbeitung	ER		SR		MR3 MR4		RP		TF HTW NR				GJ								VM			

Umschlüsselungstabelle Sorten – Drehen

Beschichtetes Hartmetall CVD

ISO		ZCC-CT	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia
P01-05	P Stahl	YBC052	GC4205 GC4305	KCP05 KC9105	AC805P	UE6005 UE6105	T9005 T9105	CA5505	WPP01 WPP05	IC8150 IC9150 IC428	TP0500 TP0501			
P10-15		YB6315 YBC152 YBC252	GC4315 GC4215	KCP10 KC9110	AC810P AC700G	UC6110 MY5015	T9015 T9115	CA510 CA5515 CA510	WPP10 WPP10S	IC8150 IC8250 IC9150 IC9250 IC9015	TP1500 TP1501	NC3010	TT8115 TT8125	WP15CT
P20-25		YBC252 YBC251	GC4325 GC4225 GC4025	KCP25 KC9125	AC820P AC8020P AC900G AC2000	UE6020 MC6025	T9025 T9125	CA5525 CA525 CR9025	WPP20 WPP20S	IC8150 IC8250 IC9250 IC9025	TP2501 TP2500 TP200	NC3220 NC3120	TT8125 TT3500	WP25CT
P30-35		YBC352 YBC351	GC4335 GC4235 GC4035	KCP30 KC8050	AC830P AC3000	UE6035 UE6400	T903 T9135	CA530 CA5535 CA535	WPP30 WPP30S	IC8250 IC8350 IC9350	TP3500	NC3030 NC5330 NC500H	TT5100 TT8135	WP35CT
M10	M Nichtrostender Stahl	YBM151 YBM153	GC2015 GC1515	KCM15	AC610M	MC7015	T9115			IC8250 IC9250 IC6015			TT9215	WM15CT
M20		YBM253 YBM251	GC2015 GC2025	KCM25 KC9225	AC610M AC630M	US7020 MC7015 MC7025	T6020 T6120 T9125	CA6515	WAM20	IC8250 IC9350 IC9025 IC6025	TM 2000 TP200 TP2500	NC9025	TT5100 TT9225	WM25CT
M30		YBM351 YBM253	GC2025 GC2035	KCM25 KCM35 KC9225	AC630M AC6030M AC830P AC3000	US735 US7025	T6030 T6130	CA6525	WAM30	IC8350 IC9350 IC9025	TP3500 TM4000		TT5100 TT7100 TT9235	WM35CT
M40		YBM351	GC2035	KCM35 KC9240 KC9245	AC630M AC6030M AC830P AC3000	US735	T6030 T6130	CA6525		IC6025 IC9350	TP40		TT5100 TT7100 TT9235	
K01-05	K Gusseisen	YBD052	GC3005 GC3205	KCK05	AC405K AC410K	UC5005 UC5105	T5105	CA4505		IC5005 IC9007		NC6205	TT1300 TT7005	WK05CT
K10-15		YB7315 YBD102 YBD152 YBD152C	GC3215	KCK15 KC9315	AC410K AC415K AC420K AC700G	MC5015 UC5115 MY5015	T5105 T5115	CA4010 CA4515 CA4115	WAK10 WAK10S	IC9015 IC9007 IC8150 IC5010 IC428 IC4028 IC9150	TK1001 TK1000	NC6210	TT1300 TT7310 T7015	
K20-25		YB7315 YBD152 YBD152C	GC3225	KCK20 KC9320	AC420K AC900G	MC5015 UC5115 UE6110 MY5015	T5125 T9125	CA4125	WAK20 WKK20S	IC5010 IC428 IC4028 C9150	TK2000 TK2001	NC5330		WK20CT

Umschlüsselungstabelle Sorten – Drehen

Beschichtetes Hartmetall PVD

ISO		ZCC-CT	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia
P01-05	P Stahl		GC1105					PR1005						
P10-15	P Stahl	YBG101 YBG102 YBG105	GC1515 GC1115 GC1025	KC5010 KC5510 KC7215 KC7315	AC510U	VP10MF VP15TF	AH710	PR930 PR1005 PR930 PR115	WSM10 WXN10	IC520N IC507 IC570 IC807 IC907 IC908				
P20-25	P Stahl	YB9320 YBG205 YBG202	GC1515 GC1125 GC1025	KC5025 KC5525 KU25T	AC520U	VP20RT VP20MF	AH725 AH120	PR930 PR1025 PR1225	WSM20 WMP20S WSM21	IC228 IC250 IC308 IC828 IC350 IC354 IC507 IC807 IC808 IC907 IC908 IC928 IC1008 IC1028 IC3028	CP200 CP250 TP2000 TS2500		TT8020 TT9020	
P30-35	P Stahl	YBG302	GC1125 GC2035	KC7335	AC530U		SH730 J740 GH130 AH740	PR660	WSM30	IC228 IC250 IC328 IC330 IC354 IC528 IC1008 IC1028 IC3028	CP500	PC5300		
M10	M Nichtrostender Stahl	YBG101 YBG102 YBG105	GC1105 GC1115 GC1025 GC1125 GC1515	KCU10 KC5010 KC5510 KC6005 KC6015	EH10Z AC510U AC530U	VP10MF	AH710	PR915 PR1005	WSM10	IC330 IC354 IC507 IC520 IC570 IC807 IC1028 IC3028	CP500 TS2000	PC8110	TT5080	WS10PT
M20	M Nichtrostender Stahl	YB9320 YBG205 YBG202	GC1025 GC1125	KC501 KCU25	AC520U AC530U	VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF	AH120 AH725 SH730 AH710 AH630 GH330	PR1025 PR1125 PR1225	WSM10 WMP20S WSM20 WSM21	IC228 IC250 IC354 IC808 IC908 IC1008 IC1028 IC3028	TS2000 TS2500 CP200 CP250		TT8020 TT9020 TT9080	WS25PT
M30	M Nichtrostender Stahl	YBG302	GC2035	KC5025 KCU25		VP10RT VP15TF VP20RT VP20MF MP7035	AH12 AH725 SH730 AH710 AH630 GH330 J740	PR1025 PR1125	WSM20 WSM21 WSM30	IC228 IC250 IC328 IC330 IC1008 IC1028 IC3028	CP500 TS2500	PC5300 PC9030		
S05	S Schwerzerspanbare Werkstoffe	S05F				MP9005	AH905			IC507 IC907				
S10	S Schwerzerspanbare Werkstoffe	YBG102 YBG105 YBG202 YBG205	GC1105 GC1115	KC5010 KCU10 KC5510 KC510	AC510U EH510Z	MP9015 VP10RT	AH905 SH730 AH110 AH120		WSM10	IC507 IC807 IC808 IC806 IC907	CP200 CP250 TS2000 TS2500	PC8110	TT5080	WS10PT
S20	S Schwerzerspanbare Werkstoffe	YB9320 YBG205 YBG202	GC1025 GC1125 GC1515	KC5010 KCU10 KC5025 KCU25 KC5525	AC520U EH520Z	MP9015 MT9015 VP20RT	AH120 AH725	PR1125	WSM20 WSM21 WSM30	IC507 IC807 IC907	CP250 TS2500 CP500	PC5300	TT5080 TT8020 TT9080	WS25PT
S30	S Schwerzerspanbare Werkstoffe	YBG302			AC520U	VP15TF	AH725	PR1125	WSM30	IC3028 IC808 IC830		PC5400	TT8020	
N10	N NE-Metalle	YBG101 YBG102 YBG105	GC1515	KC5410					WXN10	IC520				

Umschlüsselungstabelle Sorten – Drehen

Cermet

ISO		ZCC-CT	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia
P01-05	P		CT5005		T110A T1000A	AP25N VP25N	NS520 AT520 GT520 GT720	TN30 TN6010 PV30 PV7010		IC20N IC520N		CN1000 CC105	CT3000 PV3010	
P10-15	P	YNG151 YNG151C	CT5015 CT530	KT315 KT125	T1200A T2000Z T1500A T1500Z	NX2525 AP25N VP25N	NS520 NS730 GT730 NS9530 GT9530	TN60 TN6010 PV60 PV6010		IC20N IC520N IC530N	CM TP1020 TP1030 CMP	CN1000 CT10 CN2000 CC115	CT3000 PV3010	TTI15
P20-25	P	YNT251	GC1525	KT325 KT1120 KT5020	T1200A T2000Z T1500A T1500Z	NX2525 NX3035 AP25N VP25N MP3025	N5530 NS730 GT730 NS9530 GT9530	TN60 TN6020 PV60 PV7020 PV7025		IC20N IC30N IC75T IC520N IC530N	CM TP1020 TP1030 CMP	CN20 CN2000 CC115		TTI15
P30-35	P				T3000Z	MP3025 VP45N		PV7025 PV90		IC75T				
M10	M	YNG151 YNG151C	GC1525	KT125	T110A T1000A T1500Z T2000Z	NX2525 AP25N VP25N	N5520 AT530 GT530 GT720	TN60 TN6020 PV60 PV7020			CM TP1020 TP1030 CMP		CT3000 PV3010	TTI15
M20	M	YNT251	CT5015 CT530	HT2	T110A T1000A T1500Z T2000Z	NX2525 AP25N VP25N	N5530 GT730 NS730	TN90 TN6020 PV90 PV7020 PV7025					CT3000 PV3010	TTI15
M30	M				T3000Z									
M40	M													
K01-05	K				T110A T1000A T2000Z T1500Z	NX2525 AP25N	N5520 GT730 NS730	TN30 TN6010 PV30 PV7005 PV7010				CN1000	CT3000 PV3010	
K10-15	K	YNG151 YNG151C	CT5015	KT325 KT125	T1200A T1500A T2000Z T1500Z	NX2525 AP25N	N5520 GT730 NS730	TN60 TN6020 PV60 PV7020 PV7025				CN1000	CT3000 PV3010	
K20-25	K	YNT251	CT5015		T3000Z	NX2525 AP25N								

Umschlüsselungstabelle Sorten – Drehen

Unbeachichtetes Hartmetall

ISO		ZCC-CT	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia
N	NE-Metalle	N01	YD101 YD201	H10 H13A	KF1	H1		KS05F				883 890			
		N10	YD101 YD201	H10 H13A	K313 K68 KF1 THM-F	H1	HTi10	KS15F	KW10	WK01 WK10	IC20	890 KX HX	H01	K10	THM
		N20	YD101 YD201	H10 H13A	K313 K68 KF1 THM-F			KS15F	KW15		IC20	KX HX			