Katalog

Version2018

Drehen

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

your Partner \ your Value

WSP aus Hartmetall und Cermet

Positiv – Feinstschlichten

CCGT-SF	CCGT-USF	CPGT-SF	DCGT-SF	DCGT-USF	DPGT-SF	DPGT-USF	
06 09	09	06 09	07 11	07 11	07 11	07 11	Kantenlänge
A102	A102	A109	A110	A111	A116	A116	Seite

TBGH	TCGT-SF	TCGT-USF	TPGH	TPGT-SF	
06	06 09 11	11	09 11	09 11	Kantenlänge
A124	A125	A125	A131	A131	Seite

VBGT-SF	VCGT-SF	VCGT-USF	VPGT-USF	
11	11 16	08 11	08 11	Kantenlänge
A139	A132	A133	A137	Seite

Positiv – Schlichten

CCMT-AHF	CCMT-EF	CCMT-HF	CPGT	CPMT-HF	
06 09 12	06 09 12	06 09 12	05	06	Kantenlänge
A103	A105	A103	A104	A109	Seite

DCMT-AHF	DCMT-EF	DCMT-HF	SCMT-AHF	SCMT-EF	SCMT-HF	
07 11	07 11	07 11	09	09	09	Kantenlänge
A110	A112	A112	A119	A119	A120	Seite

TCMT-AHF	TCMT-EF	TCMT-HF	
11 16	09 11 16	09 11 16	Kantenlänge
A126	A127	A126	Seite

VBET-NF	VBET-NGF	VBMT-AHF	VBMT-EF	VBMT-HF	
16	16	16	11 16	11	Kantenlänge
A138	A140	A138	A138	A138	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

Positiv – Schlichten

VCGT	VCGT-HF	VCGT-NF	VCMT-EF	
13	11	16	16	Kantenlänge
A133	A132	A132	A136	Seite

Positiv – Mittlere Bearbeitung

CCMT-EM	CCMT-HM	CCMW	CPGW	CPMT-HM	
06 09 12	06 09 12	06 09 12	06	09	Kantenlänge
A105	A106	A107	A109	A109	Seite

DCMT-EM	DCMT-HM	DCMW	DPMW	
07 11	07 11	07 11	11	Kantenlänge
A112	A113	A114	A116	Seite

SCMT	SCMT-EM	SCMT-HM	SCMW	SPMW	
09 12	09 12	09 12	06 09 12	09 12	Kantenlänge
A121	A119	A120	A121	A123	Seite

TCMT	TCMT-EM	TCMT-HM	TCMW	VBMT-EM	VBMT-HM	VCMT-EM	
22	09 11 16	09 11 16	11 16 22	11 16	16	16	Kantenlänge
A129	A127	A128	A128	A140	A140	A136	Seite

Positiv – Schruppen

CCMT-HR	CCMT-TC	DCMT-HR	RCMT · RCGT	RCMX	RCMX-PV	SCMT-HR	TCMT-HR	
06 09 12	06 09 12	11	08 10 12 16 19 20 25	08 10 12 16 20 25 32	32	09 12	09 11 16 22	Kantenlänge
A107	A107	A114	A117	A118	A118	A121	A128	Seite

VBGT-HR	VBMT-HR	VBMT-SNR	
16	16	16	Kantenlänge
A140	A141	A141	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

Positiv – Aluminiumbearbeitung

	CCGX-LC	CCGX-LH	DCGX-LC	DCGX-LH	RCGX-LH	
	06 09 12	06 09 12	07 11	07 11	08 12	Kantenlänge
	A108	A108	A114	A115	A117	Seite

	SCGX-LC	SCGX-LH	TCGX-LC	TCGX-LH	VCGX-LC	VCGX-LH	
	09 12	09 12	09 11 16	09 11 16	11 16 22	11 16 22	Kantenlänge
	A121	A122	A130	A130	A134	A135	Seite

WSP aus PCBN & PKD

Negativ

	CNGA	DNGA	SNGA	TNGA	VNGA	WNGA	
	12	15	12	16	16	06 08	Kantenlänge
	A146	A147	A148	A149	A150	A151	Seite

	CNGN	DNGN	RNGN	SNGN	WNGN	
	09 12	11	09 12 15	09 12 15	06 08	Kantenlänge
	A157	A158	A161	A159	A160	Seite

Positiv

	CCGW	DCGW	TCGW	VBGW	VCGW	
	06 09 12	07 11	11 16	16	16	Kantenlänge
	A163	A165	A154	A169	A171	Seite

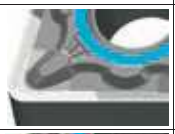
	CCGT	DCGT	TCGT	VBMW	VCGT	
	06 09 12	07 11	11 16	16	16	Kantenlänge
	A162	A164	A166	A141	A170	Seite

Simply coloured

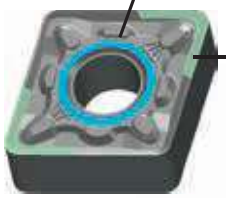
Die Revolution in der Einsatzerkennung

YBC
YBM
F SERIES
SERIE

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

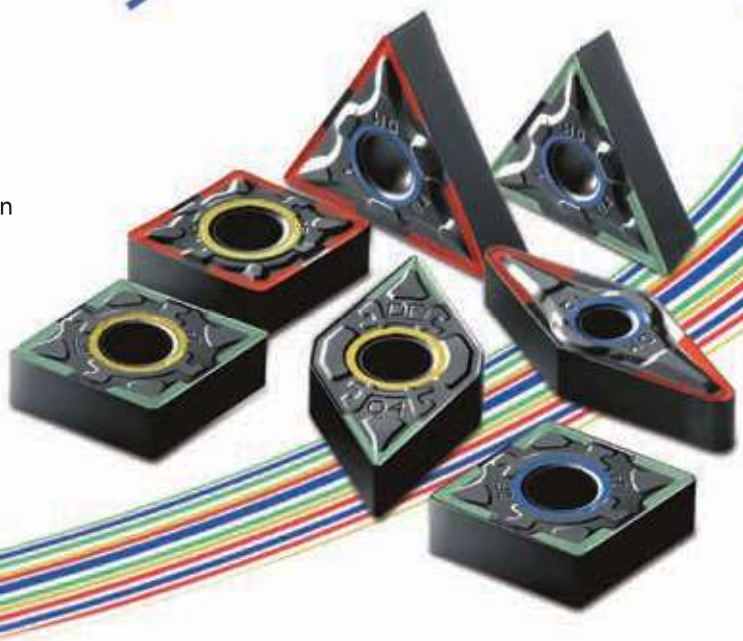
	P	M
05	YBC052F 	
15	YBC152F	YBM153F
25	YBC252F	YBM253F
35	YBC352F	

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.



Positive Wendeschneidplatten

Feinstschlichten

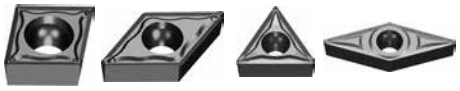
USF P M

Einseitiger Spanbrecher für Feinstschlichten. Scharfe Schneidkante mit großer Hohlkehle, hervorragend geeignet für die Bearbeitung von kleinen Bauteilen. G-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

R/L P M

Einseitiger Spanbrecher für Feinstschlichten. Hervorragend geeignet für hohe Oberflächengüten. G-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

SF P M



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

Schlichten

HF P K

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

AHF P M

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

Positive Wendeschneidplatten

Schlichten

EF M S

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

NF M S

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

NGF M S

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

Mittlere Bearbeitung

TC K P

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

HM P K

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

Positive Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung

EM M S

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

Basic P K

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

Schruppen

Flat K

Einseitige Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher. Stabile Schneidkantenausführung aufgrund fehlender Mikrogeometrie. Hervorragend geeignet für die Schruppbearbeitung von Gusseisen.

HR P K

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

SNR S M

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

Basic P K

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

Positive Wendeschneidplatten

Aluminiumbearbeitung

LC **N**

Einseitiger Spanbrecher mit hervorragender Schneidkantenausführung. Scharfe Schneidkante mit positivem Spanwinkel. G-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

LH **N**

Einseitiger Spanbrecher für die Bearbeitung von Aluminiumgusslegierungen. Scharfe Schneidkante mit positivem Spanwinkel. G-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

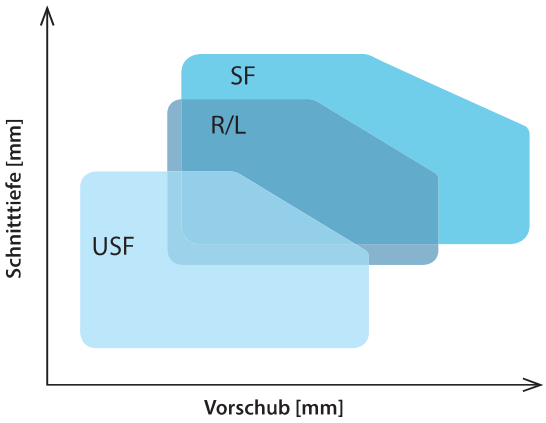
PCBN & PCD Wendeschneidplatten

Flat **N** **H**

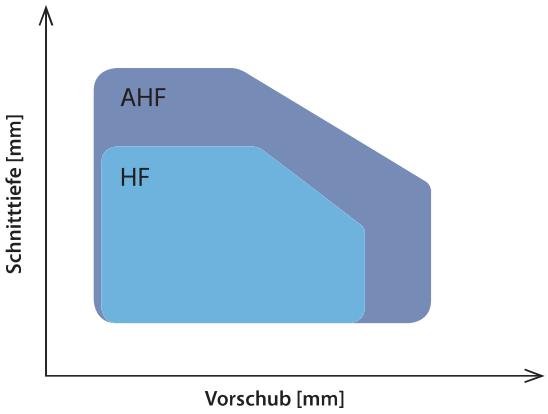
Mit aufgelöteter CBN oder PKD Schneidecke. Für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl (CBN) oder NE-Metallen (PKD).

Allgemeine Drehbearbeitung

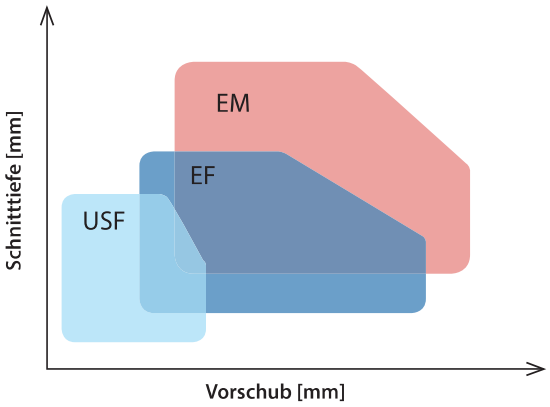
Positive WSP



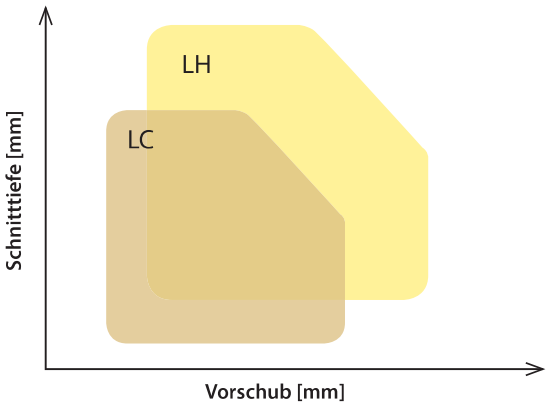
Feinstschlichten



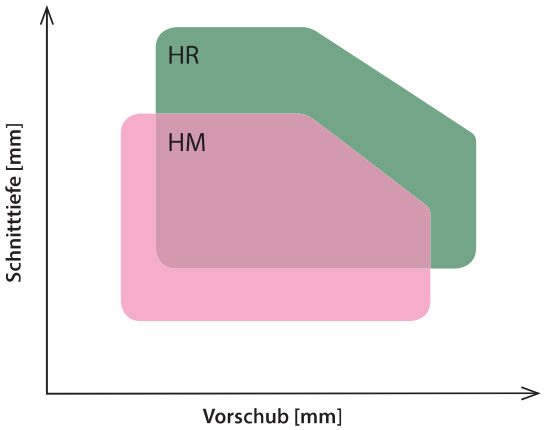
Schlichten bis mittlere Bearbeitung



Schlichten bis mittlere Bearbeitung

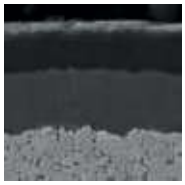
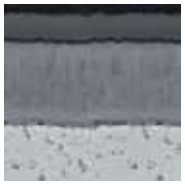


Schlichten bis mittlere Bearbeitung

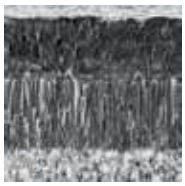


Mittlere Bearbeitung bis Schruppen

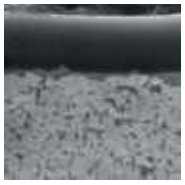
Beschichtetes Hartmetall CVD

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.

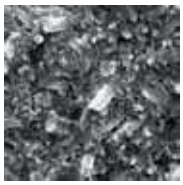
Beschichtetes Hartmetall CVD

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.

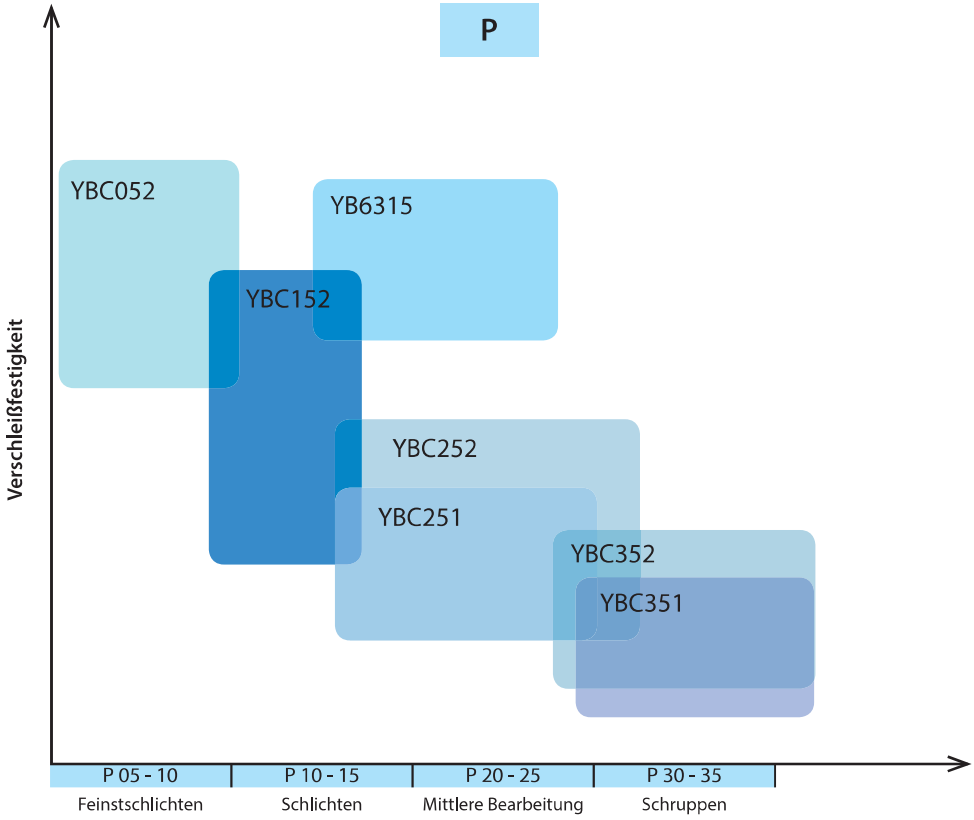
Keramik

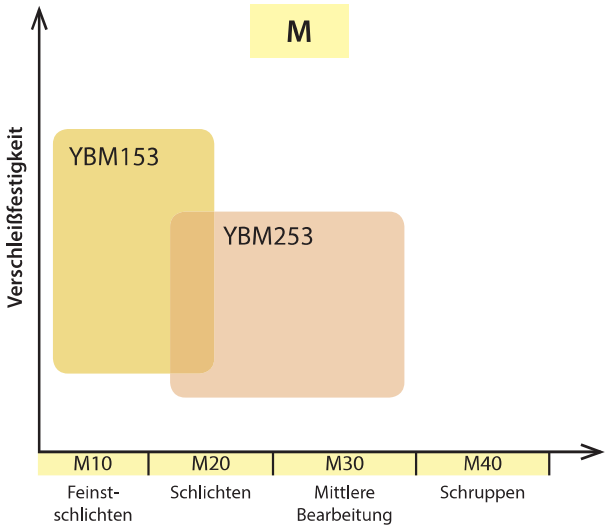
Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
CA1000	K10 – K25 H10 – H25		Unbeschichtete K10–K25/H10–H25 Mischkeramiksorte für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Kugelgraphitguss. Gute Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit.
CN1000	K05 – K15		Unbeschichtete K05–K15 Si_3N_4 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.

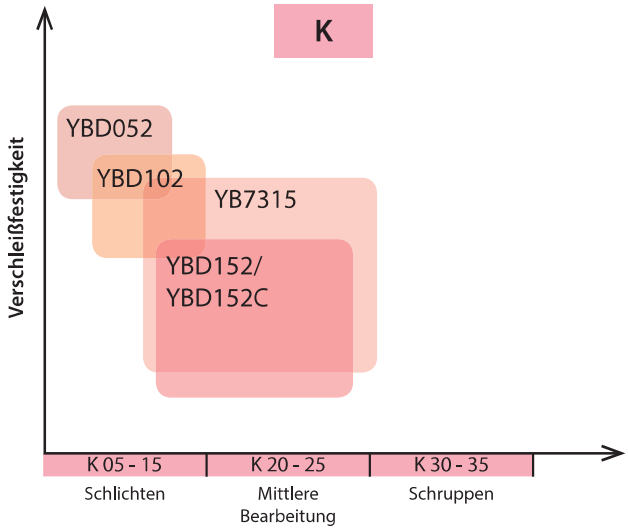
Unbeschichtetes Hartmetall

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.

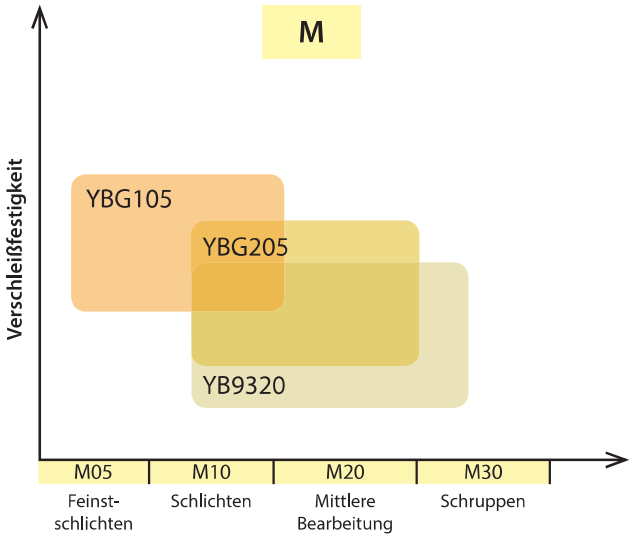
CVD Sorten für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen

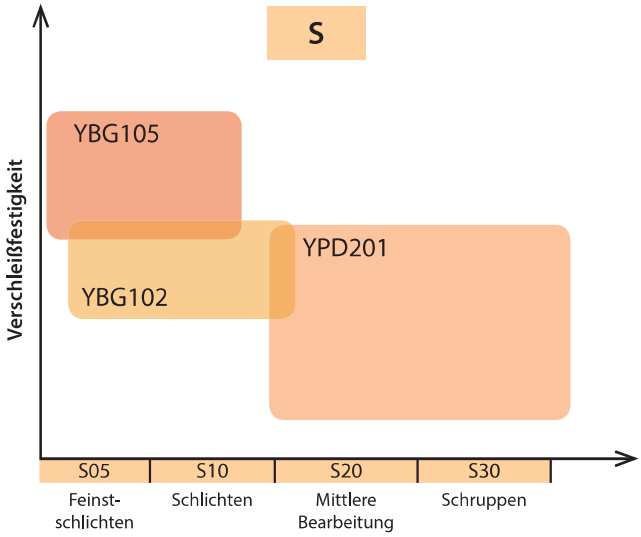




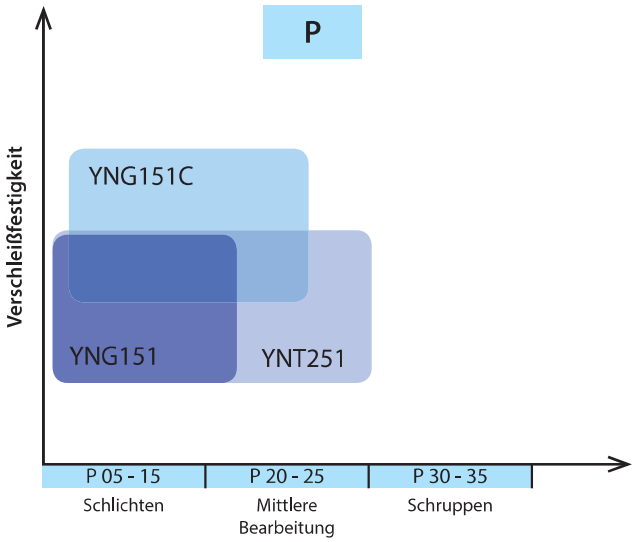


PVD Sorten für nichtrostenden Stahl und schwerzerspanbare Werkstoffe

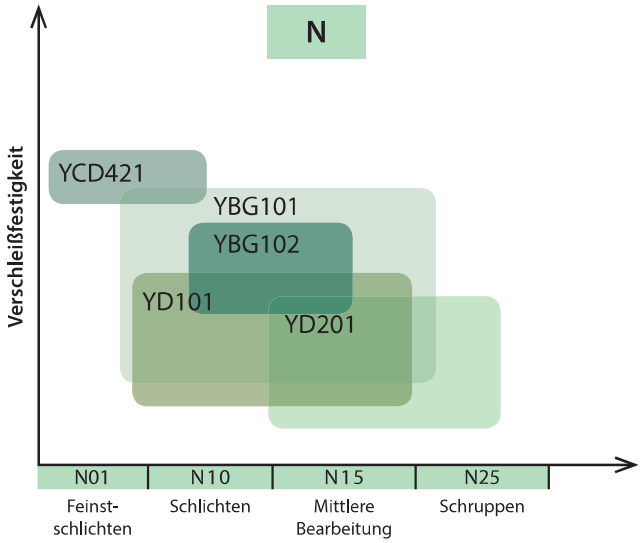




Cermet Sorten für Stahl



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, YBC152, YBC251, YBC252, YBC351, YBC352		YNG151, YNT251	YNG151C	CA1000			
	P10								
	P20								
	P30								
	P40								
M	M01	YBM153, YBM253	YBG105, YBG202, YBG205, YB9320	YNG151	YNG151C				
	M10								
	M20								
	M30								
	M40								
K	K01	YBD052, YBD102, YBD152, YBD152C, YB7315				CN1000, CN2000	YD201	YCB211, YZB221, YZB231	
	K10								
	K20								
	K30								
N	N01		YBG102				YD101, YD201		YCD421
	N10								
	N20								
	N30								
S	S01		YB9320, YBG102, YBG105, YBG202, YBG205	YNT251	YNG151C				
	S10								
	S20								
	S30								
H	H01							YCB111, YCB121, YZB121, YCB131	
	H10								
	H20								
	H30								

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

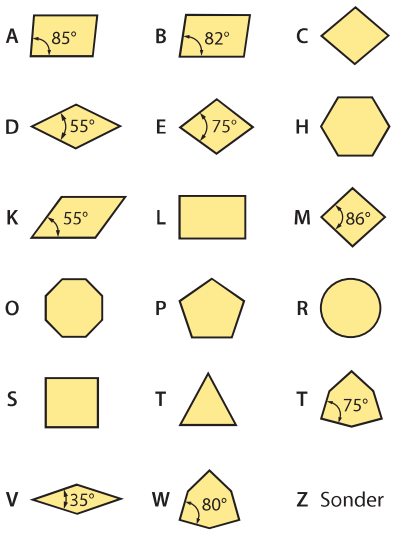
HC[1] Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC[2] Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Schneidplatten zum Drehen

ISO-Standard

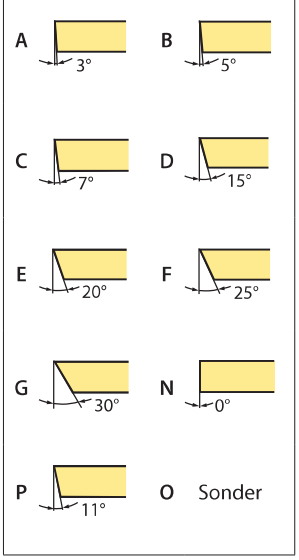
T	N	M	G	22	04	08	(N)	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Plattenform



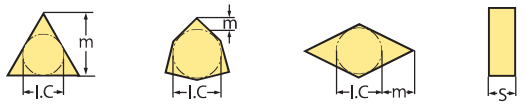
1

Freiwinkel



2

Toleranzklasse

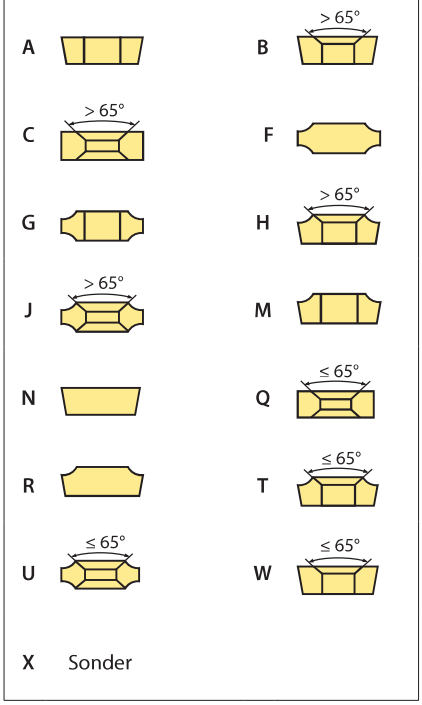


Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20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

3

Befestigungsmerkmale (metrisch)

Plattenform



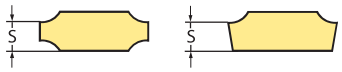
4

Schneidenlänge l [mm]

I.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

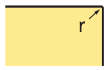
Plattendicke S [mm]



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

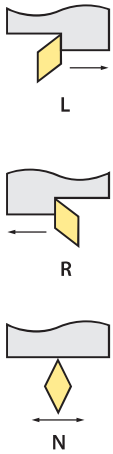
Eckenradius r [mm]



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

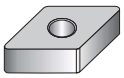
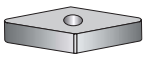
Eckenradius

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

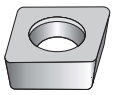
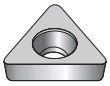
Vergleichstabelle für allgemeine Drehwendeschneidplatten (Metrisch/Imperial System)

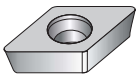
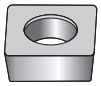
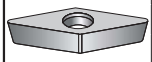
Negativer Winkel/WSP

	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

Allgemeine Drehbearbeitung

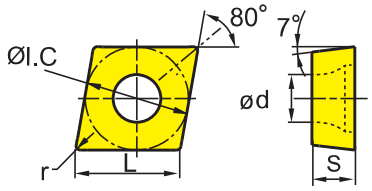
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGT	L	l.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4

CC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)													HC[1] (PVD)						HT		HC[2]		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
SF Schlichten	**CCGT060202-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																				●		●		
	CCGT060204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																				●	●	●		
	CCGT09T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																				●	●	●		
USF Schlichten	**CCGT09T301L-USF**	0,1	0,2-2,0	0,01-0,08																	○		○					
	CCGT09T302L-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																		○	●					
	CCGT09T304L-USF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																		●	●					
USF Schlichten	**CCGT09T301R-USF**	0,1	0,2-2,0	0,01-0,08																			○					
	CCGT09T302R-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																			●					
	CCGT09T304R-USF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																		●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	S***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A235	A236	A272	A273	A293	A310	A311

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A313

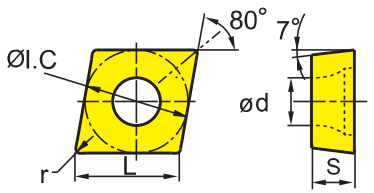
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCMT	L	l.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)												HC[1] (PVD)						HT		HC[2]	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
AHF	**CCMT060204-AHF**	0,4	0,2-2,5	0,05-0,20	○																●	○			●			
	CCMT060208-AHF	0,8	0,3-2,5	0,05-0,30	○																●							
	CCMT09T304-AHF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30	○																●	○			●			
	CCMT09T308-AHF	0,8	0,3-3,0	0,05-0,40	○																●	○			●			
Schlichten	**CCMT120404-AHF**	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30	○																●	○						
	CCMT120408-AHF	0,8	0,8-4,0	0,08-0,40	○																●							
HF	**CCMT060202-HF**	0,2	0,06-1,70	0,03-0,11		●	●	●															○	○		●		○
	CCMT060204-HF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,17		●	●	●		○						○							●	○				
	CCMT060208-HF	0,8	0,1-1,7	0,05-0,30		○	●	●															○	○		●		
	CCMT09T302-HF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15		○	●	●															●	○		○		
	CCMT09T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23		●	●	●		○				○		●							●	○		○		
Schlichten	**CCMT09T308-HF**	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30		●	●	●		○				○		●							●					
	CCMT120404-HF	0,4	0,14-2,40	0,07-0,27		●	●	○																				
	CCMT120408-HF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,30		●	○																					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	S***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A235	A236	A272	A273	A293	A310	A311

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A313

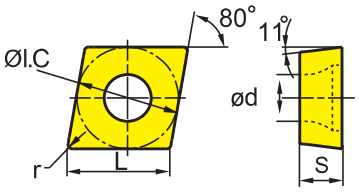
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CPGT	L	I.C	S	d
05 02	5,6	5,56	2,38	2,8

CP** Positive 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
	CPGT050204	0,4	0,5-2,0	0,08-0,40				○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

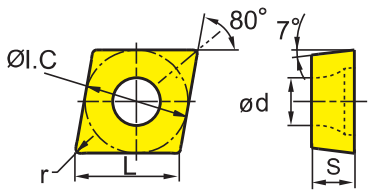
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCMT	L	l.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)												HC[1] (PVD)						HT		HC[2]	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 Schlichten	**CCMT060202-EF**	0,2	0,06-1,70	0,03-0,11							○											●	○					
	CCMT060204-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,17							●											●	○					
	CCMT09T302-EF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15							●											●	○					
	CCMT09T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23							●									●		●	○					
	CCMT09T308-EF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30							●									○		●						
	CCMT120404-EF	0,4	0,14-2,40	0,07-0,27							●											●	○					
	CCMT120408-EF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3							●											●	○					
EM Mittl. Bearb.	**CCMT060204-EM**	0,4	0,2-2,4	0,06-0,17							●	●										●	○					
	CCMT060208-EM	0,8	0,4-2,4	0,08-0,23							●	●										●	○					
	CCMT09T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							●	●										●	○					
	CCMT09T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							●	●										●	○					
	CCMT120404-EM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27							●	●										●	○					
	CCMT120408-EM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36							●	●										●						
	CCMT120412-EM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43								○																

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	S***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A235	A236	A272	A273	A293	A310	A311

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A313

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

Allgemeine Drehbearbeitung

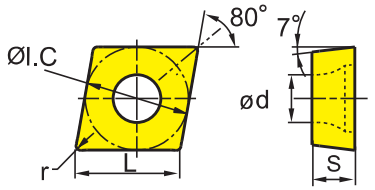
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Positive 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
HM Mittl. Bearb.	**CCMT060204-HM**	0,4	0,2-2,4	0,06-0,17		●	●	●		○		●		●		●							●					
	CCMT060208-HM	0,8	0,2-3,0	0,08-0,20		●	●	●		○				●		●							●					
	CCMT09T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23		●	●	●		●		●		●		●							●					
	CCMT09T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3		●	●	●		●		●		●		●							●					
	CCMT120404-HM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27		●	●	●		●				○		●							●					
	CCMT120408-HM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36		●	●	●		●				●		●							●					
	CCMT120412-HM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43		●	○	●		●				○														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	S***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A235	A236	A272	A273	A293	A310	A311

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A313

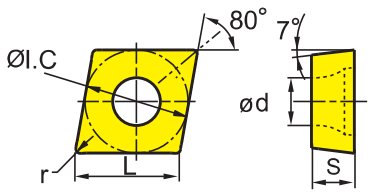
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- ● Gute Bearbeitungsbedingungen
- ⊛ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ⊛ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CC**	L	l.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Positive 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																								

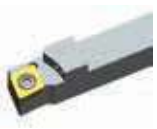
	ISO	r	a_p	f	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**CCMW060204**	0,4	0,1-5,0	0,05-0,60																							○	
	CCMW09T304	0,4	0,1-5,0	0,05-0,50																								○
	CCMW09T308	0,8	0,2-5,0	0,05-0,50																								○
	CCMW120404	0,4	0,2-5,0	0,05-0,50																							●	○
Mittl. Bearb.	**CCMW120408**	0,8	0,5-5,0	0,08-0,50												○												○
TC	**CCMT060204-TC**	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3											●		●											
	CCMT09T304-TC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3											●		●											
	CCMT09T308-TC	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4											●		●											
	CCMT120404-TC	0,4	1-4	0,1-0,3											●		●											
Mittl. Bearb.	**CCMT120408-TC**	0,8	1-4	0,1-0,4											●		●											
HR	**CCMT060204-HR**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,24		●	●	●		○																		○
	CCMT060208-HR	0,8	0,8-3,2	0,09-0,26		●	○	●								●												
	CCMT09T304-HR	0,4	0,2-4,0	0,05-0,30		●	●	●		○						●												
	CCMT09T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35		●	●	●		●			●	●		●												○
Schruppen	**CCMT120408-HR**	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42	○	●	●	●		○			○	●		●												
	CCMT120412-HR	1,2	1,44-4,80	0,17-0,50		●	●	●						○		○												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	S***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A235	A236	A272	A273	A293	A310	A311

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A313

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

Allgemeine Drehbearbeitung

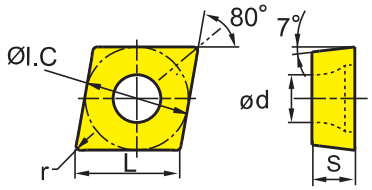
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGX	L	l.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Positive 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
LC Alu.-Bearb.	**CCGX060202-LC**	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15														●									●	
	CCGX060204-LC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3														●									●	
	CCGX09T302-LC	0,2	0,5-4,0	0,1-0,2														●									●	
	CCGX09T304-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3														●									●	
	CCGX09T308-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60														●									●	
	CCGX120404-LC	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3														●									●	
	CCGX120408-LC	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60														●									●	
LH Alu.-Bearb.	**CCGX060202-LH**	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15															●								●	
	CCGX060204-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3															●								●	
	CCGX060208-LH	0,8	0,6-3,0	0,15-0,40																							●	
	CCGX09T302-LH	0,2	0,4-5,0	0,05-0,15															●								●	
	CCGX09T304-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3															●								●	
	CCGX09T308-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60															●								●	
	CCGX120402-LH	0,2	0,4-7,0	0,05-0,15															○								○	
	CCGX120404-LH	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3															●								●	
	CCGX120408-LH	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60															●				○				●	
	CCGX120412-LH	1,2	0,5-7,0	0,15-0,80															○								●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	S***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A235	A236	A272	A273	A293	A310	A311

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A313

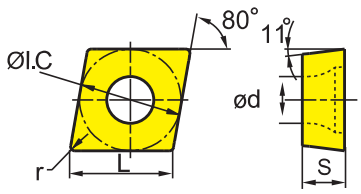
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CP**	L	l.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4

CP** Positive 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
HF Schlichten	**CPMT060204-HF**	0,4	0,1-1,5	0,04-0,18		●										○						○						
	CPMT060208-HF	0,8	0,1-1,5	0,05-0,25												○						●						
SF Schlichten	**CPGT060202-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,25																				○		○		
	CPGT060204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																				●		●		
	CPGT09T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																				●		●		
Flat Mittl. Bearb.	**CPGW060204**	0,4	0,5-1,5	0,05-0,40																							●	
HM Mittl. Bearb.	**CPMT09T304-HM**	0,4	0,2-3,5	0,05-0,35			○							●						○		●						
	CPMT09T308-HM	0,8	0,2-3,5	0,10-0,55			○	●						●								●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

S***-SCLPR/L	C***-SCLPR/L
Kr: 95°	Kr: 95°
A306	A312

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

Allgemeine Drehbearbeitung

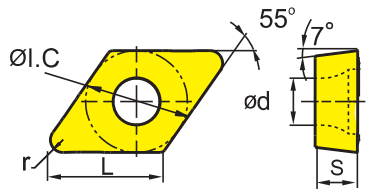
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DC**		L	l.C	S	d
07	02	7,8	6,35	2,38	2,8
11	T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)													HC[1] (PVD)						HT		HC[2]		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
AHF	**DCMT070204-AHF**	0,4	0,2-2,5	0,05-0,20	○																●	○			●				
	DCMT11T302-AHF	0,2	0,5-3,0	0,05-0,15	○																●	●			●				
	DCMT11T304-AHF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	○	○															●	●			●				
	DCMT11T308-AHF	0,8	0,5-3,0	0,05-0,40	○																●								
Schlichten																													
SF	**DCGT070202-SF**	0,2	0,05-1,50	0,05-0,15																				●	●	○			
	DCGT070204-SF	0,4	0,05-1,50	0,05-0,20																				○		●			
	DCGT070208-SF	0,8	0,05-1,50	0,05-0,30																						●			
	DCGT11T302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15															●					●	●	●			
	DCGT11T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,20																				●	●	●			
Schlichten	**DCGT11T308-SF**	0,8	0,05-2,00	0,05-0,30																				●		●			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A237	A238	A239	A274	A275	A276	A277

S***-SDQCR/L	S***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A295	A296	A297	A315

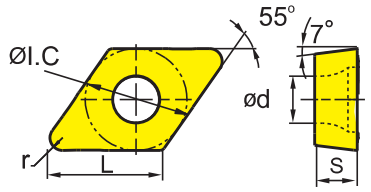
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGT	L	l.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)												HC[1] (PVD)						HT		HC[2]	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
USF Schlichten	**DCGT0702005L-USF**	0,05	0,1-2,0	0,01-0,04																			○					
	DCGT070201L-USF	0,1	0,1-2,0	0,03-0,08																			●					
	DCGT070202L-USF	0,2	0,1-2,0	0,05-0,18																			●					
	DCGT11T301L-USF	0,1	0,1-2,0	0,01-0,08																			○					
	DCGT11T302L-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																			○					
USF Schlichten	**DCGT0702005R-USF**	0,05	0,1-2,0	0,01-0,04																			●					
	DCGT070201R-USF	0,1	0,1-2,0	0,03-0,08																			●					
	DCGT070202R-USF	0,2	0,1-2,0	0,05-0,18																			●					
	DCGT11T301R-USF	0,1	0,1-2,0	0,01-0,08																			○					
	DCGT11T302R-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																			●					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A237	A238	A239	A274	A275	A276	A277

S***-SDQCR/L	S***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A295	A296	A297	A315

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

Allgemeine Drehbearbeitung

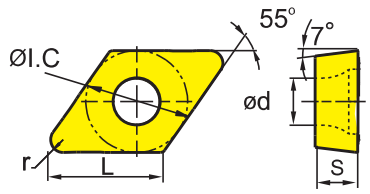
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCMT	L	l.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive 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	
EF	**DCMT070202-EF**	0,2	0,06-1,50	0,03-0,11							○											●	●							
	DCMT070204-EF	0,4	0,08-1,50	0,05-0,17							●											●	○							
	DCMT11T302-EF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15							●											●	○							
	DCMT11T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23							●											●	○							
Schlichten	**DCMT11T308-EF**	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30							●											●	○							
HF	**DCMT070202-HF**	0,2	0,06-1,50	0,03-0,11		○	●	●															●	○		○				
	DCMT070204-HF	0,4	0,08-1,50	0,05-0,17	○	●	●	●															●	●		○				
	DCMT070208-HF	0,8	0,08-1,50	0,05-0,30		●	○	●																						
	DCMT11T302-HF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15		○	●	●														●	●	●		○				
	DCMT11T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23	○	●	●	●		○				○		●							●	●		●				
Schlichten	**DCMT11T308-HF**	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30		●	●	●						○									○	○		○				
EM	**DCMT070204-EM**	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17							●	●										●	○							
	DCMT070208-EM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23							●	○										●								
	DCMT11T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							●	●										●	○							
	DCMT11T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							●	●										●	○							
Mittl. Bearb.																														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A237	A238	A239	A274	A275	A276	A277

S***-SDQCR/L	S***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A295	A296	A297	A315

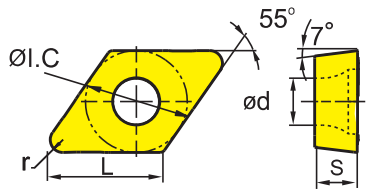
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCMT	L	l.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive 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
HM	**DCMT070204-HM**	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17		●	●	●		○				●		●						●	●					
	DCMT070208-HM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23	○	●	●	●		○				●		●							●					
	DCMT11T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23		●	●	●		○				●		●					●		●					
	DCMT11T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3		●	●	●		○				●		●					●		●					
Mittl. Bearb.	**DCMT11T312-HM**	1,2	0,6-3,0	0,12-0,36		○	●	●		○				○		○												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A237	A238	A239	A274	A275	A276	A277

S***-SDQCR/L	S***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A295	A296	A297	A315

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

Allgemeine Drehbearbeitung

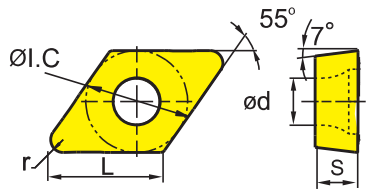
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DC**		L	l.C	S	d
07	02	7,8	6,35	2,38	2,8
11	T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)													HC[1] (PVD)						HT		HC[2]		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	**DCMW070204**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,20																									
	DCMW11T304	0,4	0,5-5,0	0,05-0,20										○															
	DCMW11T308	0,8	0,4-5,0	0,1-0,4										○															
Mittl. Bearb.																													
HR	**DCMT11T304-HR**	0,4	1-4	0,1-0,3		○	●	○		○				○		○												○	
	DCMT11T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35	○	●	●	●		●			○	●		●												○	
	DCMT11T312-HR	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42		○	●	●						○															
Schruppen																													
LC	**DCGX070201-LC**	0,1	0,3-4,0	0,05-0,10																								●	
	DCGX070202-LC	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15														●										●	
	DCGX070204-LC	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3														●										●	
	DCGX11T302-LC	0,2	0,3-5,5	0,05-0,15														●										●	
	DCGX11T304-LC	0,4	0,5-5,5	0,1-0,3														●										●	
Alu.-Bearb.	**DCGX11T308-LC**	0,8	0,5-5,5	0,15-0,60														●										●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A237	A238	A239	A274	A275	A276	A277

S***-SDQCR/L	S***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A295	A296	A297	A315

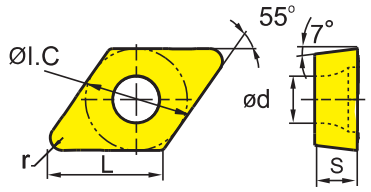
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGX	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive 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
LH Alu.-Bearb.	**DCGX070202-LH**	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15															●				○				●	
	DCGX070204-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3															●				○				●	
	DCGX070208-LH	0,8	0,5-4,0	0,15-0,60															●								●	
	DCGX11T302-LH	0,2	0,3-5,5	0,05-0,15															●				●				●	
	DCGX11T304-LH	0,4	0,5-5,5	0,1-0,3															●				●				●	
	DCGX11T308-LH	0,8	0,5-5,5	0,15-0,60															●				○				●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A237	A238	A239	A274	A275	A276	A277

S***-SDQCR/L	S***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A295	A296	A297	A315

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

Allgemeine Drehbearbeitung

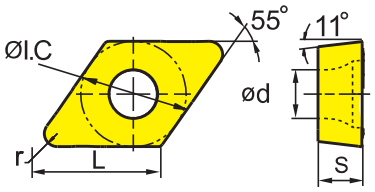
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DP**		L	I.C	S	d
07	02	7,8	6,35	2,38	2,8
11	T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DP** Positive 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		
SF	**DPGT070202-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																				○		●					
	DPGT070204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,30																				●		●					
	DPGT070208-SF	0,8	0,05-2,00	0,05-0,40																				○		●					
	DPGT11T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																				●		●					
Schlichten	**DPGT11T308-SF**	0,8	0,05-2,00	0,1-0,4																				●		○					
USF	**DPGT0702005L-USF**	0,05	0,1-2,0	0,01-0,04																			○								
	DPGT070201L-USF	0,1	0,1-2,0	0,03-0,08																			○								
	DPGT11T301L-USF	0,1	0,1-2,0	0,03-0,08																			○								
Schlichten																															
USF	**DPGT0702005R-USF**	0,05	0,1-2,0	0,01-0,04																			○								
	DPGT070201R-USF	0,1	0,1-2,0	0,03-0,08																			○								
	DPGT11T301R-USF	0,1	0,1-2,0	0,03-0,08																			○								
Schlichten																															
Basic	**DPMW11T304**	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																											
	DPMW11T308	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4																						○		○			
Mittl. Bearb.																															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

S***-SDQPR/L	S***-SDUPR/L	C***-SDQPR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A307	A308	A314

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

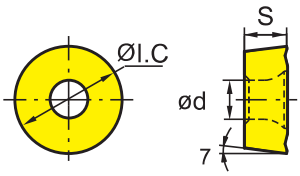
Allgemeine Drehbearbeitung

RC**	L	l.C	S	d
08 03	8	8	3,18	3,36
10 T3	10	10	3,97	3,6
12 04	12	12	4,76	4,4
16 06	16	16	6,35	5,5
20 06	20	20	6,35	6,5
25 07	25	25	7,94	7,7

○ Gute Bearbeitungsbedingungen
⊛ Normale Bearbeitungsbedingungen
⊛ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP

RC** Positive 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	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 Mittl. Bearb.	**RCGT1204MO**	0,5-5,0	0,1-0,4				○																				
Basic Mittl. Bearb.	**RCMT0803MO**	0,5-3,0	0,1-0,4			●							●														
	RCMT10T3MO	0,5-4,0	0,1-0,5			●	●						●									○					
	RCMT1204MO	0,8-5,0	0,1-0,6		●	●	●						●		●							●					
	RCMT1606MO	1-6	0,1-0,8		●	●	●		●		●	○	●														
	RCMT2006MO	1,2-8,0	0,1-1,0		●	●	●																				
	RCMT2507MO	1,4-10,0	0,1-1,2		○	●	●																				
LH Alu.-Bearb.	**RCGX0803MO-LH**	1-4	0,2-0,5																							●	
	RCGX1204MO-LH	1,2-5,0	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

SRDCN	SRGCR/L
A254	A255

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

Allgemeine Drehbearbeitung

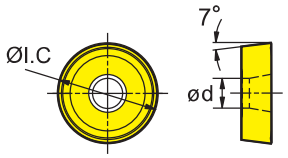
Positive Wendeschneidplatten

RCMX	L	l.C	S	d
08 03	8	8	3,18	3,36
10 03	10	10	3,18	3,6
12 04	12	12	4,76	4,4
16 06	16	16	6,35	5,5
20 06	20	20	6,35	6,5
25 07	25	25	7,94	7,2
32 09	32	32	9,52	10,2

Dreh-WSP

- ● Gute Bearbeitungsbedingungen
- ✱ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ✱ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)													HC[1] (PVD)						HT		HC[2]		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	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 Leicht Schruppen	**RCMX0803MO**	0,5-4,0	0,1-0,5			●	●														○						
	RCMX1003MO	0,5-5,0	0,1-0,6			●	●		●																		
	RCMX1204MO	1-6	0,1-0,8		●	●	●		○																		
	RCMX1606MO	1-7	0,2-0,9		○	●	○		●		●										○					○	
	RCMX2006MO	1-9	0,2-1,0		●	●	●		●						●											○	
	RCMX2507MO	2-10	0,25-1,20		○	●			●																		
	RCMX3209MO	2-13	0,25-1,40		○	●	●		○																		
Basic Leicht Schruppen	**RCMX2507MO-1**	2-9	0,1-0,4		○		○																				
Basic Leicht Schruppen	**RCMX3209MO-A**	1-8	0,2-0,8	○	○	○																					
Basic Leicht Schruppen	**RCMX3209MO-PV**	3-12	0,1-0,4		○	●	●																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

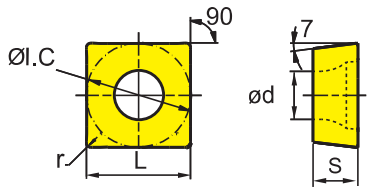
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SCMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)												HC[1] (PVD)						HT		HC[2]	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
AHF Schlichten	**SCMT09T304-AHF**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	○																●							
	SCMT09T308-AHF	0,8	0,5-3,0	0,05-0,40	○																●				●			
EF Schlichten	**SCMT09T302-EF**	0,2	0,07-2,00	0,05-0,15																		●	●					
	SCMT09T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23																		●						
	SCMT09T308-EF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30																		●						
EM Schlichten	**SCMT09T304-EM**	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							●	●										●						
	SCMT09T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							●	●										●						
	SCMT120404-EM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27							○	●										●						
	SCMT120408-EM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36							●	●										●						
	SCMT120412-EM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43								○										●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A245	A246	A247	A248	A298

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

Allgemeine Drehbearbeitung

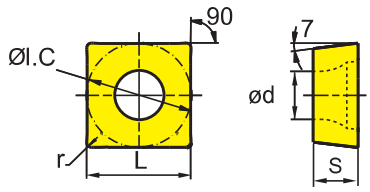
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SCMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)													HC[1] (PVD)						HT		HC[2]		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
HF Schlichten	**SCMT09T302-HF**	0,2	0,15-2,00	0,05-0,15				●																				
	SCMT09T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,05-0,23			●	●															●					
	SCMT09T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,05-0,30		●	●	○															●					
HM Mittl. Bearb.	**SCMT09T304-HM**	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23	○	●	●	●		○				●		●												
	SCMT09T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3		●	●	●		●				●		●							●					○
	SCMT120404-HM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27		●	○	●																				
	SCMT120408-HM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36		●	●	●		●			○	●		●							○					
	SCMT120412-HM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43			●	●																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A245	A246	A247	A248	A298

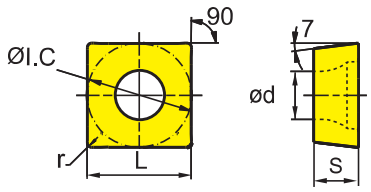
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- ● Gute Bearbeitungsbedingungen
- ✱ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ✱ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SC**	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,55,56

SC** Positive 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 Mittl. Bearb.	**SCMT09T304**	0,4	0,2-4,0	0,05-0,30				○																				○
	SCMT120404	0,4	0,5-6,0	0,08-0,30				○																				
	SCMT120408	0,8	0,5-6,0	0,1-0,6				○								○												
HR Schruppen	**SCMT09T304-HR**	0,4	0,2-4,0	0,05-0,40		○	●	●		○						○							○					
	SCMT09T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35		●	●	●		●			○	●		●												
	SCMT09T312-HR	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42			○																					
	SCMT120404-HR	0,4	0,5-4,0	0,05-0,50		○	○	●		○																		
	SCMT120408-HR	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42		●	●	●		●			○	●		●												
	SCMT120412-HR	1,2	1,44-4,80	0,17-0,50		●	●	●					○	●		○												
LC Alu.-Bearb.	**SCGX09T304-LC**	0,4	0,5-5,0	0,1-0,5																							●	
	SCGX09T308-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																							●	
	SCGX120408-LC	0,8	1-7	0,15-0,60														●									●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A245	A246	A247	A248	A298

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

Allgemeine Drehbearbeitung

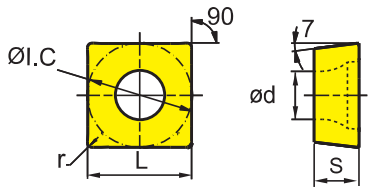
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SCGX	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)													HC[1] (PVD)						HT		HC[2]		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
LH Alu.-Bearb.	**SCGX09T302-LH**	0,2	0,5-4,0	0,05-0,15
	SCGX09T304-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3
	SCGX09T308-LH	0,8	0,5-4,0	0,15-0,60
	SCGX120404-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3
	SCGX120408-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60

ISO	YBG102	YD101
SCGX09T302-LH	○	●
SCGX09T304-LH	○	●
SCGX09T308-LH		●
SCGX120404-LH		○
SCGX120408-LH	○	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A245	A246	A247	A248	A298

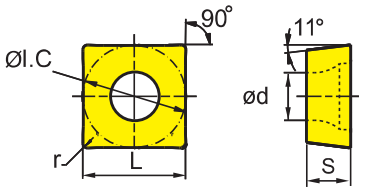
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- ● Gute Bearbeitungsbedingungen
- ✲ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ✲ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMW	L	l.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SP** Positive 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	**SPMW09T304**	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4				○								○												
	SPMW09T308	0,8	0,5-4,0	0,2-0,4				○								○												
	SPMW120408	0,8	1-6	0,3-0,6												○												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

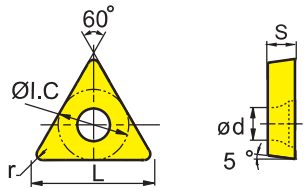
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TBGH	L	l.C	S	d
06 01	6,87	3,97	1,59	2,2



TB** Positive 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
TBGH060102L	0,2	0,5-3,5	0,05-0,40															●					●				
TBGH060104L	0,4	0,5-3,5	0,05-0,40															○					●				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

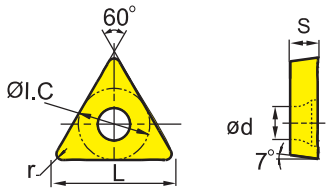
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGT	L	I.C	S	d
06 T1	6,87	3,97	1,98	2,2
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 03	11	6,35	3,18	2,8

TC** Positive 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
SF Schlichten	**TCGT06T102-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																				○		●		
	TCGT090202-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																				○		○		
	TCGT090204-SF	0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																				●		●		
	TCGT090208-SF	0,8	0,05-2,00	0,10-0,35																						●		
	TCGT110302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																						●		
	TCGT110304-SF	0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																				●		●		
	TCGT110308-SF	0,8	0,05-2,00	0,10-0,35																						●		
USF Schlichten	**TCGT110301L-USF**	0,1	0,2-2,0	0,03-0,08																			○					
	TCGT110302L-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																			●					
USF Schlichten	**TCGT110301R-USF**	0,1	0,2-2,0	0,03-0,08																			●					
	TCGT110302R-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																			●					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A249	A250	A251	A252	A300	A319

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

Allgemeine Drehbearbeitung

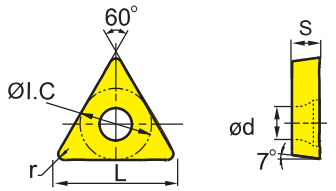
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCMT	L	l.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive 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
AHF	**TCMT110204-AHF**	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30	○																●							
	TCMT110208-AHF	0,8	0,2-2,5	0,1-0,4	○																●							
	TCMT16T304-AHF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	○																●							
	TCMT16T308-AHF	0,8	0,5-3,5	0,1-0,4	○																●							
Schlichten																												
HF	**TCMT090202-HF**	0,2	0,06-1,70	0,03-0,13		○	●	●																○				
	TCMT090204-HF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19		○	●																	○				
	TCMT090208-HF	0,8	0,15-1,70	0,10-0,25		○	○	●																○				
	TCMT110202-HF	0,2	0,08-2,00	0,05-0,20			●	●															●					
	TCMT110204-HF	0,4	0,1-2,0	0,05-0,30		●	●	●		○						●								○		○		
Schlichten	**TCMT110208-HF**	0,8	0,1-2,0	0,05-0,35		●	●	○		○				●										○				
	TCMT16T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,05-0,23		●	●	●															○					
	TCMT16T308-HF	0,8	0,2-3,5	0,05-0,30		●		●																○				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A249	A250	A251	A252	A300	A319

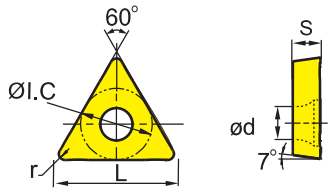
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

TCMT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)												HC[1] (PVD)						HT		HC[2]	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
EF Schlichten	**TCMT090202-EF**	0,2	0,06-1,70	0,03-0,13																			●					
	TCMT090204-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19																		●	○					
	TCMT110202-EF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,13																		●	○					
	TCMT110204-EF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																		●	○					
	TCMT110208-EF	0,8	0,2-2,0	0,05-0,30																			○					
	TCMT16T304-EF	0,4	0,3-3,0	0,05-0,23																		●	○					
	TCMT16T308-EF	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4							●											●						
EM Mittl. Bearb.	**TCMT090204-EM**	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17							●											○	○					
	TCMT090208-EM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23							●																	
	TCMT110204-EM	0,4	0,2-2,7	0,05-0,30							●											●	○					
	TCMT110208-EM	0,8	0,8-2,7	0,08-0,30							●											●	○					
	TCMT110212-EM	1,2	0,2-2,7	0,05-0,30																			○					
	TCMT16T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							●											●						
	TCMT16T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							●	●										●						
	TCMT16T312-EM	1,2	0,6-3,0	0,12-0,36																			○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A249	A250	A251	A252	A300	A319

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

Allgemeine Drehbearbeitung

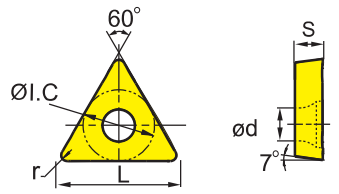
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- ● Gute Bearbeitungsbedingungen
- ⊛ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ❁ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TC**	L	l.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4
22 04	22	12,7	4,76	5,5

TC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)												HC[1] (PVD)						HT		HC[2]		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	**TCMW110204**	0,4	0,1-3,5	0,05-0,40																								
	TCMW16T304	0,4	0,5-5,0	0,05-0,60																							●	
	TCMW16T308	0,8	0,5-5,0	0,05-0,60												○												
	TCMW16T312	1,2	0,5-4,0	0,05-0,40																								
Mittl. Bearb.	**TCMW220408**	0,8	0,5-4,0	0,08-0,50												○												
HM	**TCMT090204-HM**	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17		●	●	●						●		●												○
	TCMT090208-HM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23		○	●	●								○												
	TCMT110204-HM	0,4	0,2-2,7	0,07-0,20		●	●	●		○				●		●							●					
	TCMT110208-HM	0,8	0,5-2,7	0,1-0,3		●	●	●								●												
	TCMT16T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23	○	●	●	●		●				●		●							●					
Mittl. Bearb.	**TCMT16T308-HM**	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3	○	●	●	●		●				●		●							●					
	TCMT16T312-HM	1,2	0,6-3,0	0,12-0,36		○	●	●		○																		
HR	**TCMT090204-HR**	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3			○	●																				
	TCMT090208-HR	0,8	0,5-3,5	0,08-0,50			○	○								●												
	TCMT110204-HR	0,4	0,5-3,0	0,1-0,4			●	●																				
	TCMT110208-HR	0,8	1-4	0,1-0,5			●	●																				
	TCMT16T304-HR	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4		○	●	●						●														
Schruppen	**TCMT16T308-HR**	0,8	1-4	0,12-0,35			●	●	●	●				●		●												
	TCMT16T312-HR	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42		○		●					○	●		●												
	TCMT220408-HR	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42		●	●	●		●						●												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A249	A250	A251	A252	A300	A319

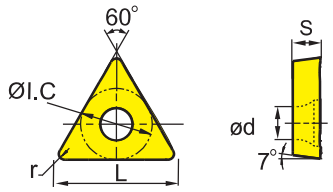
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCMT	L	I.C	S	d
22 04	22	12,7	4,76	5,5

TC** Positive 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	**TCMT220408**	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42				●						●														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

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

Allgemeine Drehbearbeitung

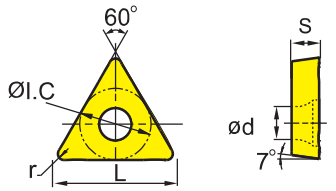
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGX	L	l.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)													HC[1] (PVD)					HT		HC[2]	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
LC Alu.-Bearb.	**TCGX090202-LC**	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15														●									●	
	TCGX090204-LC	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3														●									●	
	TCGX110202-LC	0,2	0,3-5,0	0,05-0,15														●									●	
	TCGX110204-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3														●									●	
	TCGX110208-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60														●									●	
	TCGX16T304-LC	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3														●									●	
	TCGX16T308-LC	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60														●									●	
LH Alu.-Bearb.	**TCGX090202-LH**	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15															○								●	
	TCGX090204-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																							●	
	TCGX110202-LH	0,2	0,3-5,0	0,05-0,15															●								●	
	TCGX110204-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3															●								●	
	TCGX110208-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																							●	
	TCGX16T302-LH	0,2	0,5-7,0	0,05-0,15																							●	
	TCGX16T304-LH	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3															○								●	
	TCGX16T308-LH	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60															○								●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A249	A250	A251	A252	A300	A319

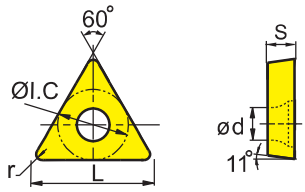
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TP**	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 03	11	6,35	3,18	2,8

TP** Positive 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
Feinbearb.	**TPGH090202L**	0,2	0,2-3,0	0,05-0,15															●					●	●			
	TPGH090204L	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30															●					●	●			
	TPGH110302L	0,2	0,2-3,5	0,05-0,15															●					●	●			
	TPGH110304L	0,4	0,2-3,5	0,05-0,30															●					●	●			
SF Schlichten	**TPGT090202-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																						●		
	TPGT090204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,25															○					●		●		
	TPGT090208-SF	0,8	0,05-2,00	0,05-0,35																				●		○		
	TPGT110302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																				●		●		
	TPGT110304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,25																				○		●		
	TPGT110308-SF	0,8	0,05-2,00	0,05-0,35																				○		●		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

S***-STUPR/L	C***-STUPR/L	E***-STFPR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 90°
A309	A318	A320

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

Allgemeine Drehbearbeitung

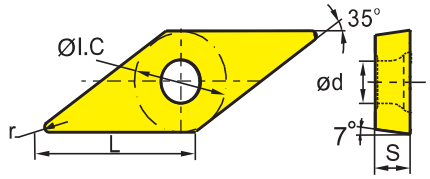
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGT	L	l.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VC** Positive WSP



	HC[1] (CVD)													HC[1] (PVD)						HT		HC[2]		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
HF	**VCGT110304-HF**	0,4	0,2-2,0	0,05-0,30				●														●						
Schlichten																												
NF	**VCGT160408-NF**	0,8	0,2-2,0	0,1-0,4															○	●								
Schlichten																												
SF	**VCGT110302-SF**	0,2	0,05-1,00	0,05-0,15																				●	●	●		
	VCGT110304-SF	0,4	0,05-1,00	0,05-0,25															○			●		●	○	●		
	VCGT160404-SF	0,4	0,05-1,50	0,05-0,25																						●		
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A243	A244	A278	A279	A302	A303	A321

C***-SVUCR/L
Kr: 93°
A322

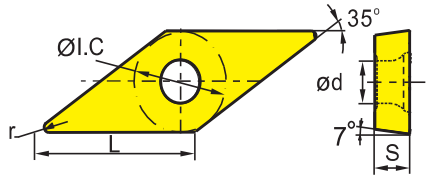
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- ● Gute Bearbeitungsbedingungen
- ⊛ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ⊛ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGT	L	l.C	S	d
08 02	8	4,76	2,38	2,3
11 03	11	6,35	3,18	2,8
13 03	13,8	7,94	3,18	3,4

VC** Positive 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
USF	**VCGT080201L-USF**	0,1	0,05-2,00	0,03-0,08																			○					
	VCGT080202L-USF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																			○					
	VCGT110301L-USF	0,1	0,05-2,00	0,03-0,08																			●					
	VCGT110302L-USF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																			●					
Schlichten																												
USF	**VCGT080201R-USF**	0,1	0,05-2,00	0,03-0,08																			○					
	VCGT080202R-USF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																			○					
	VCGT110301R-USF	0,1	0,05-2,00	0,03-0,08																			●					
	VCGT110302R-USF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																			●					
Schlichten																												
	VCGT130304	0,4	1-5	0,1-0,3				●																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A243	A244	A278	A279	A302	A303	A321

C***-SVUCR/L
Kr: 93°
A322

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

Allgemeine Drehbearbeitung

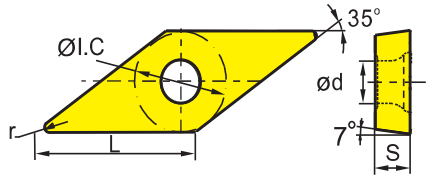
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-/Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGX	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4
22 05	22	12,7	5,56	5,5

VC** Dreh-/Fräs-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
LC	**VCGX110301-LC**	0,1	0,3-3,0	0,05-0,10														●				●					●	
	VCGX110302-LC	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15														●				○	○				●	
	VCGX110304-LC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3														●									●	
	VCGX110308-LC	0,8	1-3	0,1-0,5														●									●	
	VCGX160404-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3														●									●	
Alu.-Bearb.	**VCGX160408-LC**	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60														●									●	
	VCGX160412-LC	1,2	0,5-5,0	0,15-0,80														○									●	
	VCGX220530-LC	3	0,5-7,0	0,25-1,00														●									●	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A243	A244	A278	A279	A302	A303	A321

C***-SVUCR/L
Kr: 93°
A322

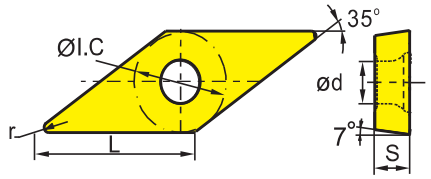
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

VCGX	L	l.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4
22 05	22	12,7	5,56	5,5

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-/Fräs-WSP

VC** Dreh-/Fräs-WSP



	HC[1] (CVD)												HC[1] (PVD)						HT		HC[2]		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
LH	**VCGX110204-LH**	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3															●								●	
	VCGX110301-LH	0,1	0,5-3,0	0,05-0,10																			○				●	●
	VCGX110302-LH	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15															●				●				●	●
	VCGX110304-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3															●				○				●	●
	VCGX110308-LH	0,8	0,5-3,0	0,15-0,60															○								●	
	VCGX160402-LH	0,2	0,5-5,0	0,05-0,10															●				●				●	
Alu.-Bearb.	**VCGX160404-LH**	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3															●				●				●	
	VCGX160408-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60															●								●	
	VCGX160412-LH	1,2	0,5-5,0	0,15-0,80															○								●	
	VCGX220530-LH	3	0,5-7,0	0,25-1,00															○								●	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A243	A244	A278	A279	A302	A303	A321

C***-SVUCR/L
Kr: 93°
A322

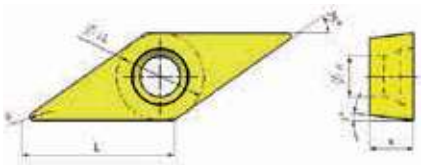
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

- ● Gute Bearbeitungsbedingungen
- ⊛ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ⊛ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCMT	L	l.C	S	d
16 04	16	9,525	4,76	4,4

Dreh-WSP

VC** Positive 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	**VCMT160404-EF**	0,4	0,5-2,5	0,05-0,20																		●						
Mittl. Bearb.																												
EM	**VCMT160404-EM**	0,4	0,5-2,5	0,05-0,35							●											●						
	VCMT160408-EM	0,8	0,5-2,5	0,10-0,45							●											●						
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	E***-SVUCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
A243	A244	A322

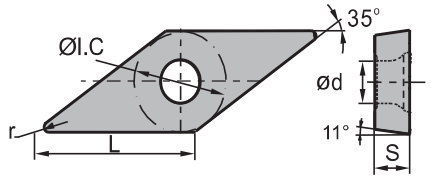
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VPGT	L	I.C	S	d
08 02	8	4,76	2,43	2,3
11 03	11	6,35	3,18	2,8

VP** Positive 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
USF	**VPGT080201L-USF**	0,1	0,2-2,0	0,03-0,08																			○					
	VPGT080202L-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,15																			○					
	VPGT110301L-USF	0,1	0,3-2,5	0,03-0,08																			○					
Schlichten																												
USF	**VPGT080201R-USF**	0,1	0,2-2,0	0,03-0,08																			○					
	VPGT080202R-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,15																			○					
	VPGT110301FR-USF	0,1	0,3-2,5	0,03-0,08																			●					
	VPGT110301R-USF	0,1	0,2-2,5	0,03-0,08																			●					
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

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

Allgemeine Drehbearbeitung

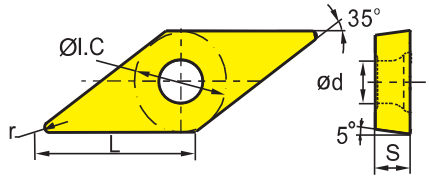
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VB**	L	l.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VB** Positive WSP



	HC[1] (CVD)													HC[1] (PVD)					HT		HC[2]		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
AHF	**VBMT160404-AHF**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30	○																●							
	VBMT160408-AHF	0,8	0,8-3,5	0,08-0,40	○																●							
Schlichten																												
EF	**VBMT110302-EF**	0,2	0,06-1,70	0,03-0,13																		●	○					
	VBMT110304-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19							●											●	○					
	VBMT110308-EF	0,8	0,13-1,70	0,07-0,26							●											●	○					
	VBMT160404-EF	0,4	0,1-1,8	0,05-0,20							●											●						
Schlichten	**VBMT160408-EF**	0,8	0,14-1,80	0,07-0,27							●											●						
HF	**VBMT110202-HF**	0,2	0,2-2,0	0,05-0,15				●		○													●					
	VBMT110204-HF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,35				●															●	●		●		
	VBMT110208-HF	0,8	0,2-2,0	0,05-0,40				●															○					
Schlichten																												
NF	**VBET160404-NF**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30															○	●								
	VBET160408-NF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,40															○	●								
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°
A240	A241	A242	A304	A305

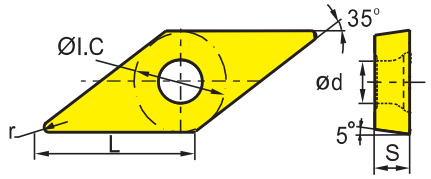
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBGT	L	l.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8

VB** Positive 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
SF	**VBGT110302-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																				○	●	●		
	VBGT110304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,20																					○	●		
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter

SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'
A240	A241	A242

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

Allgemeine Drehbearbeitung

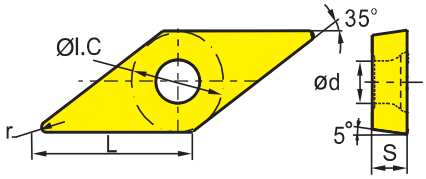
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VB**	L	l.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VB** Positive 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		
NGF	**VBET160408-NGF**	0,8	0,2-3,0	0,08-0,30															○	●											
	VBET160412-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,4															○	●											
Schlichten																															
EM	**VBMT110304-EM**	0,4	0,15-2,00	0,07-0,20							●											●									
	VBMT110308-EM	0,8	0,2-2,0	0,09-0,27		○					●											●									
	VBMT160404-EM	0,4	0,23-2,70	0,07-0,20							●											●									
	VBMT160408-EM	0,8	0,45-2,70	0,09-0,27							●											●									
Mittl. Bearb.																															
HM	**VBMT160404-HM**	0,4	0,23-2,70	0,07-0,20		●	●	●		●	●			●									●								
	VBMT160408-HM	0,8	0,45-2,70	0,09-0,27		●	●	●		○	●	●		●		●							●						○		
	VBMT160412-HM	1,2	0,54-2,70	0,11-0,32	○	●	●	●		○																					
Mittl. Bearb.																															
HR	**VBGT160408-HR**	0,8	1-4	0,15-0,40				○																							
Mittl. Bearb.																															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°
A240	A241	A242	A304	A305

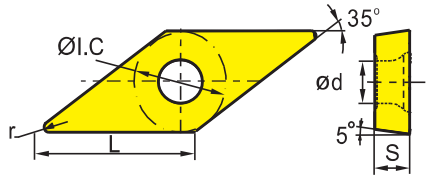
Systemcode A40 | Auswahl Sorten A38 | Technische Infos A445 | Schnittdaten A324

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VB**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VB** Positive 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
HR	**VBMT160404-HR**	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3		●	●																					
	VBMT160408-HR	0,8	0,9-3,6	0,11-0,32		●	●	●		○																		
	VBMT160412-HR	1,2	1,08-3,60	0,13-0,38		○	●	○		○			○															
Schruppen																												
SNR	**VBMT160408-SNR**	0,8	0,5-4,0	0,1-0,3																●								○
	VBMT160412-SNR	1,2	0,5-4,0	0,3-0,6																○								○
Schruppen																												
Flat	**VBMW160404**	0,4	0,2-5,0	0,05-0,50																								
	VBMW160408	0,8	0,5-1,5	0,05-0,20																								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

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

Werkzeughalter

SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°
A240	A241	A242	A304	A305

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

Allgemeine Drehbearbeitung

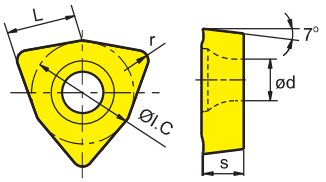
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WCMX	L	l.C	S	d
04 02	4,3	6,35	2,38	3,1
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,7
08 04	8,7	12,7	4,76	4,3

WC** Bohr-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
Mittl. Bearb.	**WCMX040208R-53**	0,8	0,05-2,00	0,05-0,60																			●					○
	WCMX06T308R-53	0,8	0,1-3,0	0,05-0,60																			●					○
	WCMX080412R-53	1,2	0,2-4,0	0,05-0,80																			●					●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

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

Werkzeughalter
SWACR/L
Kr: 90°

A253

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

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	FF1 F1	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	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 56	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								

Technische Informationen

Umschlüsselungstabelle Spanbrecher – Drehen

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
P Stahl	P01-05	**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
M Nichtrostender Stahl	M10	**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	
K Gusseisen	K01-05	**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

Technische Informationen

Umschlüsselungstabelle Sorten – Drehen/Fräsen

Umschlüsselungstabelle Sorten – Drehen

Beschichtetes Hartmetall PVD

ISO		ZCC-CT	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Mitsubishi	Toshiba Tungaloy	Kyocera	Walter	Iscar	SECO	Korloy	Ingersoll Tague Tec	Widia
P Stahl	P01-05		GC1105					PR1005						
	P10-15	**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	**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	**YBG302**	GC1125 GC2035	KC7335	AC530U		SH730 J740 GH130 AH740	PR660	WSM30	IC228 IC250 IC328 IC330 IC354 IC528 IC1008 IC1028 IC3028	CP500	PC5300		
M Nichtrostender Stahl	M10	**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	**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	**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		
S Schwerzerspanbare Werkstoffe	S05		S05F			MP9005	AH905			IC507 IC907				
	S10	**YBG102 YBG105 YBG202 YBG205**	GC1105 GC1115	KC5010 KCU10 KC5510 KCS10	AC510U EH510Z	MP9015 VP10RT	AH905 SH730 AH110 AH120		WSM10	IC507 IC807 IC808 IC806 IC907	CP200 CP250 TS2000 TS2500	PC8110	TT5080	WS10PT
	S20	**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	**YBG302**			AC520U	VP15TF	AH725	PR1125	WSM30	IC3028 IC808 IC830		PC5400	TT8020	
N NE-Metalle	N10	**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
P Stahl	P01-05		CT5005		T110A T1000A	AP25N VP25N	NS520 AT520 GT520 GT720	TN30 TN6010 PV30 PV7010		IC20N IC520N		CN1000 CC105	CT3000 PV3010	
	P10-15	**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	**YNT251**	GC1525	KT325 KT1120 KT5020	T1200A T2000Z T1500A T1500Z	NX2525 NX3035 AP25N VP25N MP3025	NS530 NS730 GT730 NS9530 GT9530	TN60 TN6020 PV60 PV7020 PV7025		IC20N IC30N IC75T IC520N IC530N	CM TP1020 TP1030 CMP	CN20 CN2000 CC115		TTI15
	P30-35				T3000Z	MP3025 VP45N		PV7025 PV90		IC75T				
M Nichtrostender Stahl	M10	**YNG151** **YNG151C**	GC1525	KT125	T110A T1000A T1500Z T2000Z	NX2525 AP25N VP25N	NS520 AT530 GT530 GT720	TN60 TN6020 PV60 PV7020			CM TP1020 TP1030 CMP		CT3000 PV3010	TTI15
	M20	**YNT251**	CT5015 CT530	HT2	T110A T1000A T1500Z T2000Z	NX2525 AP25N VP25N	NS530 GT730 NS730	TN90 TN6020 PV90 PV7020 PV7025					CT3000 PV3010	TTI15
	M30				T3000Z									
	M40													
K Gusseisen	K01-05				T110A T1000A T2000Z T1500Z	NX2525 AP25N	NS520 GT730 NS730	TN30 TN6010 PV30 PV7005 PV7010				CN1000	CT3000 PV3010	
	K10-15	**YNG151** **YNG151C**	CT5015	KT325 KT125	T1200A T1500A T2000Z T1500Z	NX2525 AP25N	NS520 GT730 NS730	TN60 TN6020 PV60 PV7020 PV7025				CN1000	CT3000 PV3010	
	K20-25	**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	N01	**YD101** **YD201**	H10 H13A	KF1	H1		KS05F				883 890			
NE-Metalle	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			