


























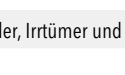


DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	RHINO TURN CNGG 0904_ ML	Negative 80° Wendeschneidplatte Umfangsgeschliffen, für leichte bis mittlere Bearbeitung / sehr scharf	52
	RHINO TURN CNMG 0904_	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur mittleren Schruppbearbeitung	52
	RHINO TURN CNMG 0904_ EA	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schlichten rostfreier & exotischer Werkstoffe	53
	RHINO TURN CNMG 0904_ EM	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien Stählen	53
	RHINO TURN CNMG 0904_ FG	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	54
	RHINO TURN CNMG 0904_ FM	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schlichten bis mittlerer Bearbeitung	54
	RHINO TURN CNMG 0904_ MK	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien und hitzebeständigen Materialien	55
	RHINO TURN CNMG 0904_ MM	Negative 80° Wendeschneidplatte, für großen Einsatzbereich der mittleren Bearbeitung	55
	RHINO TURN CNMG 0904_ MT	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum mittleren Schruppen / stabile Schneidkante	56
	RHINO TURN CNMG 0904_ PC	Negative 80° Wendeschneidplatte, Allround- Spanformer zur mittleren Bearbeitung	56
	RHINO TURN DNGG 1305_ FU-F	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	57
	RHINO TURN DNGG 1305_ ML	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / sehr scharf / umfangsgeschliffen	57
	RHINO TURN DNMG 1305_	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	58
	RHINO TURN DNMG 1305_ EA	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schlichten rostfreier & exotischer Werkstoffe	58















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	RHINO TURN DNMG 1305_EM	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien Stählen	59
	RHINO TURN DNMG 1305_FG	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	59
	RHINO TURN DNMG 1305_FS	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Feinstschlichten	60
	RHINO TURN DNMG 1305_FT	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur Konturbearbeitung und Kopierdrehen	60
	RHINO TURN DNMG 1305_MK	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien und hitzebeständigen Materialien	61
	RHINO TURN DNMG 1305_MM	Negative 55° Wendeschneidplatte, für großen Einsatzbereich der mittleren Bearbeitung	61
	RHINO TURN DNMG 1305_MT	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / stabile Schneidkante	62
	RHINO TURN DNMG 1305_PC	Negative 55° Wendeschneidplatte, Allround-Spanformer zur mittleren Bearbeitung	62
	RHINO TURN DNMG 1305_WA	Negative 55° Wendeschneidplatte, Schlichten bis mittlere Bearbeitung mit Schleppschniede / Wiper-Geometrie	63
	RHINO TURN DNUX 1305_R/L11	Negative 55° Wendeschneidplatte, für leichte Bearbeitung	63
	RHINO TURN SNMG 0904_MT	Negative 90° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / stabile Schneidkante	64
	RHINO TURN SNMG 0904_PC	Negative 90° Wendeschneidplatte, Allround-Spanformer zur mittleren Bearbeitung	64
	RHINO TURN TNMG 1304_FG	Negative 60° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	65
	RHINO TURN TNMG 1304_FM	Negative 60° Wendeschneidplatte, zum Schlichten bis mittlerer Bearbeitung	65








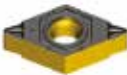






Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	RHINO TURN TNMG 1304_ FS	Negative 60° Wendeschneidplatte, zum Feinschlichten	66
	RHINO TURN TNMG 1304_ FT	Negative 60° Wendeschneidplatte, zur Konturbearbeitung und Kopierdrehen	66
	RHINO TURN TNMG 1304_ MT	Negative 60° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / stabile Schneidkante	67
	RHINO TURN TNMG 1304_ PC	Negative 60° Wendeschneidplatte, Allround- Spanformer zur mittleren Bearbeitung	67
	RHINO TURN VNGX 1304_ FS-F	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	68
	RHINO TURN VNGX 1304_ ML	Negative 35° Wendeschneidplatte, umfang- geschliffene WSP für geringe Schnittkräfte in Aluminium und hochhitzebeständigen Legierungen	68
	RHINO TURN VNMX 1304_ FG	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	69
	RHINO TURN VNMX 1304_ FM	Negative 35° Wendeschneidplatte, für die mittlere bis Schlichtbearbeitung	69
	RHINO TURN VNMX 1304_ FS	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum Feinschlichten	70
	RHINO TURN VNMX 1304_ MK	Negative 35° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien und hitzebeständigen Materialien	70
	RHINO TURN VNMX 1304_ MT	Negative 35° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / stabile Schneidkante	71
	RHINO TURN VNMX 1304_ PC	Negative 35° Wendeschneidplatte, Allround- Spanformer zur mittleren Bearbeitung	71
	RHINO TURN WNMX 0604_ EM	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien Stählen	72
	RHINO TURN WNMX 0604_ FM	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zum Schlichten	72















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	RHINO TURN WNMX 0604_MK	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien und hitzebeständigen Materialien	73
	RHINO TURN WNMX 0604_MM	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	73
	RHINO TURN WNMX 0604_MT	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zum mittleren Schruppen / stabile Schneidkante	74
	RHINO TURN WNMX 0604_PC	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	74
	RHINO TURN YNMG 1304_FS	Negative 25° Wendeschneidplatte, zum Feinschlichten	75
	RHINO TURN CNMX 0703_FGP	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schlichten bis mittleren Bearbeitung	75
	RHINO TURN DNGX 0803_SM-F	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	76
	RHINO TURN DNMX 0803_FGP	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schlichten bis mittleren Bearbeitung	76
	RHINO TURN WNMX 0403_FGP	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schlichten bis mittleren Bearbeitung	77
	RHINO TURN XNMG 0904_FLP	Negative 70° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	77
	RHINO TURN XNMG 1105_FGP	Negative 70° Wendeschneidplatte, zum Schlichten bis mittleren Bearbeitung	78
	RHINO TURN XNMG 1105_MLP	Negative 70° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	78
	RHINO TURN XNMV 1105_BM	Negative 70° Wendeschneidplatte	79
	TURN SPEED FCMX HFG	Positive 90° Trigon-Hochvorschub-Wendeschneidplatte	79















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TURN^SPEED^F FCMX HFP	Positive 90° Trigon-Hochvorschub-Wendeschneidplatte	80
	WIN^TURN TNMV BM	Negative 80° Wendeschneidplatte	80
	WIN^TURN TNMV BS	Negative 80° Wendeschneidplatte	81
	MULTI^TURN VBMX FG	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel	81
	SUPER^TURN^F ZNMV BM	Negative 80° rhombische Wendeschneidplatte	82
	SUPER^TURN^F ZNMV BS	Negative 80° rhombische Wendeschneidplatte	82
	SUPER^TURN^F ZNMV Y-BF	Negative 35° rhombische Wendeschneidplatte	83
	T^FEEED BNMV HF	Negative Polygon-Wendeschneidplatte, zum Hochvorschubdrehen von Stahl	83
	T^TURN CNGG ML	Negative 80° Wendeschneidplatte Umfanggeschliffen, für leichte bis mittlere Bearbeitung / sehr scharf	84
	T^TURN CNMA	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur Schrubbearbeitung	84
	T^TURN CNMG	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur mittleren Schrubbearbeitung	85
	T^TURN CNMG EA	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schlichten / exotische Werkstoffe	85
	T^TURN CNMG EM	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien Stählen	86
	T^TURN CNMG ET	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schuppen / exotische Werkstoffe	86















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN CNMG FC	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schlichten mit bester Spankontrolle	87
	TTURN CNMG FG	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	87
	TTURN CNMG FLP	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	88
	TTURN CNMG KT	Negative 80° Wendeschneidplatte, stabile Auflage zum Schruppen	88
	TTURN CNMG MC	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	89
	TTURN CNMG MGP	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	89
	TTURN CNMG MGS	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur leichten und mittleren Bearbeitung	90
	TTURN CNMG ML	Negative 80° Wendeschneidplatte, für leichte bis mittlere Bearbeitung / sehr scharf	90
	TTURN CNMG MLP	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	91
	TTURN CNMG MP	Negative 80° Wendeschneidplatte, für mittlere Bearbeitung / positiver Spanwinkel	91
	TTURN CNMG MT	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum mittleren Schruppen / stabile Schneidkante	92
	TTURN CNMG PC	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	93
	TTURN CNMG RGP	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schruppen	93
	TTURN CNMG RT	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Schruppen / stabile Schneidkante	94














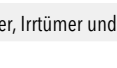
Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN CNMG WT	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum mittleren Schruppen mit Wiper-Geometrie	95
	TTURN CNMG WS	Negative 80° Wendeschneidplatte, zum Feinschlichten mit Wiper-Geometrie	95
	TTURN CNMM RH	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur Schruppbearbeitung mit hohem Vorschub	96
	TTURN CNMM RH(N)	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur Schruppbearbeitung mit hohem Vorschub	96
	TTURN CNMM RX	Negative 80° Wendeschneidplatte, zur Schruppbearbeitung von Stahl	97
	TTURN DNGG ML	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / sehr scharf / umfangsgeschliffen	97
	TTURN DNMA	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schruppen	98
	TTURN DNMG	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	98
	TTURN DNMG EA	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schlichten / exotische Werkstoffe	99
	TTURN DNMG EM	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien Stählen	99
	TTURN DNMG ET	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schruppen / exotische Werkstoffe	100
	TTURN DNMG FA	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Feinschlichten	100
	TTURN DNMG FC	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schlichten mit bester Spankontrolle	101
	TTURN DNMG FG	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	101















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TURN DNMG FLP	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	102
	TURN DNMG KT	Negative 55° Wendeschneidplatte, stabile Auflage zum Schrappen	102
	TURN DNMG MC	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	103
	TURN DNMG MGP	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	103
	TURN DNMG MGS	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur leichten und mittleren Bearbeitung	104
	TURN DNMG ML	Negative 55° Wendeschneidplatte, für leichte bis mittlere Bearbeitung / sehr scharf	104
	TURN DNMG MLP	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	105
	TURN DNMG MP	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / positiver Spanwinkel	105
	TURN DNMG MT	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / stabile Schneidkante	106
	TURN DNMG PC	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	107
	TURN DNMG RT	Negative 55° Wendeschneidplatte, zum Schrappen / stabile Schneidkante	107
	TURN DNMG R/LVF	Negative 55° Wendeschneidplatte, scharfe Schneide für geringe Schnittkräfte	108
	TURN DNMG WT	Negative 55° Wiper-Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / höchste Oberflächengüte	108
	HEXTURN HNMG GU	Negative 120° Hexagonal-Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung mit 12 Schneidkanten für Guss- und Stahlmaterialien	109















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	HEXTURN HNMG SU	Negative 120° hexagonal Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung mit 12 Schneidkanten für rostfreie Materialien	109
	TTURN KNUX R/L 11	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	110
	TTURN KNUX R/L 12	Negative 55° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	110
	TTURN SNMA	Negative 90° Wendeschneidplatte, zum Schruppen	111
	TTURN SNMG	Negative 90° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	111
	TTURN SNMG EM	Negative 90° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien Stählen	112
	TTURN SNMG ET	Negative 90° Wendeschneidplatte, zum Schruppen / exotische Werkstoffe	112
	TTURN SNMG KT	Negative 90° Wendeschneidplatte, stabile Auflage zum Schruppen	113
	TTURN SNMG MGP	Negative 90° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	113
	TTURN SNMG MGS	Negative 90° Wendeschneidplatte, zur leichten und mittleren Bearbeitung	114
	TTURN SNMG ML	Negative 90° Wendeschneidplatte, für leichte bis mittlere Bearbeitung / sehr scharf	114
	TTURN SNMG MP	Negative 90° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / positiver Spanwinkel	115
	TTURN SNMG MT	Negative 90° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung / stabile Schneidkante	115
	TTURN SNMG PC	Negative 90° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	116















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN SNMG RT	Negative 90° Wendeschneidplatte, zum Schruppen / stabile Schneidkante	117
	TTURN SNMM HT	Negative 90° Wendeschneidplatte, für die Schwerzerspanung	118
	TTURN SNMM HY	Negative 90° Wendeschneidplatte, für die Schwerzerspanung	118
	TTURN SNMM RH	Negative 90° Wendeschneidplatte, zum Schruppen mit großem Vorschub	119
	TTURN SNMM RX	Negative 90° Wendeschneidplatte, zur Schrubbearbeitung von Stahl	119
	TTURN TNGG R/L	Negative 60° Wendeschneidplatte, für leichte bis mittlere Bearbeitung / scharfe Schneide	120
	TTURN TNMG EA	Negative 60° Wendeschneidplatte, zum Schlichten / exotische Werkstoffe	120
	TTURN TNMG EM	Negative 60° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien Stählen	121
	TTURN TNMG ET	Negative 60° Wendeschneidplatte, zum Schruppen / exotische Werkstoffe	121
	TTURN TNMG FC	Negative 60° Wendeschneidplatte, zum Schlichten mit bester Spankontrolle	122
	TTURN TNMG FG	Negative 60° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	122
	TTURN TNMG FLP	Negative 60° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	123
	TTURN TNMG KT	Negative 60° Wendeschneidplatte, stabile Auflage zum Schruppen	123
	TTURN TNMG MGP	Negative 60° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	124















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN TNMG MLP	Negative 60° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	124
	TTURN TNMG ML	Negative 60° Wendeschneidplatte, für leichte bis mittlere Bearbeitung / sehr scharf	125
	TTURN TNMG MP	Negative 60° Wendeschneidplatte, für mittlere Bearbeitung / positiver Spanwinkel	125
	TTURN TNMG MT	Negative 60° Wendeschneidplatte, für mittlere Bearbeitung / stabile Schneidkante	126
	TTURN TNMG PC	Negative 60° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	126
	TTURN TNMG RT	Negative 60° Wendeschneidplatte, zum Schruppen / stabile Schneidkante	127
	TTURN TNMG R/L-FS	Negative 60° Wendeschneidplatte, für leichte bis mittlere Bearbeitung / sehr scharf	127
	TTURN TNMG R/L-VF	Negative 60° Wendeschneidplatte, sehr geringe Schnittkräfte	128
	TTURN TNMM RX	Negative 60° Wendeschneidplatte, zur Schrubbearbeitung von Stahl	128
	TTURN VNGG ML	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum mittleren Schruppen	129
	TTURN VNMG	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum mittleren Schruppen	129
	TTURN VNMG EA	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum Schlichten / exotische Werkstoffe	130
	TTURN VNMG EM	Negative 35° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien Stählen	130
	TTURN VNMG FA	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum Feinschlichten	131















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN VNMG FC	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum Schlichten mit bester Spankontrolle	131
	TTURN VNMG FG	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	132
	TTURN VNMG FLP	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	132
	TTURN VNMG FX	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum Schlichten	133
	TTURN VNMG MGP	Negative 35° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	133
	TTURN VNMG MT	Negative 35° Wendeschneidplatte, zum mittleren Schruppen / stabile Schneidkante	134
	TTURN VNMG PC	Negative 35° Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung	134
	TTURN VNMM ML	Negative 35° Wendeschneidplatte, für leichte bis mittlere Bearbeitung / sehr scharf	135
	TTURN WNMA	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zum Schruppen	135
	TTURN WNMG EA	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zum Schlichten / exotische Werkstoffe	136
	TTURN WNMG EM	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zur mittleren Bearbeitung von rostfreien Stählen	136
	TTURN WNMG ET	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zum Schruppen / exotische Werkstoffe	137
	TTURN WNMG FC	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zum Schlichten mit bester Spankontrolle	137
	TTURN WNMG FG	Negative 80° Trigon-Wendeschneidplatte, zum Schlichten	138















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN WNNMG FLP	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zum Schlichten	138
	TTURN WNNMG KT	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, stabile Auflage zum Schrappen	139
	TTURN WNNMG MC	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zur mittleren Bearbeitung	139
	TTURN WNNMG MGP	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zur mittleren Bearbeitung	140
	TTURN WNNMG MGS	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zur leichten und mittleren Bearbeitung	140
	TTURN WNNMG ML	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, für leichte bis mittlere Bearbeitung / sehr scharf	141
	TTURN WNNMG MLP	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zur mittleren Bearbeitung	141
	TTURN WNNMG MP	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zur mittleren Bearbeitung / positiver Spanwinkel	142
	TTURN WNNMG MT	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zum mittleren Schrappen / stabile Schneidkante	143
	TTURN WNNMG PC	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zur mittleren Bearbeitung	144
	TTURN WNNMG RGP	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zum Schrappen	144
	TTURN WNNMG RT	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zum Schrappen / stabile Schneidkante	145
	TTURN WNNMG WT	Negative 80° Trigon-Wendeschnidplatte, zum mittleren Schrappen / für hohe Oberflächengüten	145
	TTURN BTVC	Positive 35° Wendeschnidplatte, mit 7° Freiwinkel	146















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN CCET GF	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für kleine Bearbeitungsteile / umfangsgeschliffen	146
	TTURN CCET GW	Positive 80° Wiper-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für kleine Bearbeitungsteile / umfangsgeschliffen	147
	TTURN CCGT FL	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für Aluminium mit polierter Spanfläche	147
	TTURN CCGT R-FF/L-FF	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), zur Schlichtbearbeitung	148
	TTURN CCGT SA	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), zur Schlichtbearbeitung	149
	TTURN CCGT SL-F	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die Schlichtbearbeitung	149
	TTURN CCGT SM-F	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere Bearbeitung	150
	TTURN CCGT SH-F	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere Bearbeitung und Schruppen	150
	TTURN CCMT FA	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zum Feinschlichten	151
	TTURN CCMT FG	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zum Schlichten	152
	TTURN CCMT FM	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere bis Schlichtbearbeitung	153
	TTURN CCMT MT	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung	154
	TTURN CCMT PC	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung von Stahl	155
	TTURN CCMT WT	Positive 80° Wiper-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung / für höchste Oberflächengüten	155















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN CPMT FM	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 11° Freiwinkel, für die mittlere bis Schlichtbearbeitung	156
	TTURN CPMT PC	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 11° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung von Stahl	156
	TTURN DCET R/L-GF	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für kleine Bearbeitungsteile / umfangsgeschliffen	157
	TTURN DCET GW	Positive 55° Wiper-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für kleine Bearbeitungsteile / umfangsgeschliffen	157
	TTURN DCGT FL	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für Aluminium mit polierter Spanfläche	158
	TTURN DCGT SA	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), zur Schlichtbearbeitung	158
	TTURN DCGT SL-F	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die Schlichtbearbeitung	159
	TTURN DCGT SM-F	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere Bearbeitung	159
	TTURN DCGT SH-E/F	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere Bearbeitung und Schruppen	160
	TTURN DCMT FA	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zum Feinschlichten	160
	TTURN DCMT FG	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zum Schlichten	161
	TTURN DCMT FM	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere bis Schlichtbearbeitung	162
	TTURN DCMT MT	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung	162
	TTURN DCMT PC	Positive 55° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung von Stahl	163















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TURN RCGT FL	Positive Rund-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), für Aluminium mit polierter Spanfläche	163
	TURN RCMT MGS	Positive Rund-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur leichten und mittleren Bearbeitung	164
	TURN RCMT MT	Positive Rund-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung	164
	TURN RCMT PC	Positive Rund-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung von Stahl	165
	TURN RCMX	Positive Rund-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zum Schruppen	165
	TURN RCMX RA	Positive Rund-Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur leichten Schruppbearbeitung von Stahl	166
	TURN SCGT FL	Positive 90° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), für Aluminium mit polierter Spanfläche	166
	TURN SCMT FG	Positive 90° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zum Schlichten	167
	TURN SCMT FM	Positive 90° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere bis Schlichtbearbeitung	167
	TURN SCMT MT	Positive 90° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung	168
	TURN SCMT PC	Positive 90° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung von Stahl	169
	TURN TBGT R-FF/L-FF	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), zur Schlichtbearbeitung	169
	TURN TCET GF	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für kleine Bearbeitungsteile	170
	TURN TCGT FL	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), für Aluminium mit polierter Spanfläche	170















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TURN TCGT SA	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), zur Schlichtbearbeitung	171
	TURN TCMT FA	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zum Feinschlichten	171
	TURN TCMT FG	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zum Schlichten	172
	TURN TCMT FM	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere bis Schlichtbearbeitung	172
	TURN TCMT MT	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung	173
	TURN TCMT PC	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung von Stahl	173
	TURN TPGT R/L-C	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 11° Freiwinkel, zum Schlichten / umfangsgeschliffen	174
	TURN TPGX R/L	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 11° Freiwinkel, zum Schlichten / umfangsgeschliffen	174
	TURN TPMT FA	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 11° Freiwinkel, zum Feinschlichten	175
	TURN TPMT FG	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 11° Freiwinkel, zum Schlichten	175
	TURN TPMT PC	Positive 60° Wendeschneidplatte mit 11° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung von Stahl	176
	TURN VBET GF	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel, für kleine Bearbeitungsteile / umfangsgeschliffen	176
	TURN VBET R/L-GW	Positive 35° Wiper-Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), für kleine Bearbeitungsteile	177
	TURN VBGT FGS	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel, zur leichten und mittleren Bearbeitung	177















Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN VBGT SA	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), zur Schlichtbearbeitung	178
	TTURN VBGT SL-F	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel, für die Schlichtbearbeitung	178
	TTURN VBGT SM-F	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel, für die mittlere Bearbeitung	179
	TTURN VBMT FA	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel, zum Feinschlichten	179
	TTURN VBMT FG	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel und Spanformer FG, zum Schlichten	180
	TTURN VBMT FM	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel, für die mittlere bis Schlichtbearbeitung	180
	TTURN VBMT FX	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel, zum Schlichten	181
	TTURN VBMT MT	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung	181
	TTURN VBMT PC	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung von Stahl	182
	TTURN VCGT FL	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), für Aluminium mit polierter Spanfläche	182
	TTURN VCGT SA	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), zur Schlichtbearbeitung	183
	TTURN VCGT SL-F	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die Schlichtbearbeitung	183
	TTURN VCGT SM-F	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere Bearbeitung	184
	TTURN VCMT FM	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, für die mittlere bis Schlichtbearbeitung	184














Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN VCMT PC	Positive 35° Wendeschneidplatte mit 7° Freiwinkel, zur mittleren Bearbeitung von Stahl	185
	TTURN WBGT R-FF/L-FF	Positive 80° Wendeschneidplatte mit 5° Freiwinkel (Umfangsgeschliffen), zur Schlichtbearbeitung	185
	TTURN CNGA	Negative 80° Keramik-Wendeschneidplatte	186
	TTURN CNMG CE	Negative 80° Keramik-Wendeschneidplatte, mit Spanformer	186
	TTURN DNGA	Negative 55° Keramik-Wendeschneidplatte	187
	TTURN DNMG CE	Negative 55° Keramik-Wendeschneidplatte, mit Spanformer	187
	TTURN RCGX	Positive Keramik-Rundwendeschneidplatte 120° Ausführung mit 7° Freiwinkel	188
	TTURN RNGN	Negative Keramik-Rundwendeschneidplatte	188
	TTURN SNGA	Negative 90° Keramik-Wendeschneidplatte	189
	TTURN SNGN	Negative 90° Keramik-Wendeschneidplatte	189
	TTURN SNGX	Negative 90° Keramik-Wendeschneidplatte, mit Muldenklemmung	190
	TTURN SNMG CE	Negative 90° Keramik-Wendeschneidplatte, mit Spanformer	190
	TTURN TNGA	Negative 60° Keramik-Wendeschneidplatte	191
	TTURN TNGN	Negative 60° Keramik-Wendeschneidplatte	191

Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

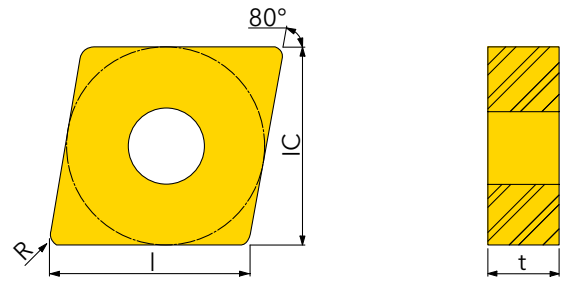
DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

	Bezeichnung	Beschreibung	Seite
	TTURN VNGA	Negative 35° Keramik-Wendeschnidplatte	192
	TTURN WNGA	Negative 80° Keramik-Trigon-Wendeschnidplatte	192
	TTURN CCGW LS/WZ-LS	Positive 80° CBN Wendeschnidplatte mit 7° Freiwinkel, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	193
	TTURN CNGA LN/LS	Negative 80° CBN Wendeschnidplatte, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	193
	TTURN CNGA LN/LS	Negative 80° CBN Wendeschnidplatte, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	194
	TTURN DCGW LN/LS	Positive 55° CBN Wendeschnidplatte mit 7° Freiwinkel, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	194
	TTURN DNGA LN/LS	Negative 55° CBN Wendeschnidplatte, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	195
	TTURN TCGW LS	Positive 60° CBN Wendeschnidplatte mit 7° Freiwinkel, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	195
	TTURN VBGW LS	Positive 35° CBN Wendeschnidplatte mit 5° Freiwinkel, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	196
	TTURN VNGA LS	Negative 35° CBN Wendeschnidplatte, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	196
	TTURN WNGA WZ-LS	Negative 80° CBN Wendeschnidplatte mit Wiper-Ausführung, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	197
	TTURN CCGW LN-7	Positive 80° Wendeschnidplatte mit 7° Freiwinkel, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Aluminium / 7° positive Spanstufe	197
	TTURN DCGW LN-7	Positive 55° Wendeschnidplatte mit 7° Freiwinkel, zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Aluminium / mit 7° positive Spanstufe	198

Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

RHINOTURN CNGG 0904_ML

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE UMFANGSGESCHLIFFEN
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SEHR SCHARF



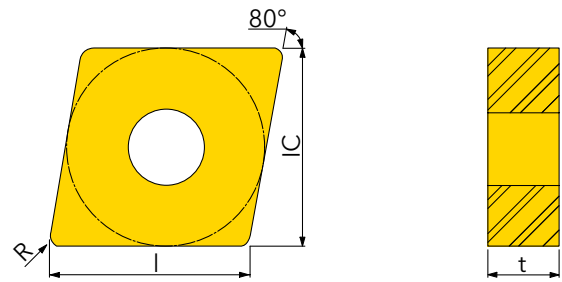
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität	TT5080	K10
CNGG 090402 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	4	9,67	4,76	0,2	9,52			
CNGG 090404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	4	9,67	4,76	0,4	9,52			
CNGG 090408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,0)	4	9,67	4,76	0,8	9,52			

Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN SCHRUPPBEARBEITUNG



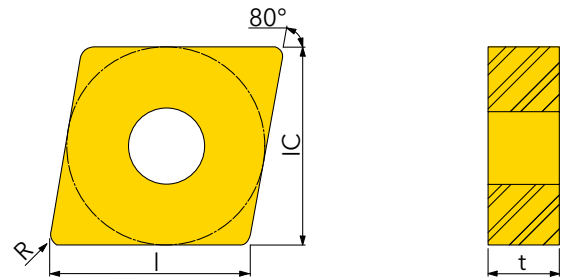
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität	TT7005	TT7015
CNMG 090408	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	4	9,67	4,76	0,8	9,52			
CNMG 090412	0,40 (0,10/0,55)	2,5 (0,5/4,0)	4	9,67	4,76	1,2	9,52			

Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_EA

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN ROSTFREIER & EXOTISCHER WERKSTOFFE

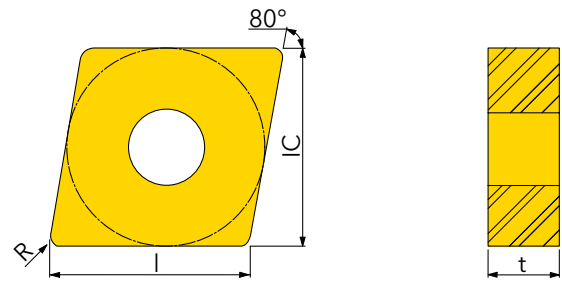


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080
CNMG 090404 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	4	9,67	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●
CNMG 090408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	4	9,67	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●
Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_-HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_EM

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN STÄHLEN

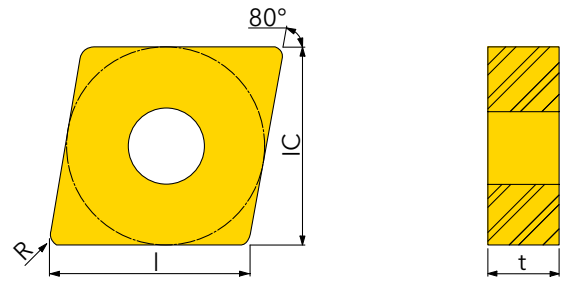


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090408 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	4	9,67	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●	●
CNMG 090412 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	4	9,67	4,76	1,2	9,52		●	●	●	●	●
Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_-HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_FG

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

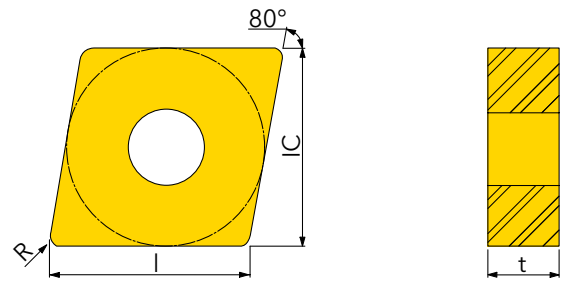


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT5100
CNMG 090404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	4	9,67	4,76	0,4	9,52		●	●	●
CNMG 090408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	4	9,67	4,76	0,8	9,52		●	●	●
Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_FM

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLERER BEARBEITUNG

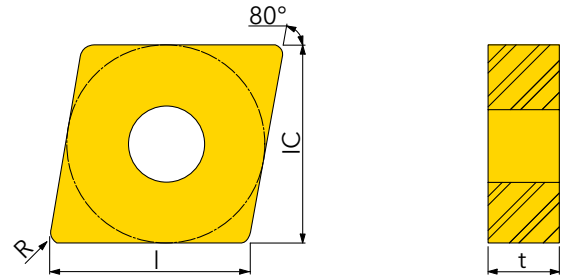
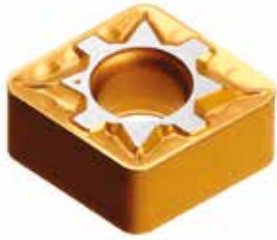


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	CT3000	TT8115B	TT8125B	TT8135B
CNMG 090404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4	9,52		●		●	●
CNMG 090408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8	9,52			●	●	
Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_MK

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN UND HITZEBESTÄNDIGEN MATERIALIEN



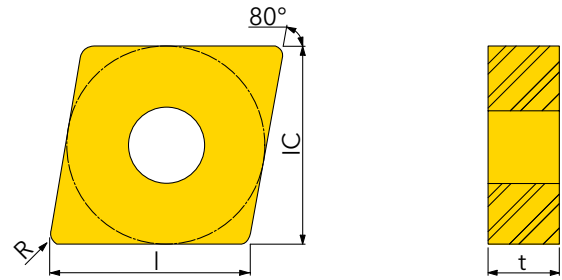
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT3010	TT5080	TT3020	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4	9,52			●		●	●	●
CNMG 090408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	9,52	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 090412 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2	9,52		●		●	●	●	●

Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_MM

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR GROSSEN EINSATZBEREICH DER MITTLEREN BEARBEITUNG



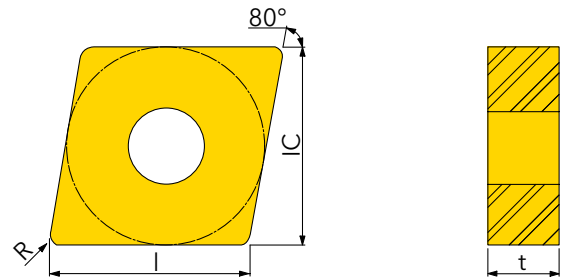
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090404 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●	●	●
CNMG 090408 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8	9,52	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 090412 MM	0,25 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,0)	9,52	4,76	1,2	9,52	●	●	●	●	●	●	●

Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_ MT

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM MITTLEREN SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



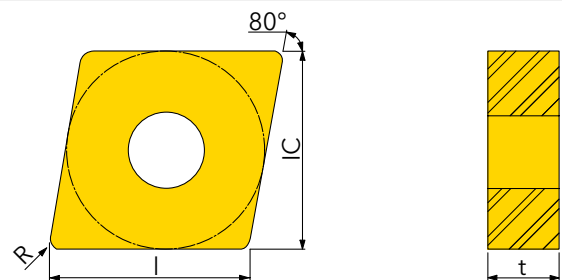
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität				
							TT8105B	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100
CNMG 090404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/4,5)	9,52	4,76	0,4	9,52	●	●		●	●
CNMG 090408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,5)	9,52	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●
CNMG 090412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,5)	9,52	4,76	1,2	9,52		●		●	●

Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_ PC

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ALLROUND-SPANFORMER ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



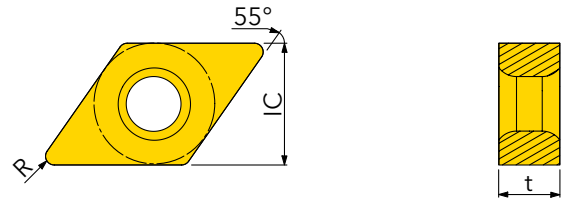
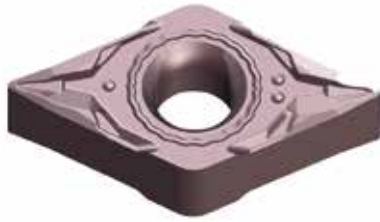
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität		
							TT8115B	TT8125B	TT9080
CNMG 090404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4	9,52	●	●	
CNMG 090408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8	9,52	●	●	●
CNMG 090412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	9,52	4,76	1,2	9,52	●	●	

Für Halter HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNGG 1305_FU-F

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

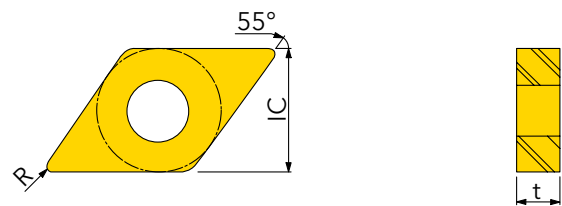


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
DNGG 130501M FU-F	0,08 (0,03/0,12)	1,0 (0,2/2,5)	5,56	0,1	11,11		
DNGG 130502M FU-F	0,08 (0,04/0,12)	1,0 (0,2/2,5)	5,56	0,2	11,11		
DNGG 130504M FU-F	0,08 (0,05/0,12)	1,0 (0,4/2,5)	5,56	0,4	11,11		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNGG 1305_ML

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / SEHR SCHARF / UMFANGSGESCHLIFFEN



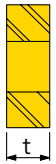
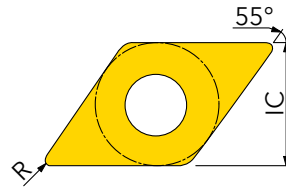
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT5080	K10
DNGG 130501 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	5,56	0,1	11,11		
DNGG 130502 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	5,56	0,2	11,11		
DNGG 130504 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	5,56	0,4	11,11		
DNGG 130508 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	5,56	0,8	11,11		

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



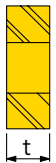
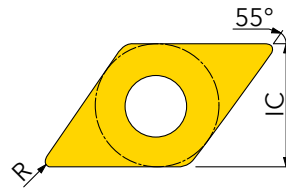
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT7015
DNMG 130504	0,25 (0,10/0,45)	2,5 (0,5/4,0)	5,56	0,4	11,11		●
DNMG 130508	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	5,56	0,8	11,11		●

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_ EA

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN ROSTFREIER & EXOTISCHER WERKSTOFFE



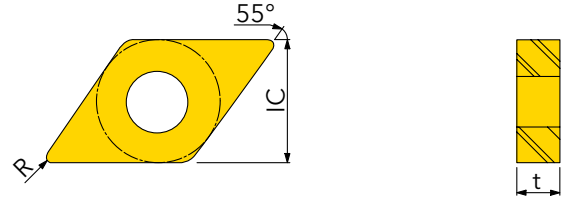
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225
DNMG 130504 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	5,56	0,4	11,11		●	●	●
DNMG 130508 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	5,56	0,8	11,11		●	●	●

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_EM

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN STÄHLEN



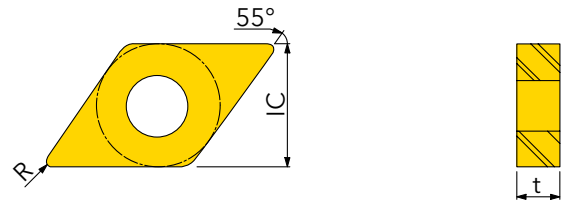
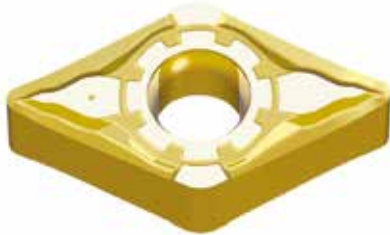
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
DNMG 130508 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNMG 130512 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	5,56	1,2	11,11		●	●	●	●

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_FG

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN



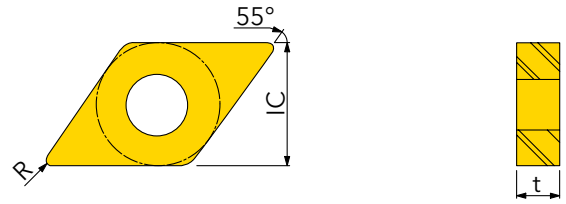
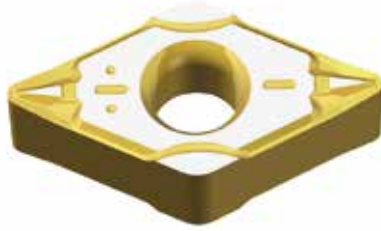
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B
DNMG 130504 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	5,56	0,4	11,11		●	●
DNMG 130508 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	5,56	0,8	11,11		●	●

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_FS

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM FEINSTSCHLICHTEN

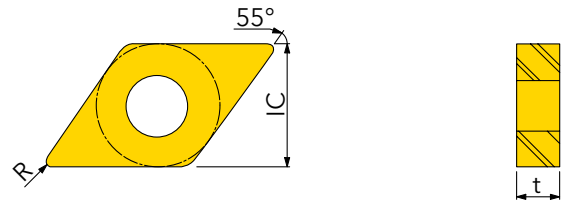


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	CT3000	TT8105B
DNMG 130504 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,8 (0,3/2,0)	5,56	0,4	11,11		●	●	
DNMG 130508 FS	0,14 (0,10/0,30)	1,2 (0,5/2,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_FT

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR KONTURBEARBEITUNG UND KOPIERDREHEN

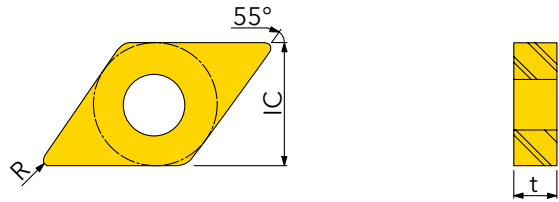
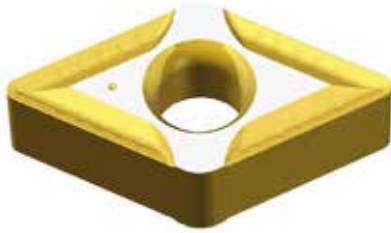


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 130504 FT	0,20 (0,07/0,30)	1,8 (0,2/2,5)	5,56	0,4	11,11			●	●	●
DNMG 130508 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,3/3,5)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNMG 130512 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,3/3,0)	5,56	1,2	11,11		●	●	●	●
Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_MK

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN UND HITZEBESTÄNDIGEN MATERIALIEN



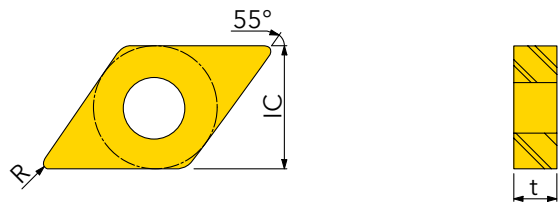
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT3010	TT5080	TT3020	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 130504 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/4,0)	5,56	0,4	11,11			●		●	●	●
DNMG 130508 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/4,0)	5,56	0,8	11,11	●	●	●	●	●	●	●
DNMG 130512 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/4,0)	5,56	1,2	11,11		●		●	●	●	●

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_MM

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR GROSSEN EINSATZBEREICH DER MITTLEREN BEARBEITUNG



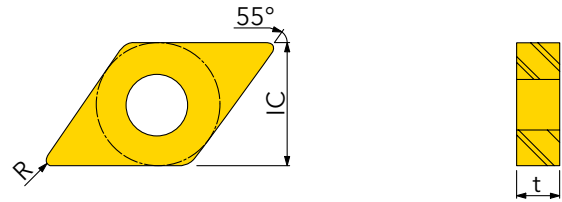
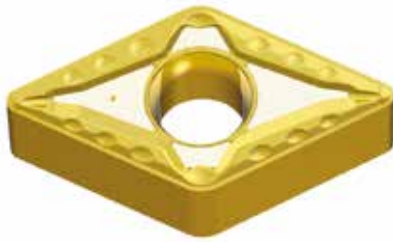
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9080
DNMG 130504 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,5)	5,56	0,4	11,11		●	●		●	●	●
DNMG 130508 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	5,56	0,8	11,11				●	●	●	●
DNMG 130512 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,5)	5,56	1,2	11,11			●	●	●	●	●

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_MT

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / STABILE SCHNEIDKANTE



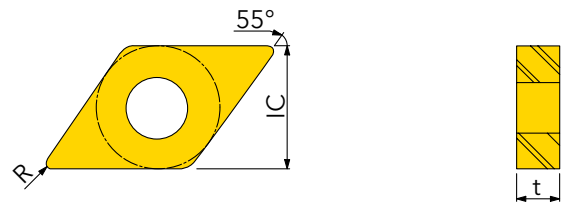
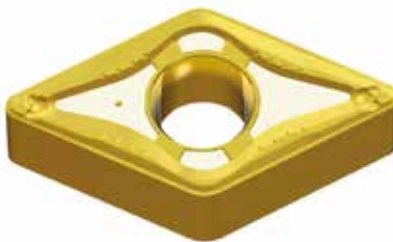
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 130504 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (1,0/4,5)	5,56	0,4	11,11			●	●	●
DNMG 130508 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,5)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNMG 130512 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,5)	5,56	1,2	11,11		●	●	●	●

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_PC

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ALLROUND-SPANFORMER ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



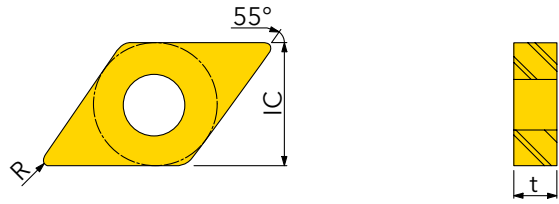
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 130504 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/4,0)	5,56	0,4	11,11			●	●
DNMG 130508 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
DNMG 130512 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	5,56	1,2	11,11		●	●	●

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_WA

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
SCHLICHTEN BIS MITTLERE BEARBEITUNG MIT SCHLEPPSCHEIDE / WIPER-GEOMETRIE



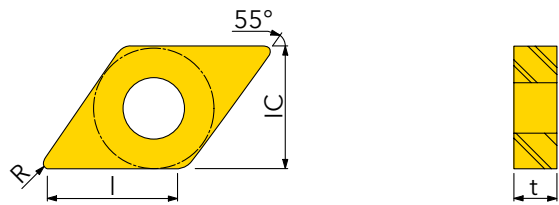
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT7015	TT8105B	TT8115B	TT8125B
DNMG 130504 WA	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,2/2,5)	5,56	0,4	11,11		●	●	●	●
DNMG 130508 WA	0,20 (0,10/0,35)	1,5 (0,2/3,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNMG 130512 WA	0,30 (0,15/0,45)	2,2 (0,4/3,5)	5,56	1,2	11,11		●		●	

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNUX 1305_R/L11

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR LEICHTE BEARBEITUNG



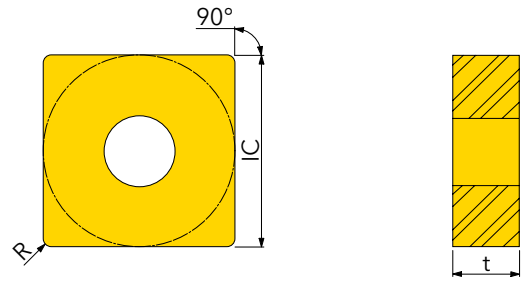
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
DNUX 130504 L11	0,2 (0,15/0,35)	3 (1,5/5,0)	5,56	0,4	11,11			●	●	●
DNUX 130504 R11	0,2 (0,15/0,35)	3 (1,5/5,0)	5,56	0,4	11,11		●	●	●	●
DNUX 130508 L11	0,3 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNUX 130508 R11	0,3 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●

Für Halter TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN SNMG 0904_MT

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / STABILE SCHNEIDKANTE



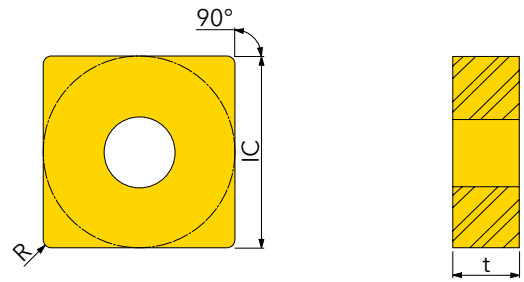
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT5100
SNMG 090404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/4,0)	4,76	4,0	9,52		●
SNMG 090408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,0)	4,76	0,8	9,52	●	
SNMG 090412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,0)	4,76	1,2	9,52		●

Für Halter HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN SNMG 0904_PC

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ALLROUND-SPANFORMER ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



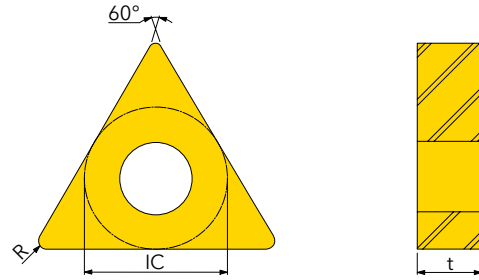
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
SNMG 090408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	9,52	●	●

Für Halter HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN TNMG 1304_FG

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

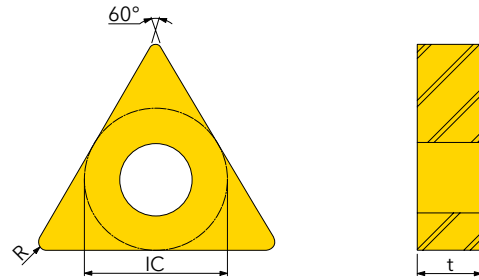


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B
TNMG 130404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/1,5)	4,76	0,4	7,94	●	●
TNMG 130408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/1,5)	4,76	0,8	7,94	●	●
Für Halter HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN TNMG 1304_FM

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLERER BEARBEITUNG

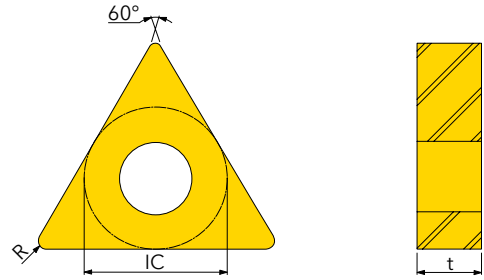


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B
TNMG 130404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	4,76	0,4	7,94	●	●	●
TNMG 130408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/1,5)	4,76	0,8	7,94	●	●	●
Für Halter HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN TNMG 1304_FS

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM FEINSTSCHLICHTEN

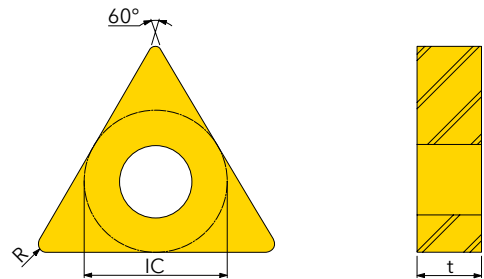


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						PV3010	CT3000
TNMG 130402 FS	0,10 (0,05/0,25)	0,4 (0,2/1,2)	4,76	0,2	7,94		
TNMG 130404 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,6 (0,3/1,2)	4,76	0,4	7,94		
TNMG 130408 FS	0,14 (0,10/0,30)	0,9 (0,5/1,2)	4,74	0,8	7,94		
Für Halter HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN TNMG 1304_FT

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR KONTURBEARBEITUNG UND KOPIERDREHEN

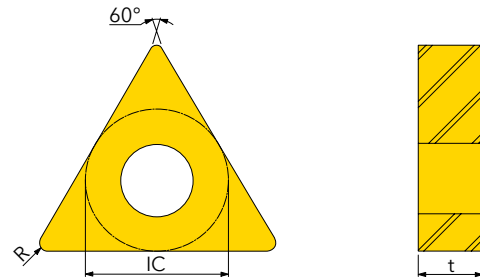


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
TNMG 130408 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,3/2,5)	4,76	0,8	7,94		
TNMG 130412 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,3/2,5)	4,76	1,2	7,94		
Für Halter HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN TNMG 1304_MT

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / STABILE SCHNEIDKANTE

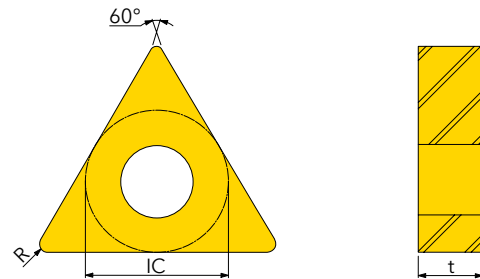


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
TNMG 130404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/3,0)	4,76	0,4	7,94	●	●
TNMG 130408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	4,76	0,8	7,94	●	●
Für Halter HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN TNMG 1304_PC

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ALLROUND-SPANFORMER ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

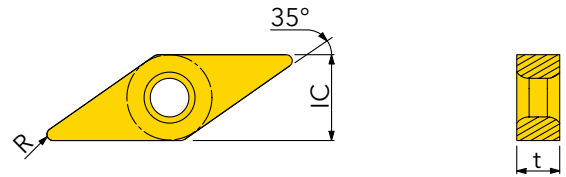


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
TNMG 130404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,0)	4,76	0,4	7,94	●	●
TNMG 130408 PC	0,35 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,0)	4,76	0,8	7,94	●	●
Für Halter HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN VNGX 1304_FS-F

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

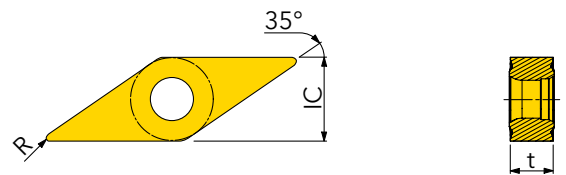


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
VNGX 130401M FS-F	0,08 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,0)	4,76	0,1	7,94			
VNGX 130402M FS-F	0,08 (0,04/0,12)	0,5 (0,2/1,0)	4,76	0,2	7,94			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN VNGX 1304_ML

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
UMFANGGESCHLIFFENE WSP FÜR GERINGE SCHNITTKRÄFTE IN ALUMINIUM UND HOCHHITZBESTÄNDIGEN LEGIERUNGEN



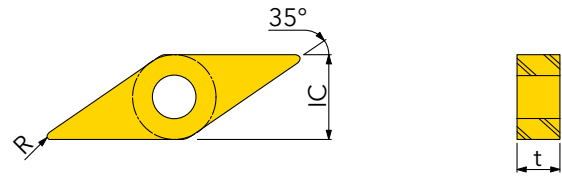
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	K10
VNGX 130401 ML	0,07 (0,03/0,10)	0,5 (0,1/1,0)	4,76	0,1	7,94		●
VNGX 130402 ML	0,10 (0,05/0,15)	0,6 (0,2/1,2)	4,76	0,2	7,94		●
VNGX 130404 ML	0,13 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	4,76	0,4	7,94		●

Für Halter HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN VNMX 1304_FG

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

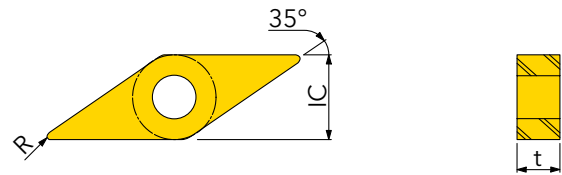


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT9080
VNMX 130404 FG	0,14 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	4,76	0,4	7,94		●	●	●	●
VNMX 130408 FG	0,16 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	4,76	0,8	7,94		●	●	●	●
Für Halter HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN VNMX 1304_FM

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR DIE MITTLERE BIS SCHLICHTBEARBEITUNG

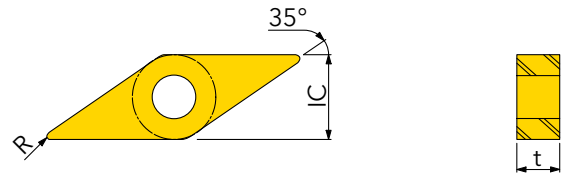


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT9080
VNMX 130404 FM	0,15 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/1,5)	4,76	0,4	7,94		●	●	●	●
Für Halter HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN VNMX 1304_FS

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM FEINSCHLICHTEN



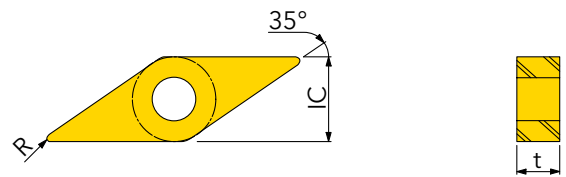
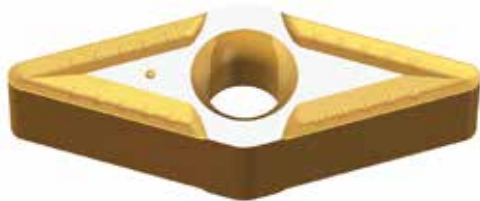
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	TT8115B	TT8125B
VNMX 130402 FS	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,0)	4,76	0,2	7,94		●	●	●
VNMX 130404 FS	0,12 (0,08/0,20)	0,7 (0,3/1,0)	4,76	0,4	7,94		●	●	●
VNMX 130408 FS	0,14 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/1,0)	4,76	0,8	7,94		●	●	●

Für Halter HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN VNMX 1304_MK

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN UND HITZEBESTÄNDIGEN MATERIALIEN



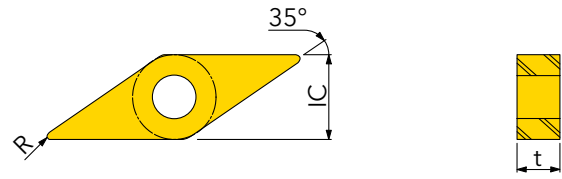
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT9225	TT9080
VNMX 130404 MK	0,22 (0,17/0,35)	1,3 (0,7/3,0)	4,76	0,4	7,94		●	●
VNMX 130408 MK	0,29 (0,20/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	4,76	0,8	7,94		●	●

Für Halter HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN VNMX 1304_MT

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / STABILE SCHNEIDKANTE



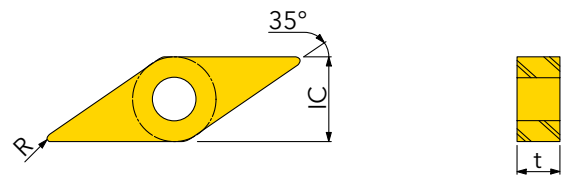
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität				
						TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9080
VNMX 130404 MT	0,22 (0,15/0,36)	1,3 (0,8/3,0)	4,76	0,4	7,94			●	●	●
VNMX 130408 MT	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/3,0)	4,76	0,8	7,94	●	●	●	●	●

Für Halter HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN VNMX 1304_PC

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ALLROUND-PANFORMER ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



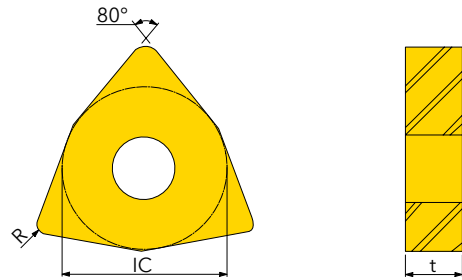
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität		
						TT8115B	TT8125B	TT9080
VNMX 130404 PC	0,22 (0,15/0,36)	1,0 (0,4/3,0)	4,76	0,4	7,94	●	●	●
VNMX 130408 PC	0,27 (0,17/0,36)	1,2 (0,5/3,0)	4,76	0,8	7,94	●	●	●

Für Halter HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN WNMX 0604_EM

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN STÄHLEN



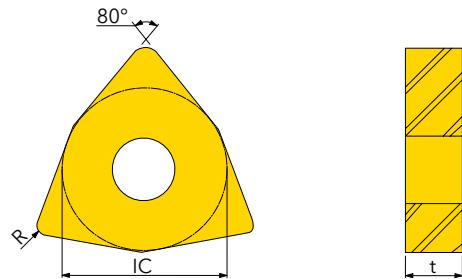
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität				
						TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
WNMX 060404 EM	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,4/3,5)	4,76	0,4	9,52					
WNMX 060408 EM	0,30 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	9,52					
WNMX 060412 EM	0,30 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/3,5)	4,76	1,2	9,52					

Für Halter HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604

= P = M = K = N = S = H

RHINOTURN WNMX 0604_FM

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN



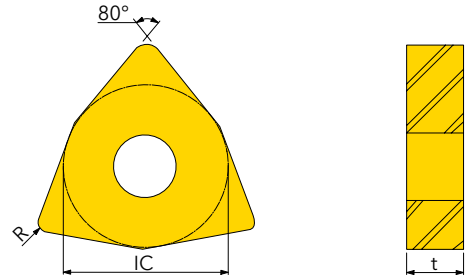
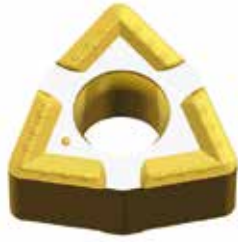
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
WNMX 060404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	9,52		
WNMX 060408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	9,52		

Für Halter HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604

= P = M = K = N = S = H

RHINO^TTURN WNMX 0604_MK

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN UND HITZEBESTÄNDIGEN MATERIALIEN

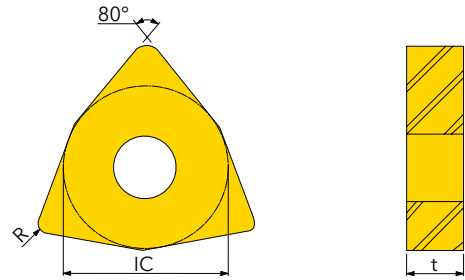


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
WNMX 060404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,0)	4,76	0,4	9,52					
WNMX 060408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,0)	4,76	0,8	9,52					
Für Halter HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINO^TTURN WNMX 0604_MM

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

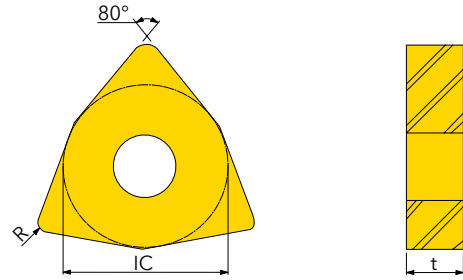


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
WNMX 060404 MM	0,25 (0,10/0,45)	2,0 (0,4/3,5)	4,76	0,4	9,52					
WNMX 060408 MM	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	4,76	0,8	9,52					
WNMX 060412 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/3,5)	4,76	1,2	9,52					
Für Halter HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN WNMX 0604_ MT

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM MITTLEREN SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



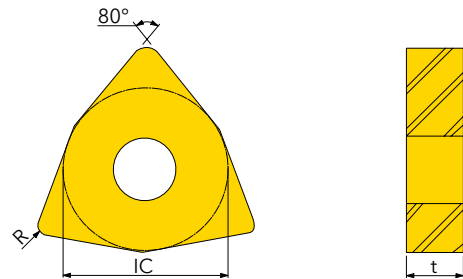
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235
WNMX 060404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/3,5)	4,76	0,4	9,52				●	●	●	●
WNMX 060408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	4,76	0,8	9,52	●	●	●	●	●	●	●

Für Halter HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN WNMX 0604_ PC

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



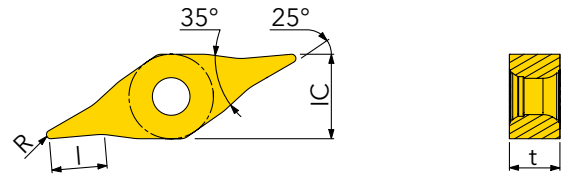
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT9080
WNMX 060404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,5)	4,76	0,4	9,52			●	
WNMX 060408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	9,52	●	●	●	●
WNMX 060412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	4,76	1,2	9,52	●	●	●	●

Für Halter HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN YNMG 1304_FS

NEGATIVE 25° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM FEINSCHLICHTEN

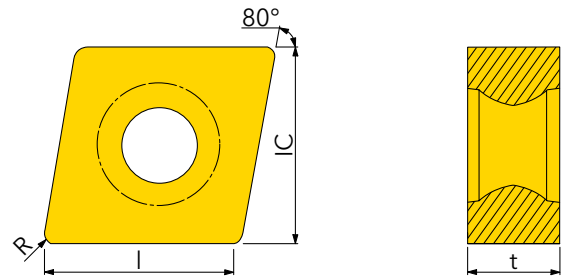
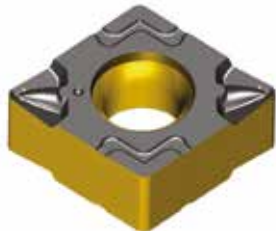


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT5080
YNMG 130404 FS	0,12 (0,08/0,20)	0,6 (0,3/1,0)	4,7	4,76	0,4	9,52		●	●	●
YNMG 130408 FS	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,5/1,5)	4,2	4,76	0,8	9,52		●	●	●
Für Halter HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^M CNMX 0703_FGP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLEREN BEARBEITUNG

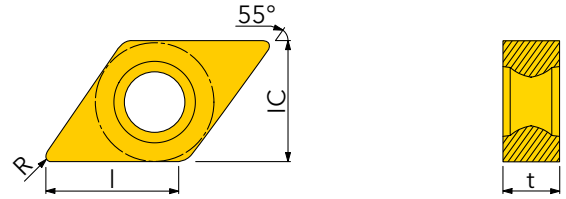
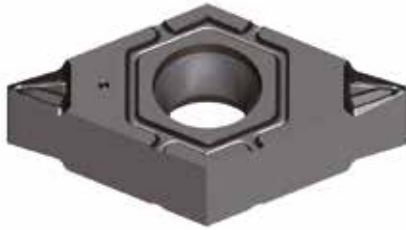


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT3020	TT8125B
CNMX 070304 FGP	0,10 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7,0		●	●	●	●	●	●
CNMX 070308 FGP	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,4/2,0)	3,18	0,8	7,0				●	●		●
Für Halter SCLNR/L 0704; SCLNR-RS 0704; A-SCLNR/L 0703												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURNTM DNGX 0803_SM-F

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

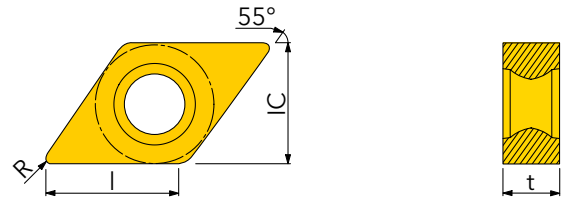
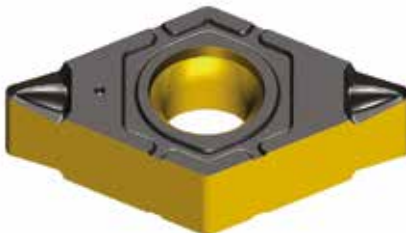


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT9020
DNGX 080302M SM-F	0,08 (0,02/0,12)	0,3 (0,2/1,2)	3,18	0,2	7,0		
Für Halter SDJNR/L 0803; SDJNR -RS 0803; A-SDUNR/L 0803							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURNTM DNMX 0803_FGP

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLEREN BEARBEITUNG

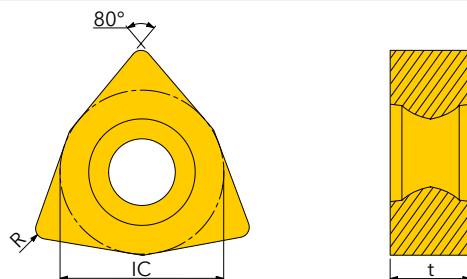


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT3020	TT8125B
DNMX 080304 FGP	0,10 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7,0							
DNMX 080308 FGP	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,4/2,0)	3,18	0,8	7,0							
Für Halter SDJNR/L 0803; SDJNR -RS 0803; A-SDUNR/L 0803												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^M WNMX 0403_FGP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLEREN BEARBEITUNG



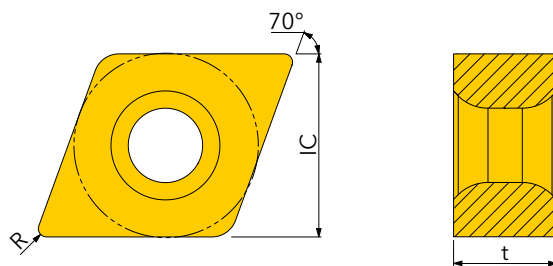
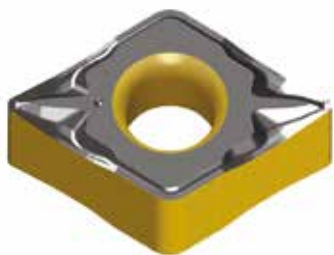
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT3020	TT8125B
WNMX 040304 FGP	0,15 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7,0		●	●	●	●	●	●
WNMX 040308 FGP	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,4/2,0)	3,18	0,8	7,0				●			●

Für Halter SWLNR/L 0403; SWLNR-RS 0403; A-SWLNR/L 0403

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^X XNMG 0904_FLP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN



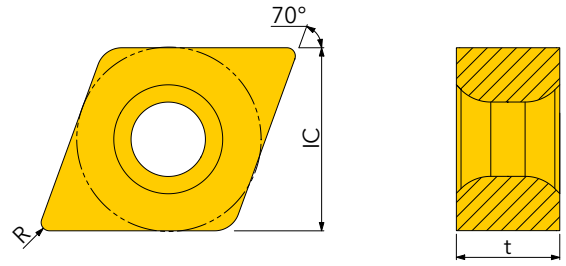
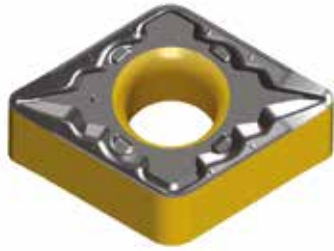
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B
XNMG 090402 FLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	4,76	0,2	8,7			●	●
XNMG 090404 FLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	4,76	0,4	8,7		●	●	●

Für Halter TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_; A-XQNR/L 0904_/1105_

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^x XNMG 1105_FGP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLEREN BEARBEITUNG



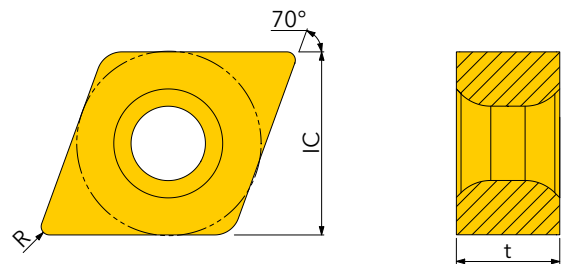
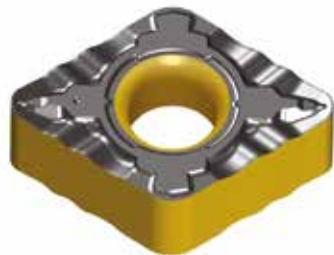
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B
XNMG 110504 FGP	0,15 (0,07/0,30)	1,00 (0,25/2,00)	5,56	0,4	11,11		●	●	●
XNMG 110508 FGP	0,20 (0,10/0,35)	1,20 (0,30/2,00)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMG 110512 FGP	0,25 (0,15/0,40)	1,30 (0,35/2,00)	5,56	1,2	11,11		●	●	

Für Halter TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_; A-XQNR/L 0904_/1105_

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^x XNMG 1105_MLP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



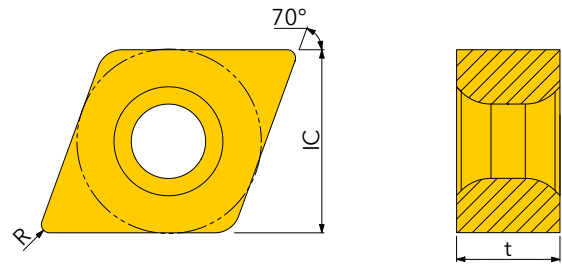
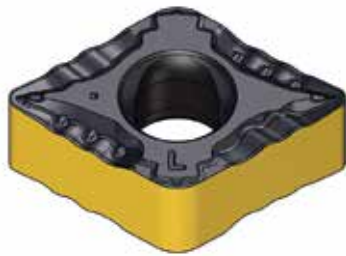
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B
XNMG 110508 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMG 110512 MLP	0,30 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	5,56	1,2	11,11		●	●	●

Für Halter TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_; A-XQNR/L 0904_/1105_

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^x XNMV 1105_BM

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE

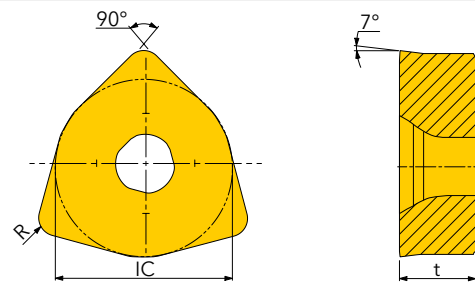


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B
XNMV 110508L-BM	0,30 (0,10/0,80)	1,0 (0,5/1,8)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMV 110508R-BM	0,30 (0,10/0,80)	1,0 (0,5/1,8)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
Für Halter TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_; A-XQNR/L 0904_/1105_									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN^SFEED^F FCMX HFG

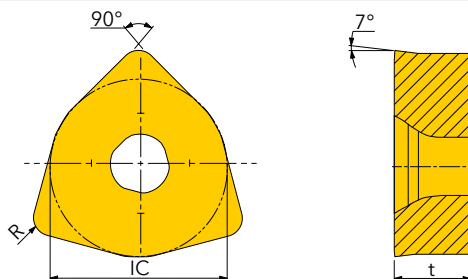
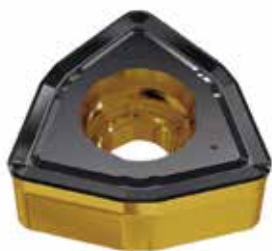
POSITIVE 90° TRIGON-HOCHVORSCHUB-WENDESCHNEIDPLATTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT9225
FCMX 100616-HFG	2,00 (1,50/3,00)	1,0 (0,5/2,0)	6,5	1,6	15,45		●	●	●
Für Halter SFXCN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 90° TRIGON-HOCHVORSCHUB-WENDESCHNEIDPLATTE

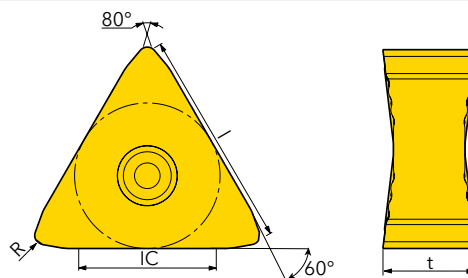


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT8135B
FCMX 100616-HFP	1,50 (1,00/2,50)	1,0 (0,5/2,0)	6,5	1,6	15,45		●	●	●
Für Halter SFXCN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

WINTURN^T TNMV BM

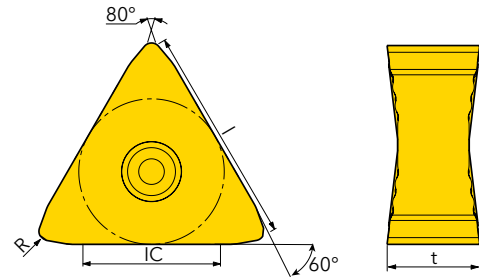
NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B
TNMV 210908-BM	0,80 (0,20/1,20)	1,5 (0,5/2,0)	6	21,0	9,52	0,8	12,5		●	●
Für Halter TTQNL/R										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE

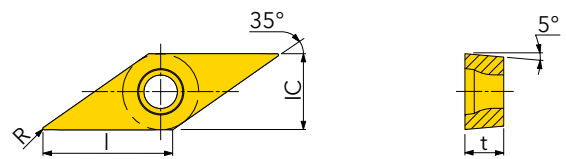
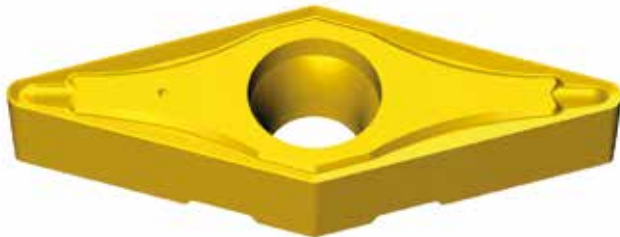


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität	
								TT9225	TT9080
TNMV 210908-BS	0,8 (0,2/1,2)	1,0 (0,7/3,5)	6	21,0	9,52	0,8	12,5		
Für Halter TTQNL/R									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MULTITURN VBMX FG

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL

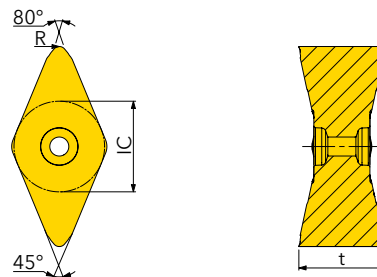
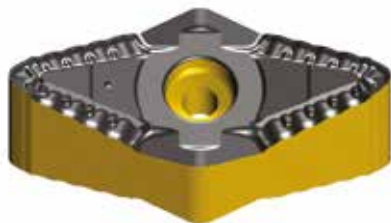


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität		
								CT3000	TT8115B	TT5080
VBMX 160402 FG	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	2	16,6	4,76	0,2	9,52			
VBMX 160404 FG	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/2,0)	2	16,6	4,76	0,4	9,52			
VBMX 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	2	16,6	4,76	0,8	9,52			
Für Halter LVJBR/L & LVJBR-SH										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SUPERTURN^Z ZNMV BM

NEGATIVE 80° RHOMBISCHE WENDESCHNEIDPLATTE

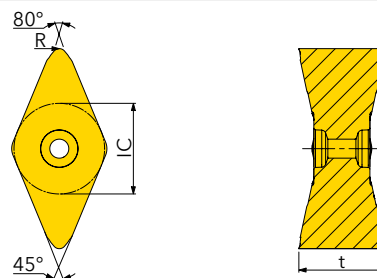
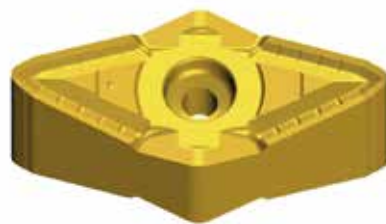


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B
ZNMV 141008-BM	0,80 (0,40/1,00)	1,0 (0,5/2,5)	10,0	0,8	10,5		<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
Für Halter TZQNR/L (TB)									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SUPERTURN^Z ZNMV BS

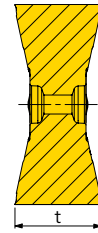
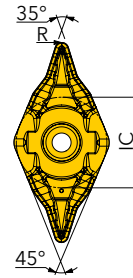
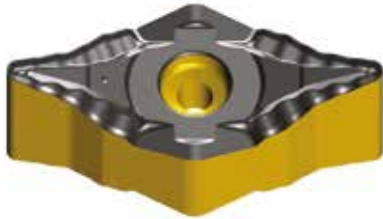
NEGATIVE 80° RHOMBISCHE WENDESCHNEIDPLATTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT3005	TT3010	TT3020
ZNMV 141008-BS	0,40 (0,20/1,00)	1,0 (0,5/2,5)	10,0	0,8	10,0		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Für Halter TZQNR/L (TB)									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBISCHE WENDESCHNEIDPLATTE

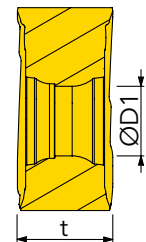
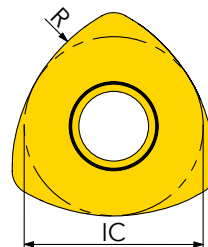


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B
ZNMV 141008Y-BF	0,30 (0,20/0,50)	0,50 (0,25/1,50)	10,0	0,8	10,5		●	●	●
Für Halter TZXNN (TB)									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TFFeed BNMX HF

NEGATIVE POLYGON-WENDESCHNEIDPLATTE ZUM HOCHVORSCHUBDREHEN VON STAHL

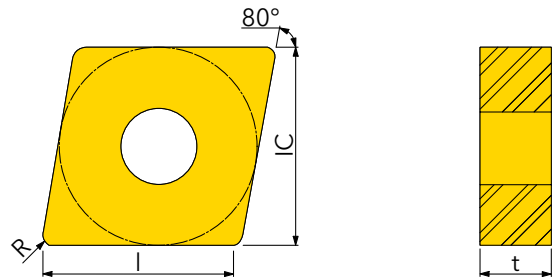
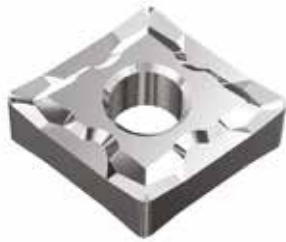


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT9080
BNMX 150720R HF	1,5 (0,5/2,5)	1,5 (0,5/2,5)	8,00	15	6,2	15,0		●
Für Halter HBXNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CNGG ML

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE UMFANGSGESCHLIFFEN
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SEHR SCHARF



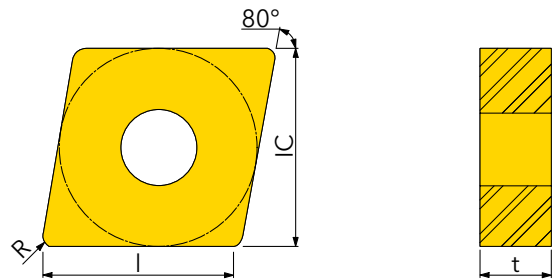
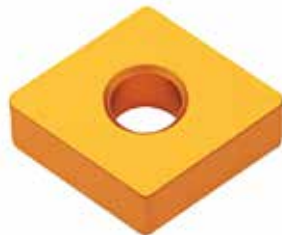
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT5080	K10
CNGG 120401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	12,8	4,76	0,1	12,7		●	●
CNGG 120402 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	12,7	4,76	0,2	12,7		●	●
CNGG 120404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	12,4	4,76	0,4	12,7		●	●
CNGG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/3,5)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CNMA

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR SCHRUPPBEARBEITUNG

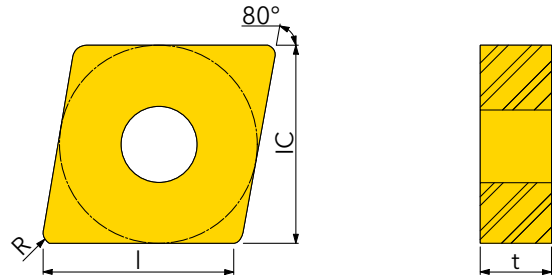


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT7005	TT7015
CNMA 120404	0,30 (0,15/0,50)	3,0 (1,0/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7		●	●
CNMA 120408	0,45 (0,15/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●
CNMA 120412	0,56 (0,15/0,70)	3,0 (1,5/6,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●
CNMA 120416	0,60 (0,20/0,80)	3,0 (2,0/6,0)	11,2	4,76	1,6	12,7		●	●
CNMA 160612	0,56 (0,15/0,70)	4,0 (2,0/8,0)	14,8	6,35	1,2	15,88		●	●
CNMA 160616	0,60 (0,20/0,80)	4,0 (2,0/8,0)	14,4	6,35	1,6	15,88		●	●
CNMA 190612	0,56 (0,15/0,70)	6,0 (2,0/10,0)	18,1	6,35	1,2	19,05		●	●
CNMA 190616	0,71 (0,15/1,00)	6,0 (3,0/10,0)	17,7	6,35	1,6	19,05		●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE ZUR MITTLEREN SCHRUPPBEARBEITUNG

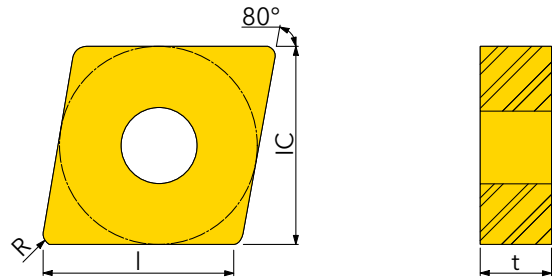


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität				
							TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100
CNMG 120404	0,28 (0,17/0,45)	3,0 (1,0/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7	●	●	●	●	●
CNMG 120408	0,40 (0,23/0,60)	3,0 (1,5/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●
CNMG 120412	0,50 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7	●	●	●	●	●
CNMG 160608	0,40 (0,25/0,60)	4,0 (2,0/6,5)	15,3	6,35	0,8	15,88			●	●	●
CNMG 190604	0,28 (0,20/0,45)	5,0 (3,0/8,0)	18,9	6,35	0,4	19,05			●	●	●
CNMG 190608	0,40 (0,25/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	18,5	6,35	0,8	19,05	●	●	●	●	●
CNMG 190612	0,50 (0,30/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	18,1	6,35	1,2	19,05	●	●	●	●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE



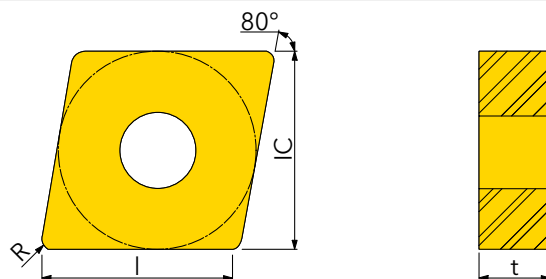
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität				
							TT3010	TT9215	TT5080	TT3020	TT9225
CNMG 120404 EA	0,10 (0,05/0,30)	0,50 (0,15/1,50)	12,4	4,76	0,4	12,7	●	●	●	●	●
CNMG 120408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,50 (0,15/1,50)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG EM

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN STÄHLEN



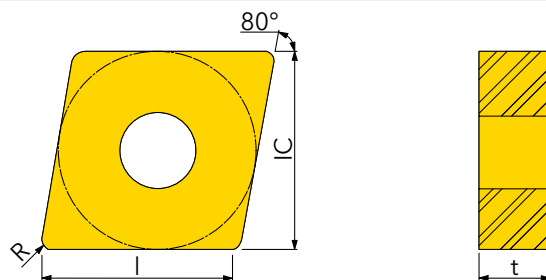
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
CNMG 120404 EM	0,28 (0,11/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7		●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,5 (0,5/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●	●	●
CNMG 120416 EM	0,40 (0,17/0,60)	2,5 (0,5/5,0)	11,2	4,76	1,6	12,7		●	●	●	●	●	●
CNMG 160608 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,5 (0,5/6,5)	15,2	6,35	0,8	15,88		●	●	●	●	●	●
CNMG 160612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,5/6,5)	14,8	6,35	1,2	15,88		●	●	●	●	●	●
CNMG 160616 EM	0,40 (0,17/0,60)	3,5 (0,5/6,5)	14,4	6,35	1,6	15,88		●	●	●	●	●	●
CNMG 190608 EM	0,30 (0,13/0,50)	4,0 (0,5/8,0)	18,5	6,35	0,8	19,05		●	●	●	●	●	●
CNMG 190612 EM	0,35 (0,15/0,55)	4,0 (0,5/8,0)	18,1	6,35	1,2	19,05		●	●	●	●	●	●
CNMG 190616 EM	0,40 (0,17/0,60)	4,0 (0,5/8,0)	17,7	6,35	1,6	19,05		●	●	●	●	●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG ET

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHUPPEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE



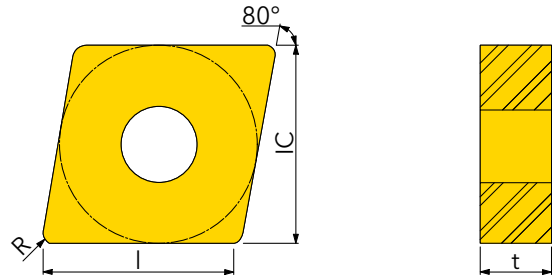
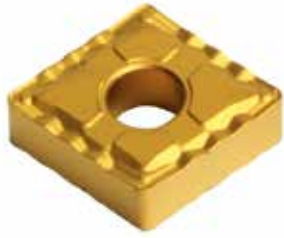
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 120408 ET	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,5)	12,4	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 ET	0,35 (0,20/0,60)	3,0 (1,2/5,5)	12,0	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●	●	●
CNMG 160612 ET	0,43 (0,25/0,60)	4,5 (2,5/7,0)	14,8	6,35	1,2	15,88		●	●	●	●	●	●
CNMG 190612 ET	0,42 (0,25/0,60)	6,0 (3,0/9,0)	18,1	6,35	1,2	19,05		●	●	●	●	●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG FC

NEGATIVE 80° WENDESCHEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN MIT BESTER SPANKONTROLLE

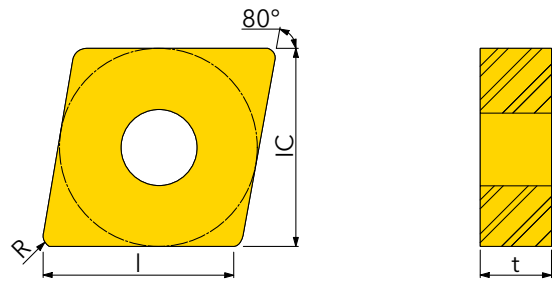


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität				
							TT8115B	TT9215	TT8125B	TT9225	TT9235
CNMG 120404 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	12,4	4,76	0,4	12,7	●	●	●	●	●
CNMG 120408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●
Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG FG

NEGATIVE 80° WENDESCHEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

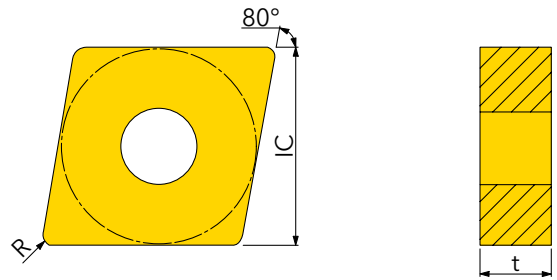
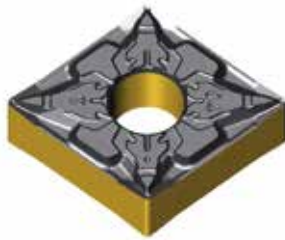


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität					
							PV3010	CT3000	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100
CNMG 120404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	12,4	4,76	0,4	12,7	●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 FG	0,14 (0,08/0,35)	0,8 (0,3/2,5)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●	●
Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG FLP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN

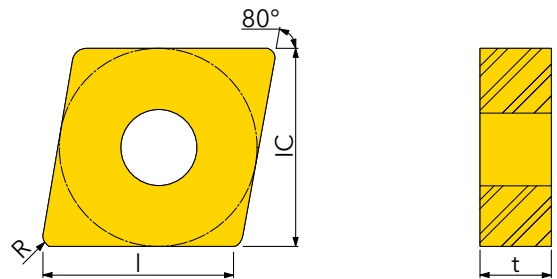
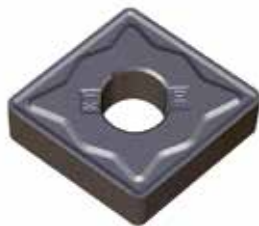


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
CNMG 120404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	12,7	●	●
CNMG 120408 FLP	0,15 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	12,7	●	●
Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG KT

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE STABILE AUFLAGE ZUM SCHRUPPEN

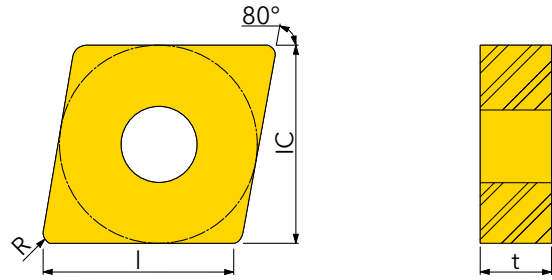


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität		
							TT7005	TT7015	TT7025
CNMG 120408 KT	0,35 (0,19/0,53)	4,0 (0,3/7,0)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●	●
CNMG 120412 KT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (0,5/7,0)	11,6	4,76	1,2	12,7	●	●	●
CNMG 120416 KT	0,55 (0,28/0,85)	4,0 (0,7/7,0)	11,2	4,76	1,6	12,7	●	●	
Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG MC

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



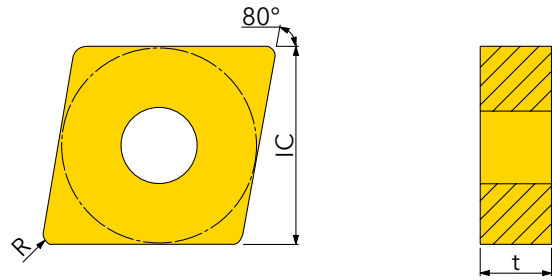
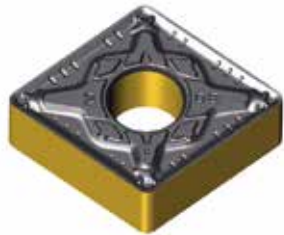
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität				
							TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT8020
CNMG 120404 MC	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,5)	12,4	4,76	0,4	12,7	●	●	●	●	●
CNMG 120408 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●
CNMG 120412 MC	0,35 (0,15/0,40)	1,5 (0,7/3,5)	11,6	4,76	1,2	12,7	●	●	●	●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG MGP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



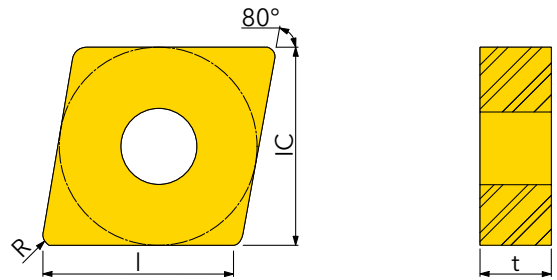
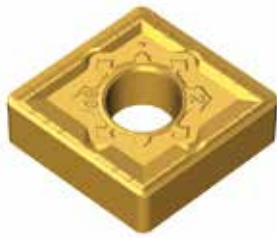
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität		
						TT8105B	TT8115B	TT8125B
CNMG 120408 MGP	0,30 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	4,76	0,8	12,7	●	●	●
CNMG 120412 MGP	0,30 (0,17/0,55)	3,0 (0,6/5,0)	4,76	1,2	12,7		●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CNMG MGS

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR LEICHTEN UND MITTLEREN BEARBEITUNG



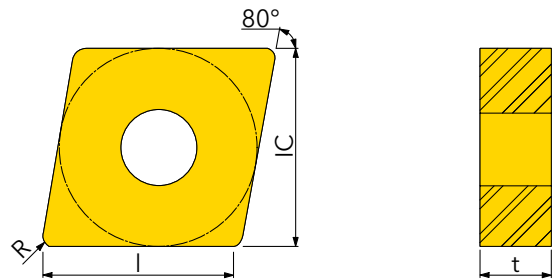
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT3005	TT3010	TT3020
CNMG 120408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●
CNMG 120412 MGS	0,22 (0,17/0,53)	2,0 (1,5/4,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CNMG ML

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SEHR SCHARF



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
CNMG 120404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	12,4	4,76	0,4	12,7
CNMG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/3,5)	12,0	4,76	0,8	12,7
CNMG 120412 ML	0,30 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	11,6	4,76	1,2	12,7

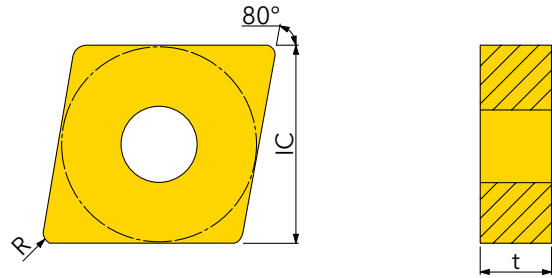
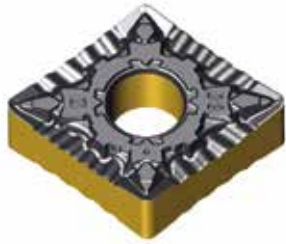
Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Artikel-Nr.	Qualität	TT8115B	TT9215	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8080	K10
CNMG 120404 ML		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 ML		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 ML		●		●		●		●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG MLP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



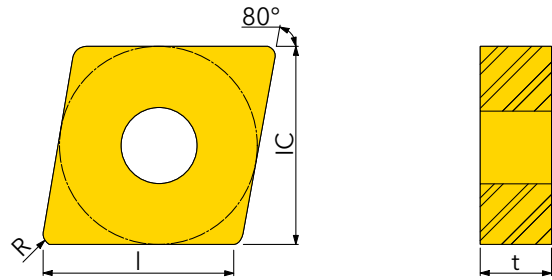
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B
CNMG 120408 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	12,7		●	●
CNMG 120412 MLP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	4,76	1,2	12,7		●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG MP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR MITTLERE BEARBEITUNG / POSITIVER SPANWINKEL



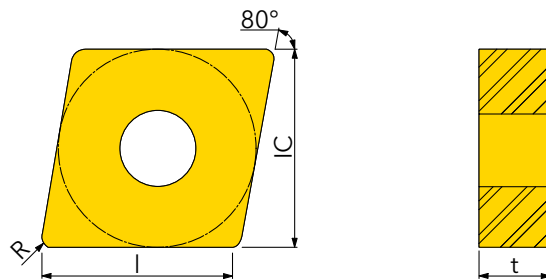
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
CNMG 120404 MP	0,21 (0,10/0,30)	2,0 (0,8/4,0)	12,4	4,76	0,4	12,7
CNMG 120408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,0	4,76	0,8	12,7
CNMG 120412 MP	0,36 (0,15/0,50)	2,0 (1,5/4,0)	11,6	4,76	1,2	12,7

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Artikel-Nr.	Qualität	TT8115B	TT9215	TT5080	TT8125B	TT9225	TT7100	TT9235	TT8080
CNMG 120404 MP		●	●	●	●			●	●
CNMG 120408 MP		●	●	●	●	●		●	●
CNMG 120412 MP			●	●				●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM MITTLEREN SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



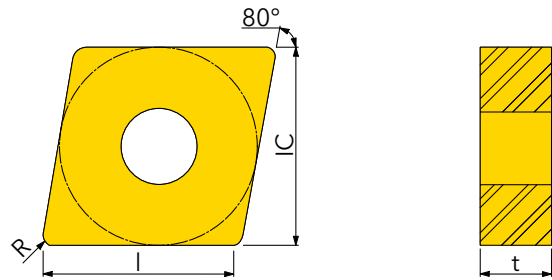
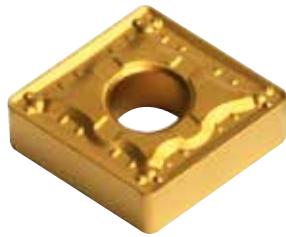
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
CNMG 120404 MT	0,25 (0,15/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7
CNMG 120408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7
CNMG 120412 MT	0,42 (0,20/0,55)	3,0 (1,5/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7
CNMG 160608 MT	0,35 (0,20/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,3	6,35	0,8	15,88
CNMG 160612 MT	0,42 (0,25/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	14,8	6,35	1,2	15,88
CNMG 160616 MT	0,45 (0,30/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	14,4	6,35	1,6	15,88
CNMG 190612 MT	0,42 (0,25/0,55)	6,0 (3,0/8,0)	18,1	6,35	1,2	19,05

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Artikel-Nr.	Qualität	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8135B	TT9235	TT8020
CNMG 120404 MT		●	●	●		●	●	●	●				●
CNMG 120408 MT		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 MT		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 160608 MT		●	●			●		●			●		
CNMG 160612 MT		●	●			●	●	●	●				●
CNMG 160616 MT						●		●	●				
CNMG 190612 MT		●			●	●	●	●	●	●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

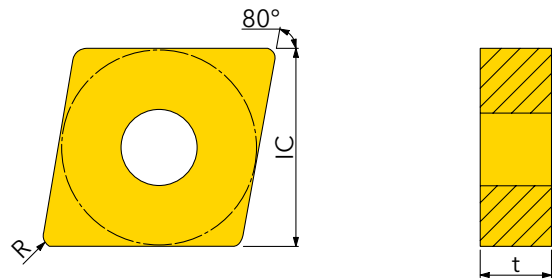
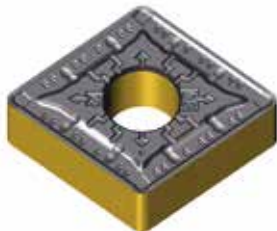


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225
CNMG 120404 PC	0,25 (0,10/0,40)	2,5 (0,4/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7			●	●	●	●
CNMG 120408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,5 (0,6/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7	●	●	●	●	●	●
CNMG 120416 PC	0,40 (0,20/0,60)	2,5 (0,8/5,0)	11,2	4,76	1,6	12,7		●			●	●
CNMG 160608 PC	0,35 (0,20/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,3	6,35	0,8	15,88		●	●			
CNMG 160612 PC	0,42 (0,25/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	14,8	6,35	1,2	15,88	●	●	●			
CNMG 160616 PC	0,45 (0,30/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	14,4	6,35	1,6	15,88		●	●			
CNMG 190608 PC	0,35 (0,23/0,55)	5,0 (3,0/8,0)	18,5	6,35	0,8	19,05		●	●			
CNMG 190612 PC	0,42 (0,25/0,55)	6,0 (3,0/8,0)	18,5	6,35	1,2	19,05		●	●			

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHRUPPEN

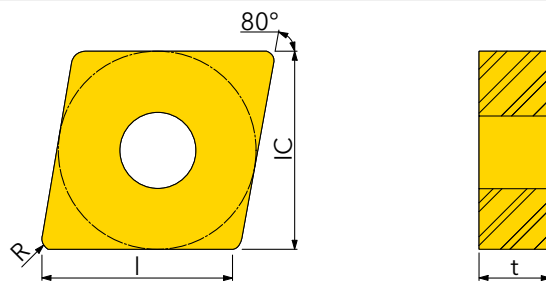


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B
CNMG 120408 RGP	0,40 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	4,76	0,8	12,7			●	●	
CNMG 120412 RGP	0,40 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	4,76	1,2	12,7			●	●	
CNMG 120416 RGP	0,40 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	4,76	1,6	12,7		●	●	●	●
CNMG 160612 RGP	0,30 (0,25/0,70)	4,0 (3,0/7,0)	14,8	6,35	1,2	15,88			●	
CNMG 160616 RGP	0,30 (0,25/0,70)	4,0 (3,0/7,0)	14,8	6,35	1,6	15,88	●	●	●	
CNMG 190616 RGP	0,50 (0,30/0,85)	5,0 (3,0/9,0)	6,35	1,6	19,05			●	●	

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
CNMG 120408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,0	4,76	0,8	12,7
CNMG 120412 RT	0,56 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	11,6	4,76	1,2	12,7
CNMG 160612 RT	0,56 (0,25/0,70)	5,0 (3,0/7,0)	14,8	6,35	1,2	15,88
CNMG 160616 RT	0,64 (0,30/0,85)	5,0 (3,0/7,0)	14,4	6,35	1,6	15,88

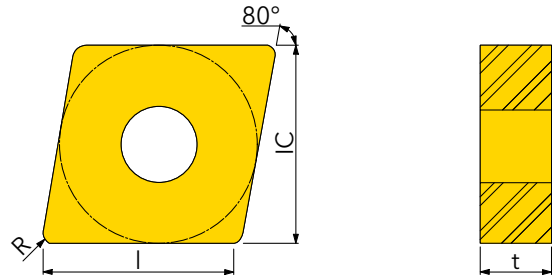
Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Artikel-Nr.	Qualität	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8135B	TT9235		
CNMG 120408 RT		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●		
CNMG 120412 RT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CNMG 160612 RT		●	●		●	●		●	●		●			
CNMG 160616 RT		●	●		●	●		●	●		●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CNMG WT

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM MITTLEREN SCHRUPPEN MIT WIPER-GEOMETRIE



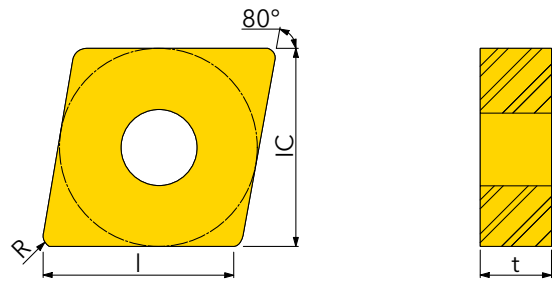
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT7005	TT8115B	TT9215	TT8125B
CNMG 120408 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●
CNMG 120412 WT	0,50 (0,20/0,80)	2,0 (1,0/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●		●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CNMG WS

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM FEINSTSCHLICHTEN MIT WIPER-GEOMETRIE



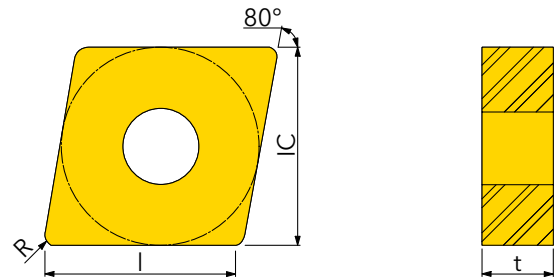
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	CT3000	TT8115B
CNMG 120404 WS	0,20 (0,05/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	12,4	4,76	0,4	12,7		●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CNMM RH

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR SCHRUPPBEARBEITUNG MIT HOHEM VORSCHUB



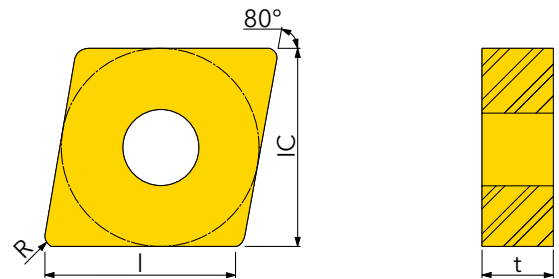
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8115B	TT8125B
CNMM 120408 RH	0,50 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●
CNMM 120412 RH	0,63 (0,30/0,80)	4,0 (2,5/6,0)	11,6	4,76	1,2	12,7	●	●
CNMM 160612 RH	0,63 (0,30/0,80)	5,0 (3,0/8,0)	14,8	6,35	1,2	15,88	●	●
CNMM 190612 RH	0,63 (0,35/0,80)	6,0 (4,0/9,0)	18,1	6,35	1,2	19,05	●	●
CNMM 190616 RH	0,71 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	17,7	6,35	1,6	19,05	●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CNMM RH(N)

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR SCHRUPPBEARBEITUNG MIT HOHEM VORSCHUB

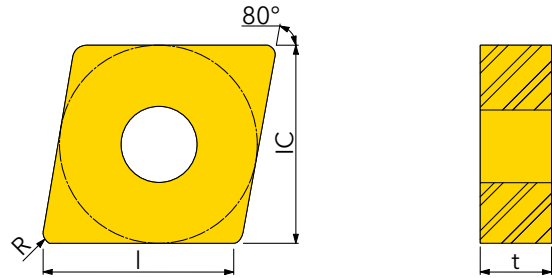


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8125B	TT8135B
CNMM 120408 RH(N)	0,40 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●
CNMM 190616 RH(N)	0,65 (0,45/0,90)	5,0 (3,0/8,0)	17,7	6,35	1,6	19,05	●	●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE ZUR SCHRUPPBEARBEITUNG VON STAHL



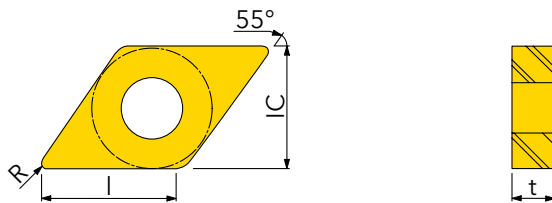
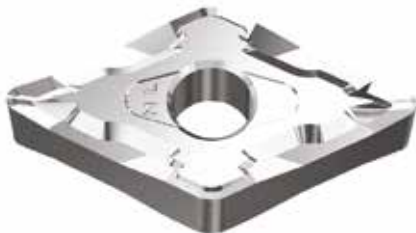
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8115B	TT8125B
CNMM 120408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,8 (0,7/7,0)	12,0	4,76	0,8	12,7	●	●
CNMM 120412 RX	0,41 (0,25/0,70)	4,0 (1,0/7,0)	11,6	4,76	1,2	12,7	●	●
CNMM 160612 RX	0,41 (0,25/0,70)	5,0 (1,0/9,0)	14,8	6,35	1,2	15,88	●	●
CNMM 160616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,2 (1,5/9,0)	14,4	6,35	1,6	15,88	●	
CNMM 160624 RX	0,85 (0,35/1,20)	5,5 (2,0/9,0)	13,8	6,35	2,4	15,88	●	
CNMM 190608 RX	0,45 (0,20/0,70)	5,4 (0,7/10,0)	18,6	6,35	0,8	19,05	●	
CNMM 190612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,5 (1,0/10,0)	18,1	6,35	1,2	19,05	●	●
CNMM 190616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,7 (1,5/10,0)	17,7	6,35	1,6	19,05	●	●
CNMM 190624 RX	0,72 (0,35/1,10)	6,0 (2,0/10,0)	16,8	6,35	2,4	19,05	●	●
CNMM 250924 RX	0,77 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	23,3	9,52	2,4	25,4		●

Für Halter TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNGG ML

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / SEHR SCHARF / UMFANGSGESCHLIFFEN



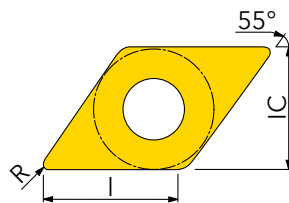
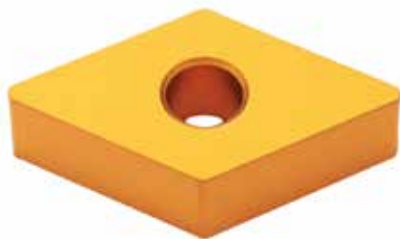
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT5080	K10
DNGG 150402 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	14,7	4,76	0,2	12,7	●	
DNGG 150404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	15,1	4,76	0,4	12,7	●	●
DNGG 150408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	14,7	4,76	0,8	12,7	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNMA

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHRUPPEN



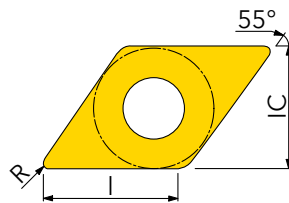
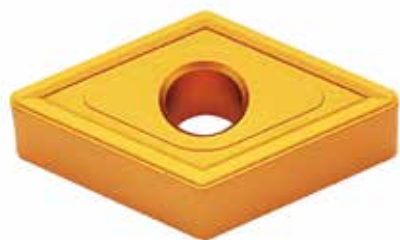
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT7005	TT7015
DNMA 150408	0,42 (0,15/0,65)	2,0 (0,8/4,0)	14,7	4,76	0,8	12,7	●	●
DNMA 150412	0,50 (0,15/0,65)	2,0 (1,2/4,0)	14,4	4,76	1,2	12,7	●	●
DNMA 150608	0,42 (0,15/0,65)	2,0 (0,8/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7	●	●
DNMA 150612	0,50 (0,15/0,65)	2,0 (1,2/4,0)	14,4	6,35	1,2	12,7	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNMG

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

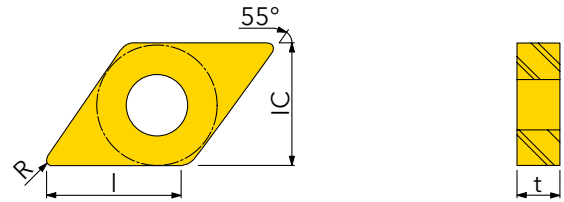


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität					
							TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 150604	0,28 (0,17/0,45)	2,0 (1,0/4,0)	15,1	6,35	0,4	12,7	●	●		●	●	●
DNMG 150608	0,38 (0,17/0,55)	2,5 (1,5/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7	●	●	●	●	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

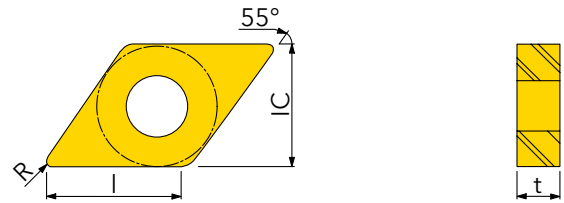
NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT3010	TT9215	TT5080	TT3020	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 150604 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●	●	●	●	●
DNMG 150608 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●	●
Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN STÄHLEN



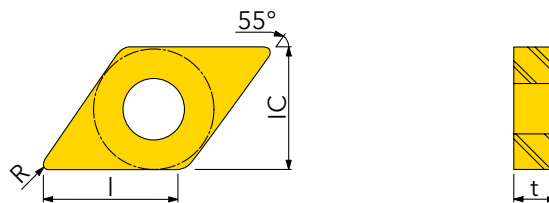
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080	
DNMG 110408 EM ¹⁾	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	10,8	4,76	0,8	9,52		●	●	●		●	●	
DNMG 150408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	14,7	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●	●		
DNMG 150412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	14,3	4,76	1,2	12,7		●	●	●		●		
DNMG 150608 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●	
DNMG 150612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	14,3	6,35	1,2	12,7		●	●	●		●		
Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														

¹⁾Wendeschneidplatte für Schraubenklemmung

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG ET

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHRUPPEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE



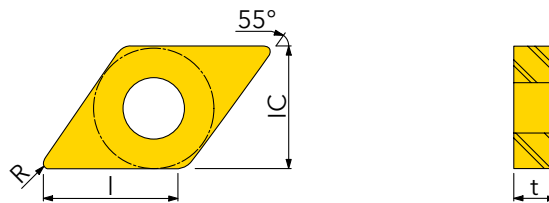
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
DNMG 150608 ET	0,30 (0,20/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●
DNMG 150612 ET	0,35 (0,25/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	14,4	6,35	1,2	12,7		●	●	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG FA

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM FEINSCHLICHTEN

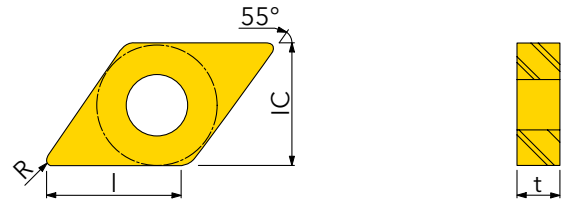


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B
DNMG 150608 FA	0,12 (0,05/0,20)	0,4 (0,2/2,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN MIT BESTER SPANKONTROLLE



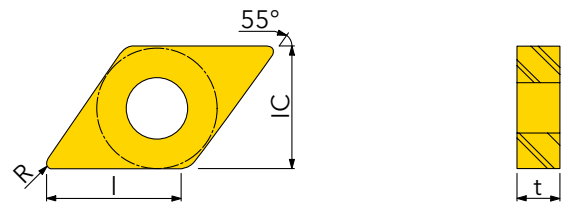
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235
DNMG 110404 FC ¹⁾	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	11,2	4,76	0,4	9,52			●				
DNMG 110408 FC ¹⁾	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	10,8	4,76	0,8	9,52		●	●			●	
DNMG 150604 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●	●	●	●
DNMG 150608 FC	0,2 (0,05/0,30)	0,5 (0,25/2,0)	14,7	6,35	0,8	12,7	●	●	●	●	●	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

¹⁾Wendeschneidplatte für Schraubenklammung

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100
DNMG 110404 FG ¹⁾	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	11,2	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●	●	●
DNMG 110408 FG ¹⁾	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	10,8	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●	●	●
DNMG 150604 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●	●	●	●
DNMG 150608 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	14,7	6,35	0,8	12,7	●	●	●		●	●	●

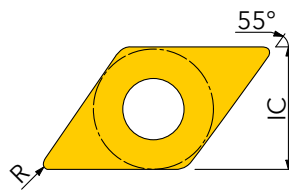
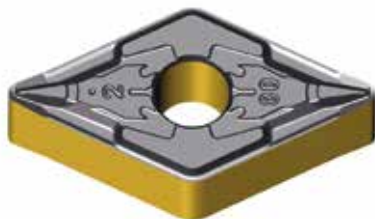
Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

¹⁾Wendeschneidplatte für Schraubenklammung

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG FLP

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN



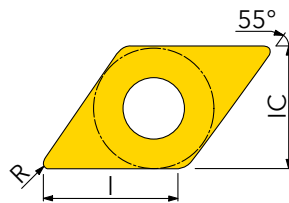
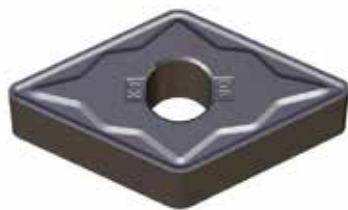
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
DNMG 150404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	12,7	●	●
DNMG 150408 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,8	12,7	●	●
DNMG 150604 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	6,35	0,4	12,7	●	●
DNMG 150608 FLP	0,15 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	6,35	0,8	12,7	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG KT

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE STABILE AUFLAGE ZUM SCHRUPPEN



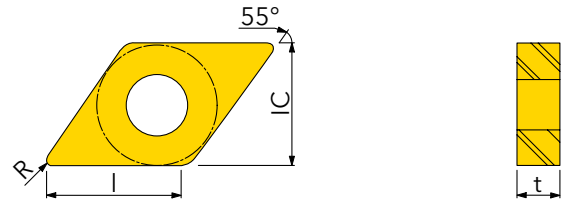
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität		
							TT7005	TT7015	TT7025
DNMG 150608 KT	0,32 (0,17/0,47)	3,0 (0,3/7,0)	14,7	6,35	0,8	12,7	●	●	●
DNMG 150612 KT	0,38 (0,23/0,63)	3,5 (0,5/7,0)	14,4	6,35	1,2	12,7	●	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNMG MC

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



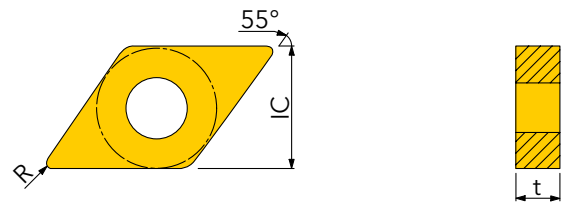
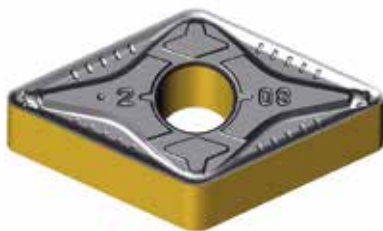
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität		
							TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 150604 MC	0,20 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,5)	15,1	4,76	0,4	12,7			●
DNMG 150608 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	14,7	6,35	0,8	12,7	●	●	●
DNMG 150612 MC	0,30 (0,15/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	14,4	6,35	1,2	12,7	●		●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNMG MGP

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



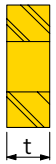
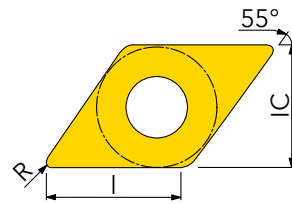
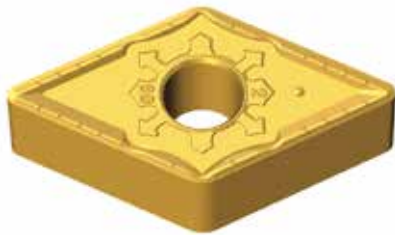
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität		
						TT8105B	TT8115B	TT8125B
DNMG 150408 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	4,76	0,8	12,7		●	●
DNMG 150412 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	4,76	1,2	12,7		●	●
DNMG 150608 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	6,35	0,8	12,7	●	●	●
DNMG 150612 MGP	0,25 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	6,35	1,2	12,7		●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG MGS

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR LEICHTEN UND MITTLEREN BEARBEITUNG



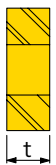
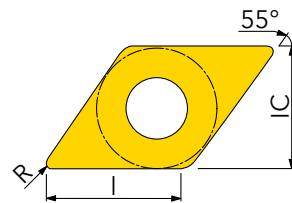
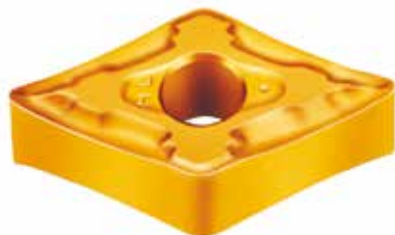
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT3005	TT3010	TT3020	K10
DNMG 150408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	15,0	4,76	0,8	12,7		○	○	○	○
DNMG 150608 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	15,0	6,35	0,8	12,7		○	○	○	○
DNMG 150612 MGS	0,22 (0,17/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	14,6	6,35	1,2	12,7		○	○	○	○

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG ML

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SEHR SCHARF



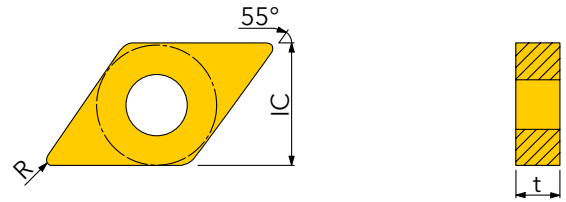
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8080	TT8020	K10
DNMG 150604 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●	●	●		
DNMG 150608 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	14,7	6,35	0,8	12,7			●	●	●	●	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNMG MLP

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



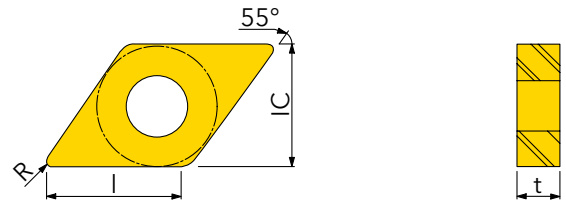
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
DNMG 150408 MLP	0,25 (0,10/0,40)	1,5 (0,3/3,5)	4,76	0,8	12,7	●	●
DNMG 150412 MLP	0,25 (0,10/0,40)	1,5 (0,35/3,5)	4,76	1,2	12,7	●	●
DNMG 150608 MLP	0,20 (0,10/0,40)	1,5 (0,3/3,5)	6,35	0,8	12,7	●	●
DNMG 150612 MLP	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,35/3,5)	6,35	1,2	12,7	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNMG MP

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / POSITIVER SPANWINKEL

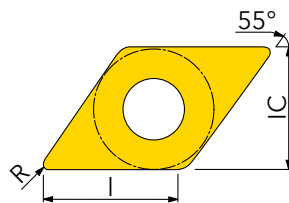


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität					
							TT9215	TT5080	TT5100	TT9225	TT9235	
DNMG 150604 MP	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/4,0)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●	●	●
DNMG 150608 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7	●	●	●	●	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° WENDESCHEIDPLATTE ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / STABILE SCHNEIDKANTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
DNMG 110408 MT¹⁾	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	10,8	4,76	0,8	9,52
DNMG 110412 MT¹⁾	0,36 (0,20/0,45)	1,5 (1,0/3,0)	10,5	4,76	1,2	9,52
DNMG 150604 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,8/4,0)	15,1	6,35	0,4	12,7
DNMG 150608 MT	0,35 (0,17/0,50)	2,5 (1,0/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7
DNMG 150612 MT	0,42 (0,20/0,50)	2,5 (1,3/4,0)	14,4	6,35	1,2	12,7

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

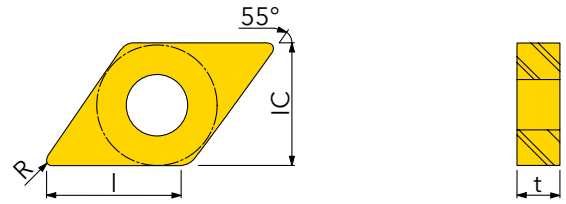
¹⁾Wendeschneidplatte für Schraubenklemmung

Artikel-Nr.	Qualität	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020					
DNMG 110408 MT		●	●		●	●	●	●						
DNMG 110412 MT		●			●			●						
DNMG 150604 MT		●	●		●	●	●	●						
DNMG 150608 MT		●	●	●	●	●	●	●	●					
DNMG 150612 MT		●	●	●	●	●	●	●	●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNMG PC

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



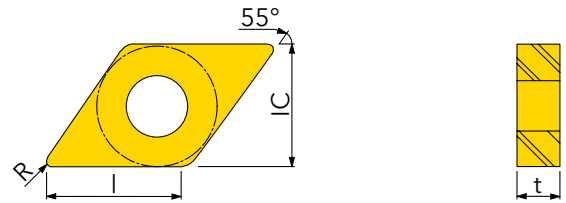
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT5100	TT9225
DNMG 110408 PC	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	10,8	4,76	0,8	9,52		●	●		●		
DNMG 150604 PC	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,4/4,0)	15,1	6,35	0,4	12,7			●	●	●	●	●
DNMG 150608 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●
DNMG 150612 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	14,4	6,35	1,2	12,7		●	●		●	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNMG RT

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



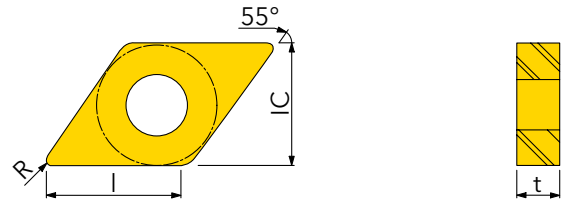
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT7015	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B
DNMG 150608 RT	0,42 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●		●	●	●
DNMG 150612 RT	0,50 (0,25/0,65)	3,0 (2,5/4,0)	14,4	6,35	1,2	12,7		●	●		●	
DNMG 150616 RT	0,55 (0,25/0,70)	3,5 (2,5/5,5)	14,0	6,35	1,6	12,7			●	●	●	

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG R/L-VF

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
SCHARFE SCHNEIDE FÜR GERINGE SCHNITTKRÄFTE



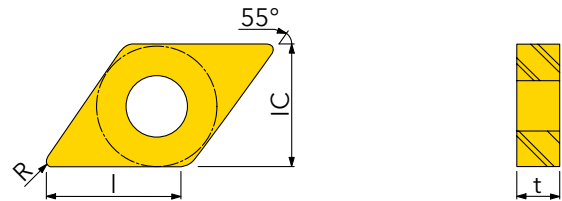
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 150604 L-VF	0,18 (0,10/0,35)	1,5 (0,7/4,5)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●
DNMG 150604 R-VF	0,18 (0,10/0,35)	1,5 (0,7/4,5)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●
DNMG 150608 L-VF	0,22 (0,12/0,45)	1,8 (1,0/4,5)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	
DNMG 150608 R-VF	0,22 (0,12/0,45)	1,8 (1,0/4,5)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG WT

NEGATIVE 55° WIPER-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / HÖCHSTE OBERFLÄCHENGÜTE



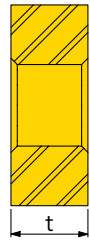
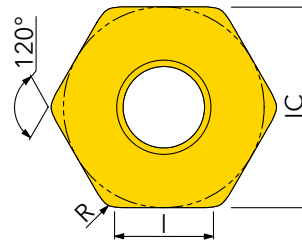
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8105B	TT8115B	TT8125B
DNMG 150612 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/5,0)	14,4	6,35	1,2	12,7		●	●	●

Für Halter TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

HEXTURN HNMG GU

NEGATIVE 120° HEXAGONAL-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG MIT 12 SCHNEIDKANTEN FÜR GUSS- UND STAHLMATERIALIEN



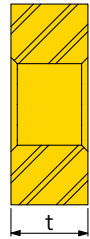
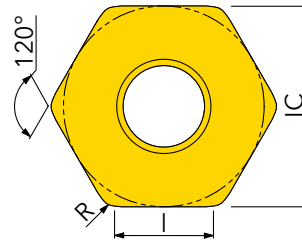
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8125B	TT5100
HNMG 050408 GU	0,35 (0,15/0,60)	2,0 (0,5/3,5)	6,2	4,76	0,8	12,7	●	●
HNMG 100612 GU	0,80 (0,40/1,00)	5,0 (3,0/8,0)	10	6,35	1,2	19,05	●	●

Für Halter THSNL/R & A_THSNL/R

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

HEXTURN HNMG SU

NEGATIVE 120° HEXAGONAL-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG MIT 12 SCHNEIDKANTEN FÜR ROSTFREIE MATERIALIEN



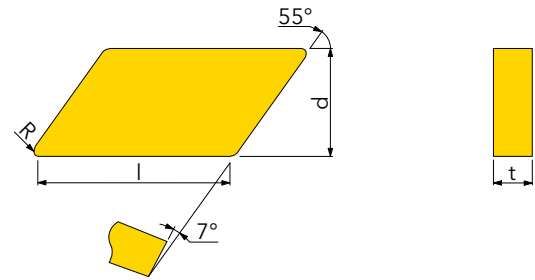
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT9215	TT5080
HNMG 050408 SU	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,5/3,5)	6,2	4,76	0,8	12,7	●	●
HNMG 100612 SU	0,5 (0,3/0,8)	3 (2/6)	10	6,35	1,2	19,05	●	●

Für Halter THSNL/R & A_THSNL/R

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN KNUX R/L 11

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



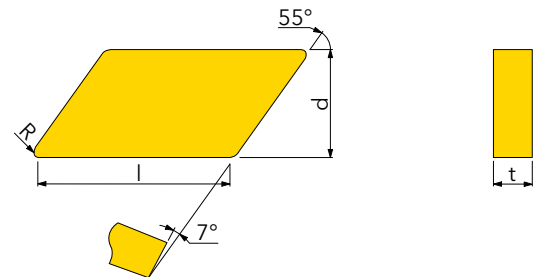
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	d	t	R	Qualität			
							TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225
KNUX 160405 L11	0,30 (0,15/0,35)	2,5 (1,5/5,0)	19,2	9,52	4,76	0,5	●	●	●	●
KNUX 160405 R11	0,30 (0,15/0,35)	2,5 (1,5/5,0)	19,2	9,52	4,76	0,5	●	●	●	●
KNUX 160410 L11	0,36 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	18,8	9,52	4,76	1,0	●	●	●	●
KNUX 160410 R11	0,36 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	18,8	9,52	4,76	1,0	●	●	●	●

Für Halter CKJNR/L & CKNNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN KNUX R/L 12

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

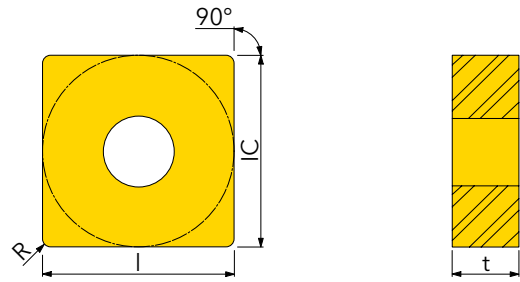
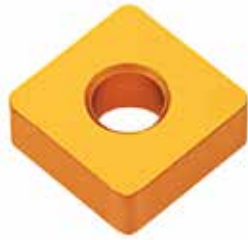


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	d	t	R	Qualität		
							TT8115B	TT8125B	TT5100
KNUX 160405 L12	0,36 (0,24/0,50)	2,5 (2,0/5,0)	19,2	9,52	4,76	0,5	●		●
KNUX 160405 R12	0,36 (0,24/0,50)	2,5 (2,0/5,0)	19,2	9,52	4,76	0,5		●	●
KNUX 160410 L12	0,43 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/6,0)	18,8	9,52	4,76	1,0		●	
KNUX 160410 R12	0,43 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/6,0)	18,8	9,52	4,76	1,0	●	●	●

Für Halter CKJNR/L & CKNNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHRUPPEN

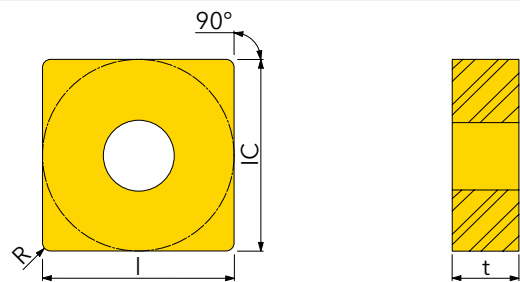


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT7015
SNMA 120408	0,45 (0,15/0,70)	3,0 (1,0/6,0)	11,9	4,76	0,8	12,7		●
SNMA 120412	0,56 (0,20/0,80)	3,0 (1,5/6,0)	11,5	4,76	1,2	12,7		●
SNMA 120416	0,65 (0,30/1,00)	3,0 (2,0/6,0)	11,1	4,76	1,6	12,7		●

Für Halter PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



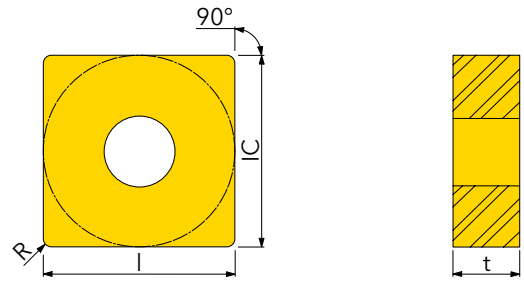
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität			
							TT7025	TT8115B	TT8125B	TT8020
SNMG 120408	0,40 (0,23/0,60)	3,0 (1,5/5,0)	11,9	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●
SNMG 120412	0,50 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	11,5	4,76	1,2	12,7			●	
SNMG 150608	0,40 (0,25/0,60)	4,0 (1,5/6,0)	15	6,35	0,8	15,88			●	
SNMG 150616	0,57 (0,35/0,70)	4,0 (2,0/6,0)	14,2	6,35	1,6	15,88		●		

Für Halter PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN SNMG EM

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN STÄHLEN



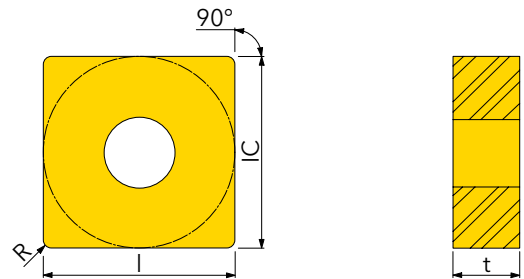
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität				
							TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 120408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,8/5,0)	11,9	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●
SNMG 120412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,8/5,0)	11,5	4,76	1,2	12,7	●	●	●	●	●
SNMG 150612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/6,5)	14,6	6,35	1,2	15,88	●				●
SNMG 150616 EM	0,40 (0,17/0,60)	3,5 (0,8/6,5)	14,2	6,35	1,6	15,88	●				●

Für Halter PSB NR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN SNMG ET

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHRUPPEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE



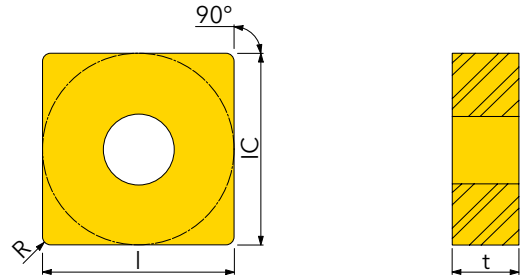
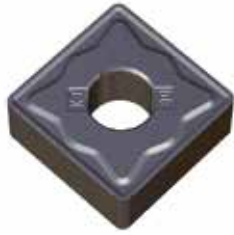
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität			
							TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 120408 ET	0,30 (0,25/0,70)	3,0 (2,0/7,0)	11,9	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●
SNMG 120412 ET	0,35 (0,30/0,70)	3,0 (2,0/7,0)	11,5	4,76	1,2	12,7	●	●	●	●
SNMG 190612 ET	0,35 (0,35/0,75)	6,0 (3,0/9,0)	17,8	6,35	1,2	19,05	●	●	●	●

Für Halter PSB NR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN SNMG KT

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
STABILE AUFLAGE ZUM SCHRUPPEN

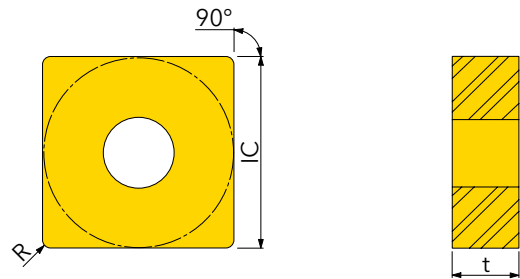
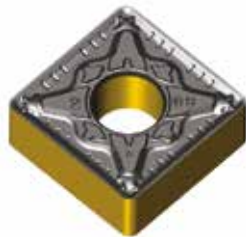


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT7015	TT7025
SNMG 120408 KT	0,35 (0,19/0,53)	4,0 (0,3/7,0)	11,9	4,76	0,8	12,7	●	●
SNMG 120412 KT	0,45 (0,28/0,70)	4,0 (0,5/7,0)	11,5	4,76	1,2	12,7	●	●
Für Halter PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN SNMG MGP

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

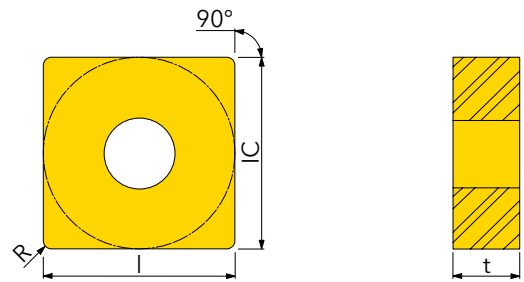


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität		
						TT8115B	TT8125B	
SNMG 120408 MGP	0,30 (0,15/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	4,76	0,8	12,7	●	●	
Für Halter PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN SNMG MGS

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR LEICHTEN UND MITTLEREN BEARBEITUNG



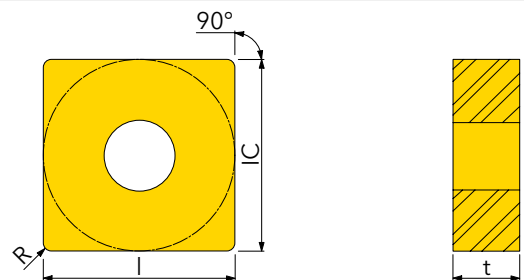
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT3005	TT3010	TT3020
SNMG 120408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●
SNMG 120412 MGS	0,20 (0,17/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●
SNMG 190616 MGS	0,20 (0,17/0,60)	2,0 (1,5/8,0)	18,2	6,35	1,6	19,05		●	●	●

Für Halter PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN SNMG ML

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SEHR SCHARF



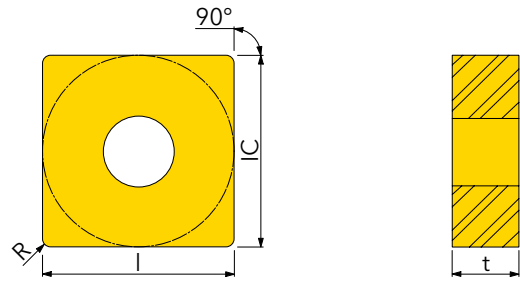
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT5100	TT8020
SNMG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	11,9	4,76	0,8	12,7		●	●
SNMG 120412 ML	0,30 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	11,5	4,76	1,2	12,7		●	

Für Halter PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN SNMG MP

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / POSITIVER SPANWINKEL



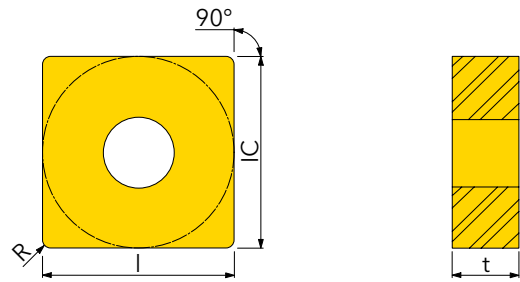
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Qualität			
							TT5080	TT5100	TT9225	TT8020
SNMG 120404 MP	0,21 (0,10/0,30)	2,0 (0,8/4,0)	12,3	4,76	0,4	12,7		●		●
SNMG 120408 MP	03,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	11,9	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●
SNMG 120412 MP	0,36 (0,15/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	11,5	4,76	1,2	12,7	●	●	●	

Für Halter PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN SNMG MT

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / STABILE SCHNEIDKANTE

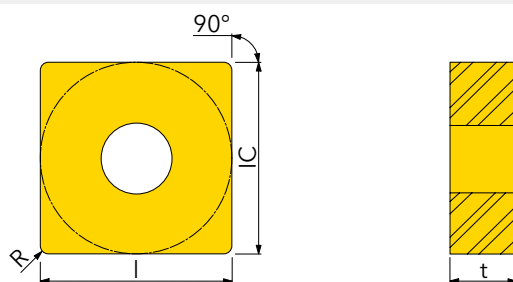
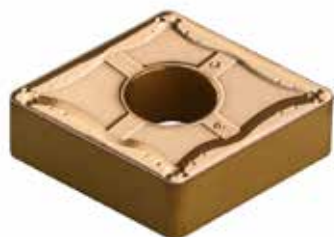


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Qualität							
							TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8080		
SNMG 120404 MT	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,3	4,76	0,4	12,7			●	●				
SNMG 120408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,0)	11,9	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●			
SNMG 120412 MT	0,42 (0,20/0,55)	3,0 (1,5/5,0)	11,5	4,76	1,2	12,7	●	●	●	●	●			
SNMG 150612 MT	0,50 (0,30/0,65)	5,0 (2,0/7,0)	14,6	6,35	1,2	15,88			●					

Für Halter PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

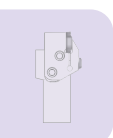
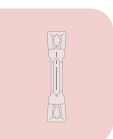
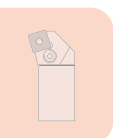
NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



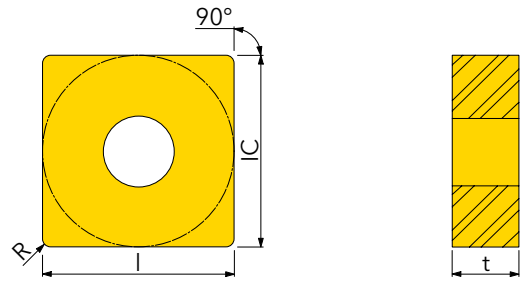
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität		
							TT8115B	TT8125B	TT9225
SNMG 120404 PC	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,3	4,76	0,4	12,7		●	
SNMG 120408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	11,9	4,76	0,8	12,7	●	●	●
SNMG 120412 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	11,5	4,76	1,2	12,7	●	●	●

Für Halter PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC
SNMG 120408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	11,9	4,76	0,8	12,7
SNMG 120412 RT	0,56 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	11,5	4,76	1,2	12,7
SNMG 190612 RT	0,56 (0,30/0,75)	6,0 (3,0/9,0)	17,8	6,35	1,2	19,05
SNMG 190616 RT	0,65 (0,40/0,90)	6,0 (3,0/9,0)	17,4	6,35	1,6	19,05

Für Halter PSBNN/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

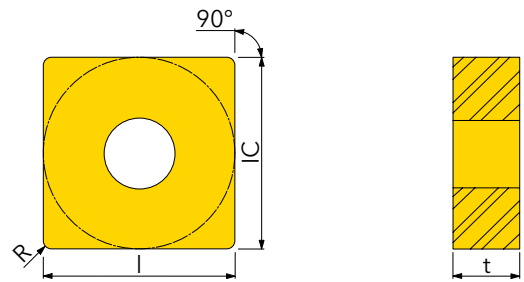
Artikel-Nr.	Qualität	TT7005	TT7015	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT8135B	TT9235					
SNMG 120408 RT		●	●			●	●							
SNMG 120412 RT		●	●	●	●	●			●					
SNMG 190612 RT		●			●	●	●	●	●					
SNMG 190616 RT					●	●	●	●	●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



TTURN SNMM HT

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR DIE SCHWERZERSPANUNG



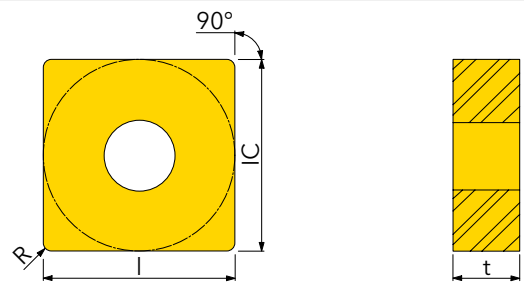
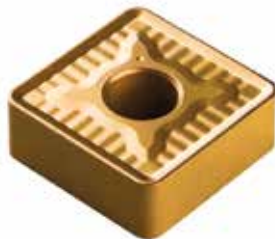
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8115B	TT8125B
SNMM 190616 HT	0,70 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	17,4	6,35	1,6	19,05	●	●
SNMM 190624 HT	0,95 (0,55/1,20)	6,0 (4,0/9,0)	16,6	6,35	2,4	19,05	●	●
SNMM 250724 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	23,0	7,94	2,4	25,4	●	●
SNMM 250924 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	23,0	9,52	2,4	25,4	●	●

Für Halter PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN SNMM HY

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR DIE SCHWERZERSPANUNG



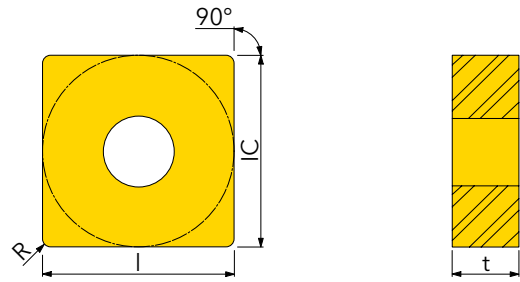
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8115B	TT8125B
SNMM 190624 HY	0,85 (0,50/1,10)	9,0 (4,0/12,0)	16,6	6,35	2,4	19,05	●	●
SNMM 250924 HY	1,00 (0,55/1,50)	10,0 (4,0/15,0)	23,0	9,52	2,4	25,4	●	●

Für Halter PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN SNMM RH

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHRUPPEN MIT GROSSEM VORSCHUB



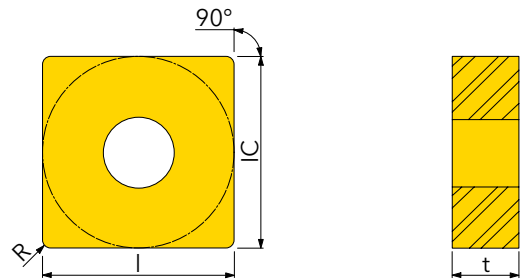
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8125B	TT5100
SNMM 120408 RH	0,50 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	11,9	4,76	0,8	12,7	●	●
SNMM 120412 RH	0,63 (0,30/0,80)	4,0 (2,5/6,0)	11,5	4,76	1,2	12,7	●	●
SNMM 150612 RH	0,63 (0,30/0,80)	5,0 (3,0/7,0)	14,6	6,35	1,2	15,88	●	●
SNMM 190608 RH	0,50 (0,30/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	18,2	6,35	0,8	19,05	●	●
SNMM 190612 RH	0,63 (0,30/0,80)	6,0 (4,0/9,0)	17,8	6,35	1,2	19,05	●	●
SNMM 190616 RH	0,71 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	17,4	6,35	1,6	19,05	●	●
SNMM 190624 RH	0,94 (0,55/1,20)	7,0 (4,0/9,0)	16,6	6,35	2,4	19,05	●	●

Für Halter PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN SNMM RX

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR SCHRUPPBEARBEITUNG VON STAHL



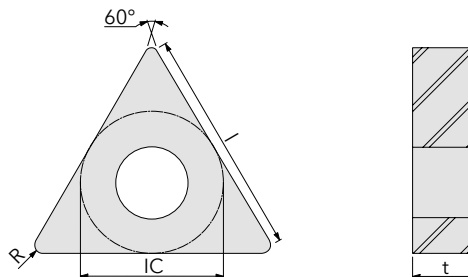
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8115B	TT8125B
SNMM 150612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,0 (1,0/9,0)	14,6	6,35	1,2	15,88	●	
SNMM 190612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,5 (1,0/10,0)	17,8	6,35	1,2	19,05	●	●
SNMM 190616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,7 (1,5/10,0)	17,4	6,35	1,6	19,05	●	●
SNMM 190624 RX	0,72 (0,35/1,10)	6,0 (2,0/10,0)	16,6	6,35	2,4	19,05		●
SNMM 250724 RX	0,77 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	23,0	7,94	2,4	25,4	●	●
SNMM 250924 RX	0,47 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	23,0	9,52	2,4	25,4	●	●

Für Halter PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNGG R/L

**NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SCHARFE SCHNEIDE**



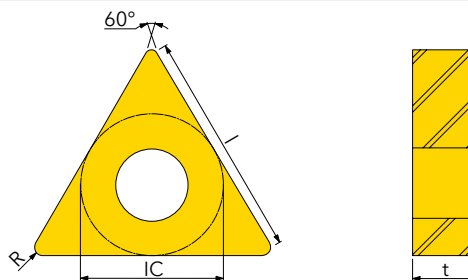
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	CT3000
TNGG 160404 L	0,18 (0,12/0,30)	2,0 (1,0/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		
TNGG 160404 R	0,18 (0,12/0,30)	2,0 (1,0/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		
TNGG 160408 L	0,25 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		
TNGG 160408 R	0,25 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		
TNGG 220404 L	0,18 (0,12/0,30)	3,0 (1,0/5,0)	21,0	4,76	0,4	12,7		
TNGG 220404 R	0,18 (0,12/0,30)	3,0 (1,0/5,0)	21,0	4,76	0,4	12,7		
TNGG 220408 L	0,25 (0,15/0,35)	3,0 (1,3/5,0)	20,0	4,76	0,8	12,7		
TNGG 220408 R	0,25 (0,15/0,35)	3,0 (1,3/5,0)	20,0	4,76	0,8	12,7		

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG EA

**NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE**



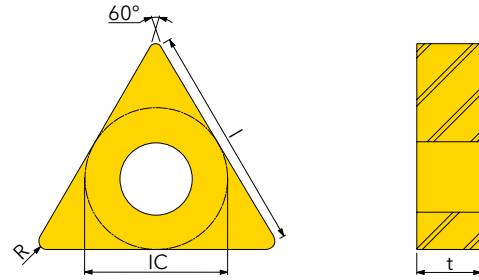
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225
TNMG 160404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	15,5	4,76	0,4	9,52				
TNMG 160408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	14,5	4,76	0,8	9,52				

Für Halter PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG EM

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN STÄHLEN



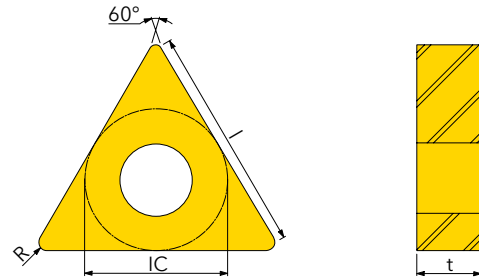
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität				
							TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
TNMG 160408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,5 (0,8/4,5)	14,5	4,76	0,8	9,52	●	●	●	●	●
TNMG 160412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,5 (0,8/4,5)	13,5	4,76	1,2	9,52		●	●	●	
TNMG 220408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,5 (0,8/6,0)	20,0	4,76	0,8	12,7	●	●	●		●

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG ET

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHRUPPEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE



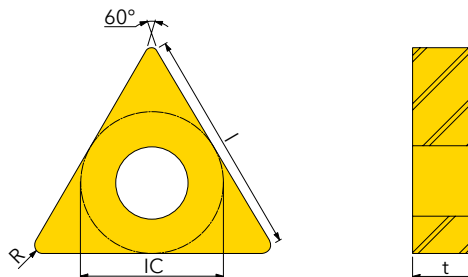
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT9215	TT9235
TNMG 160408 ET	0,30 (0,25/0,65)	4,0 (2,0/5,0)	14,5	4,76	0,8	9,52	●	●
TNMG 220408 ET	0,30 (0,25/0,65)	5,0 (2,5/7,0)	20,0	4,76	0,8	12,7	●	●
TNMG 220412 ET	0,35 (0,25/0,65)	5,0 (2,5/7,0)	19,0	4,76	1,2	12,7	●	●

Für Halter PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG FC

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN MIT BESTER SPANKONTROLLE



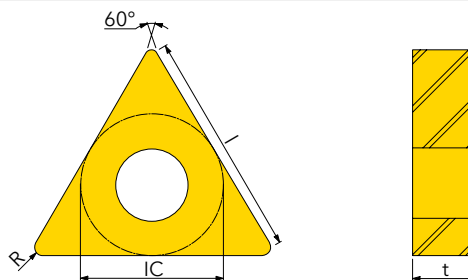
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B
TNMG 160404 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●
TNMG 160408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	14,5	4,76	0,8	9,52		●
TNMG 160412 FC	0,22 (0,09/0,4)	0,8 (0,8/3,0)	13,5	4,76	1,2	9,52		●

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG FG

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN



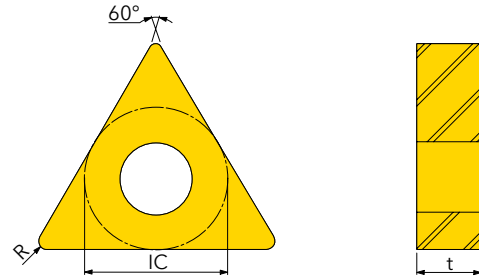
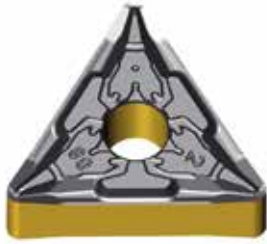
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	PV3010	CT3000	TT8105B	TT8115B
TNMG 160404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●		●
TNMG 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●		●
TNMG 160412 FG	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,7/2,0)	13,5	4,76	1,2	9,52				●	

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG FLP

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN



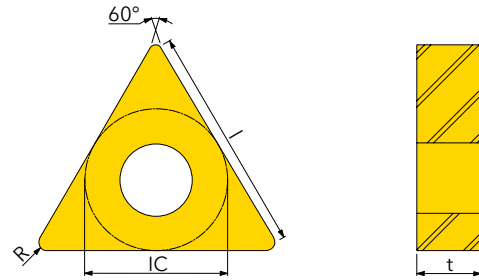
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
TNMG 160404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	9,52	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TNMG 160408 FLP	0,15 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	9,52	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG KT

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE STABILE AUFLAGE ZUM SCHRUPPEN



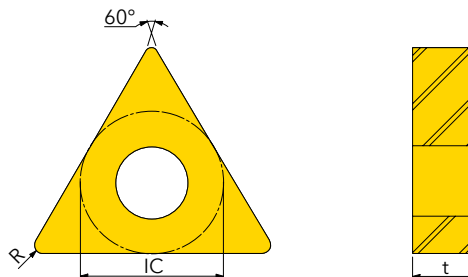
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT7005	TT7015
TNMG 160408 KT	0,32 (0,17/0,42)	3,5 (0,3/6,2)	14,5	4,76	0,8	9,52	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TNMG 160412 KT	0,40 (0,20/0,56)	3,5 (0,4/6,3)	13,5	4,76	1,2	9,52	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG MGP

NEGATIVE 60° WENDESCHEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



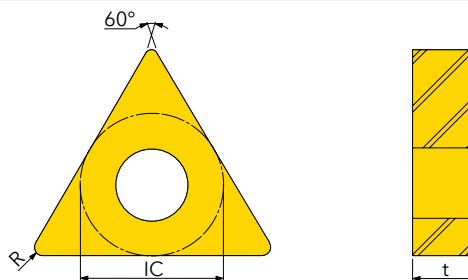
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
TNMG 160408 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	4,76	0,8	9,52	●	●
TNMG 160408 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	4,76	0,8	9,52	●	●

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG MLP

NEGATIVE 60° WENDESCHEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



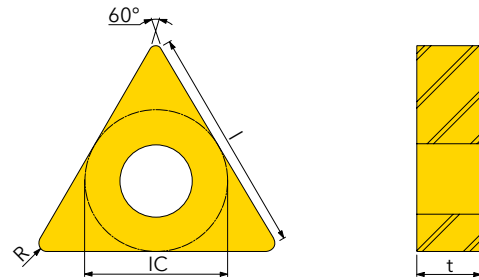
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
TNMG 160404 MLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,25/2,5)	4,76	0,4	9,52	●	●
TNMG 160408 MLP	0,20 (0,10/0,40)	1,5 (0,3/2,5)	4,76	0,8	9,52	●	●
TNMG 160412 MLP	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,35/2,5)	4,76	1,2	9,52	●	●

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG ML

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SEHR SCHARF



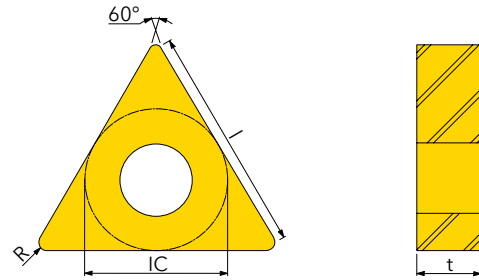
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT5080	TT5100	TT8020
TNMG 160404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●
TNMG 160408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52			●	●	●

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG MP

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR MITTLERE BEARBEITUNG / POSITIVER SPANWINKEL



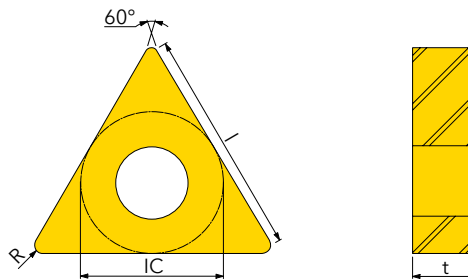
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT5080	TT5100	TT9225	TT8020
TNMG 160404 MP	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●
TNMG 160408 MP	0,30 (0,12/0,40)	1,5 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG MT

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR MITTLERE BEARBEITUNG / STABILE SCHNEIDKANTE



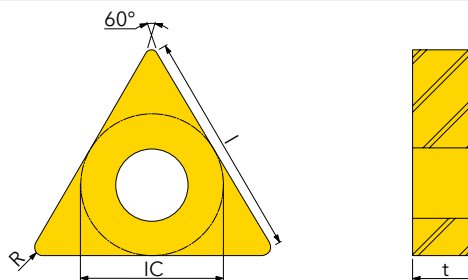
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225
TNMG 160404 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●	●	
TNMG 160408 MT	0,35 (0,17/0,50)	2,0 (1,2/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●	●	●
TNMG 160412 MT	0,42 (0,20/0,50)	2,0 (1,5/3,5)	13,5	4,76	1,2	9,52		●			●	●	●
TNMG 220404 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,2/5,0)	21,0	4,76	0,4	12,7				●	●		
TNMG 220408 MT	0,35 (0,17/0,50)	3,0 (1,2/5,0)	20,0	4,76	0,8	12,7		●		●	●	●	
TNMG 220412 MT	0,42 (0,20/0,50)	3,0 (1,5/5,0)	19,0	4,76	1,2	12,7				●	●		

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG PC

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



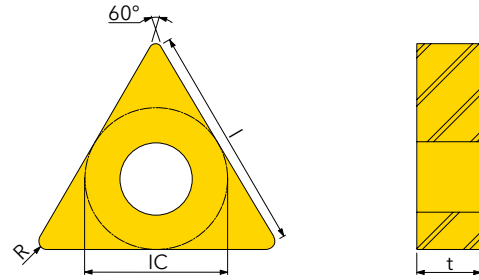
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT9225
TNMG 160404 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●		●	●
TNMG 160408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●
TNMG 160412 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,5 (0,6/4,5)	13,5	4,76	1,2	9,52		●		●	●
TNMG 220408 PC	0,35 (0,17/0,50)	3,0 (1,2/5,0)	20,0	4,76	0,8	12,7		●		●	
TNMG 220412 PC	0,42 (0,20/0,50)	3,0 (1,5/5,0)	19,0	4,76	1,2	12,7		●			

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG RT

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



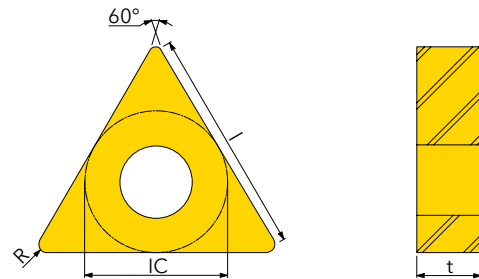
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT7015	TT8125B
TNMG 160408 RT	0,42 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/5,0)	14,5	4,76	0,8	9,52	●	●
TNMG 160412 RT	0,50 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/5,0)	13,5	4,76	1,2	9,52	●	●
TNMG 220408 RT	0,42 (0,25/0,65)	4,0 (2,0/7,0)	20,0	4,76	0,8	12,7	●	●
TNMG 220412 RT	0,50 (0,25/0,65)	4,0 (2,5/7,0)	19,0	4,76	1,2	12,7	●	●

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG R/L-FS

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SEHR SCHARF



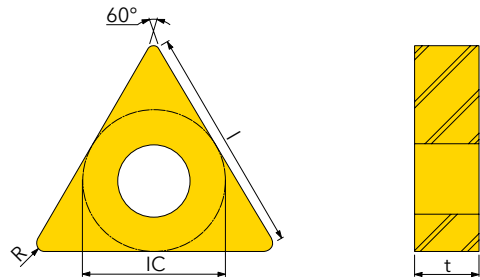
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8125B	TT5100
TNMG 160404 L-FS	0,20 (0,15/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	15,5	4,76	0,4	9,52	●	●
TNMG 160404 R-FS	0,20 (0,15/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	15,5	4,76	0,4	9,52	●	●
TNMG 160408 L-FS	0,30 (0,20/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52	●	●
TNMG 160408 R-FS	0,30 (0,20/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52	●	●

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG R/L-VF

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
SEHR GERINGE SCHNITTKRÄFTE



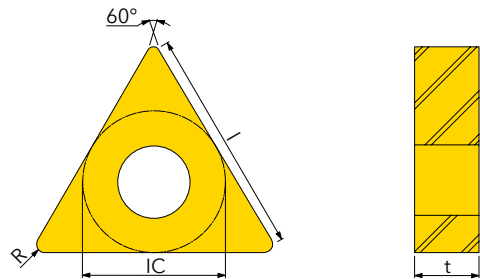
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8125B	TT5100
TNMG 160404 L-VF	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,7/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52	●	●
TNMG 160404 R-VF	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,7/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52	●	●
TNMG 160408 L-VF	0,22 (0,12/0,35)	1,8 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52	●	●
TNMG 160408 R-VF	0,22 (0,12/0,35)	1,8 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52	●	●

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMM RX

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR SCHRUPPBEARBEITUNG VON STAHL



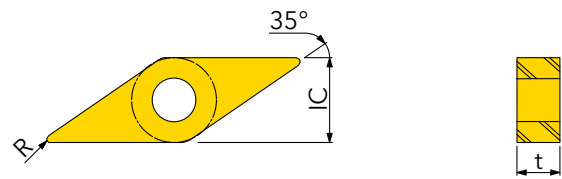
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT8125B	
TNMM 160408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,3 (0,7/6,0)	14,5	4,76	0,8	9,52	●	
TNMM 220408 RX	0,37 (0,20/0,55)	4,2 (1,0/7,5)	20,0	4,76	0,8	12,7	●	
TNMM 220412 RX	0,47 (0,25/0,70)	4,2 (1,0/7,5)	19,0	4,76	1,2	12,7	●	
TNMM 220416 RX	0,60 (0,30/0,90)	4,5 (1,5/7,5)	18,0	4,76	1,6	12,7	●	

Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN VNGG ML

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM MITTLEREN SCHRUPPEN



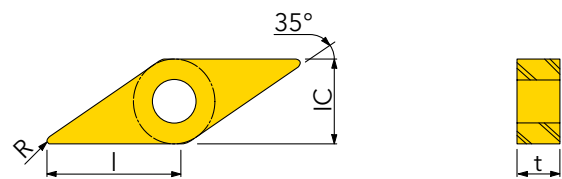
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität		
						TT5080	K10	
VNGG 160401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,5 (0,1/1,0)	4,76	0,1	9,52	●	●	●
VNGG 160402 ML	0,08 (0,05/0,15)	0,6 (0,2/1,2)	4,76	0,2	9,52	●	●	●
VNGG 160404 ML	0,18 (0,10/0,27)	1,4 (0,8/3,0)	4,76	0,4	9,52	●	●	●
VNGG 160408 ML	0,21 (0,10/0,30)	1,6 (0,8/3,5)	4,76	0,8	9,52	●	●	●

Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN VNMG

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM MITTLEREN SCHRUPPEN



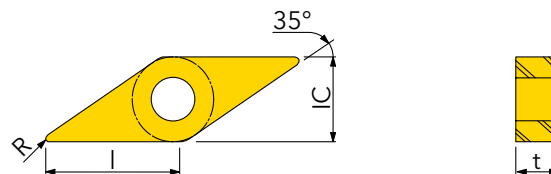
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität		
							TT7015	TT8115B	TT8125B
VNMG 160404	0,25 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	15,6	4,76	0,4	9,52	●	●	●
VNMG 160408	0,34 (0,17/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	14,6	4,76	0,8	9,52	●	●	●
VNMG 160412	0,40 (0,20/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	13,6	4,76	1,2	9,52	●	●	●

Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VNMG EA

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE



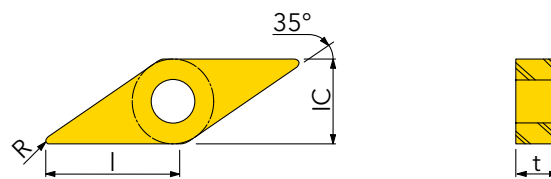
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080
VNMG 160404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	15,6	4,76	0,4	9,52		●	●
VNMG 160408 EA	0,18 (0,08/0,30)	0,9 (0,2/2,5)	14,6	4,76	0,8	9,52		●	●

Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VNMG EM

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN STÄHLEN



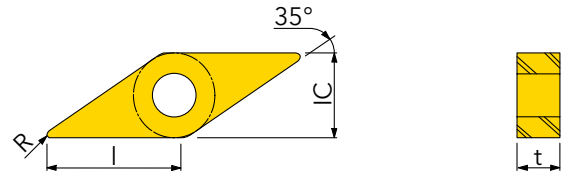
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT9225	TT9080	TT9235
VNMG 160408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,8/3,5)	14,6	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●

Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VNMG FA

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM FEINSCHLICHTEN

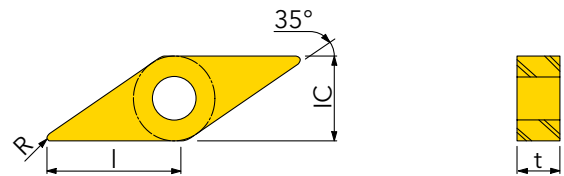
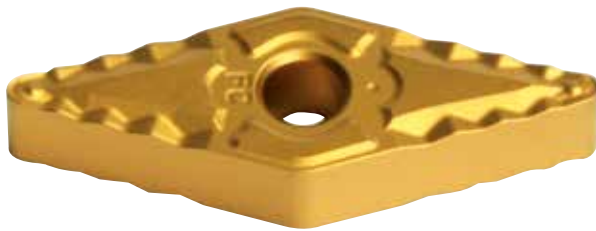


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT5080
VNMG 160408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	14,6	4,76	0,8	9,52		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVMNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VNMG FC

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN MIT BESTER SPANKONTROLLE

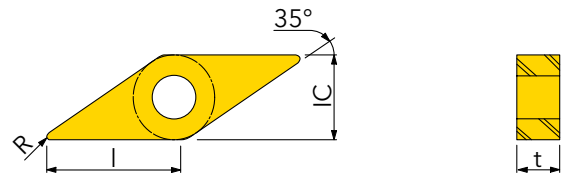


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT9225
VNMG 160408 FC	0,15 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	14,6	4,76	0,8	9,52		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVMNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VNMG FG

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
VNMG 130404 FG ¹⁾	0,10 (0,08/0,20)	0,7 (0,5/1,5)	10,8	4,76	0,4	7,94				●	●	●	●	●
VNMG 130408 FG ¹⁾	0,13 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	11,8	4,76	0,8	7,94				●	●	●	●	
VNMG 160404 FG	0,10 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	15,6	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●	●	●	●
VNMG 160408 FG	0,13 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	14,6	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●	●	●	●

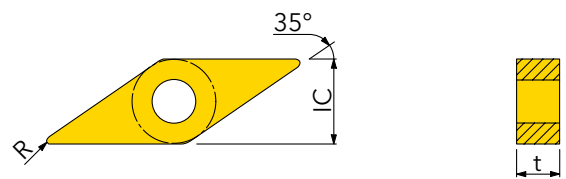
Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

¹⁾Wendeschneidplatte für Schraubenklemmung

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VNMG FLP

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN



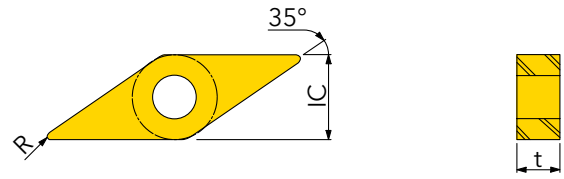
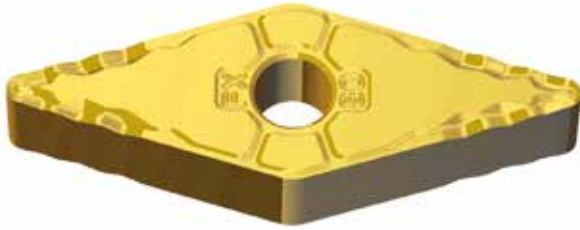
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B
VNMG 160404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	0,5 (0,2/1,5)	4,76	0,4	9,52		●	●
VNMG 160408 FLP	0,15 (0,10/0,30)	0,5 (0,3/1,5)	4,76	0,8	9,52		●	●
VNMG 160412 FLP	0,15 (0,08/0,30)	0,5 (0,2/1,5)	4,76	1,2	9,52		●	●

Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VNMG FX

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

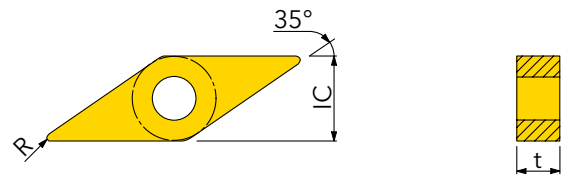


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	CT3000	TT8115B	TT8125B
VNMG 160404 FX	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	4,76	0,4	9,52				
VNMG 160408 FX	0,13 (0,07/0,20)	0,8 (0,2/2,0)	4,76	0,8	9,52				
Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VNMG MGP

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

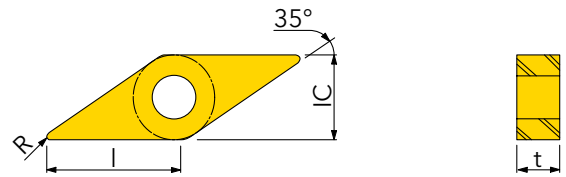


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B
VNMG 160408 MGP	0,20 (0,17/0,36)	1,5 (0,5/3,0)	4,76	0,8	9,52			
Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN VNMG MT

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM MITTLEREN SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	CT3000	TT7015	TT7025	TT8115B	TT8125B	TT5100
VNMG 130404 MT ¹⁾	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/2,5)	10,8	4,76	0,4	7,94			●	●			●
VNMG 130408 MT ¹⁾	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	11,8	4,76	0,8	7,94					●	●	●
VNMG 160404 MT	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/3,0)	15,6	4,76	0,4	9,52		●		●	●	●	●
VNMG 160408 MT	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	14,6	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●	●	●

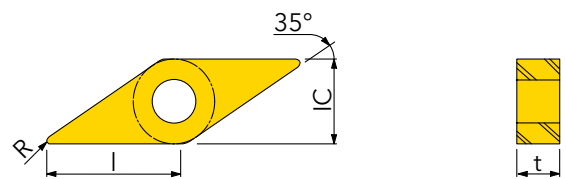
Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

¹⁾Wendescheidplatte mit Schraubenklammerung

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN VNMG PC

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



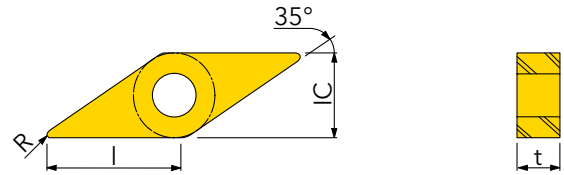
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT9225
VNMG 160404 PC	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/3,0)	15,6	4,76	0,4	9,52		●	●	●
VNMG 160408 PC	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	14,6	4,76	0,8	9,52		●	●	●

Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN VNMM ML

**NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SEHR SCHARF**



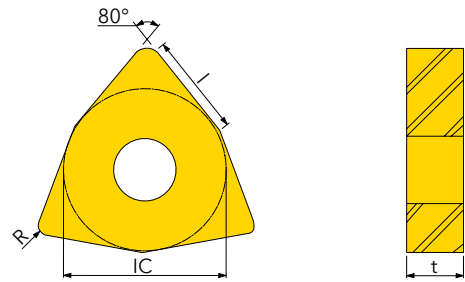
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT5100	K10
VNMM 160404 ML	0,16 (0,10/0,27)	1,2 (0,8/3,0)	15,6	4,76	0,4	9,52			
VNMM 160408 ML	0,22 (0,12/0,32)	1,5 (1,0/3,0)	14,6	4,76	0,8	9,52			

Für Halter MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMA

**NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHRUPPEN**



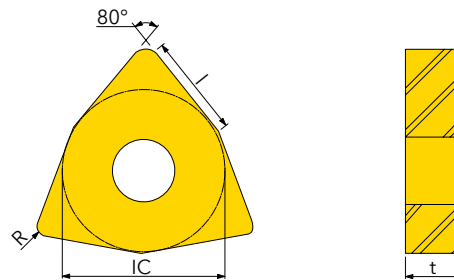
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT7015
WNMA 080408	0,45 (0,15/0,70)	3,0 (1,0/5,0)	8,3	4,76	0,8	12,7		
WNMA 080412	0,50 (0,20/0,80)	3,0 (1,5/5,0)	8,2	4,76	1,2	12,7		

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG EA

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE



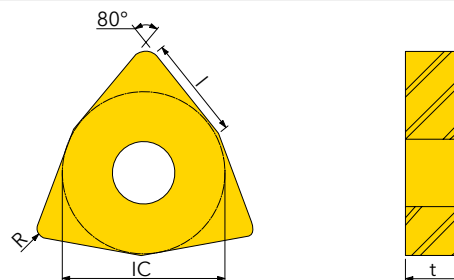
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT9215	TT5080
WNMG 080404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	8,4	4,76	0,4	12,7		
WNMG 080408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	8,3	4,76	0,8	12,7		

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG EM

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON ROSTFREIEN STÄHLEN



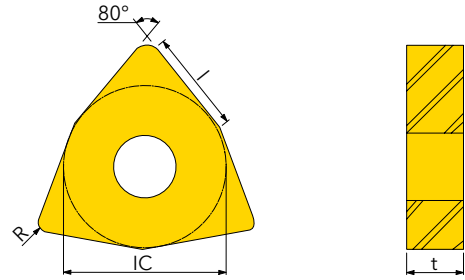
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität					
							TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
WNMG 060408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,8/3,0)	6,1	4,76	0,8	9,52						
WNMG 060412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,0 (0,8/3,0)	6,0	4,76	1,2	9,52						
WNMG 080404 EM	0,25 (0,15/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	8,4	4,76	0,4	12,7						
WNMG 080408 EM	0,25 (0,12/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7						
WNMG 080412 EM	0,25 (0,12/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7						

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN WNMG ET

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHUPPEN / EXOTISCHE WERKSTOFFE



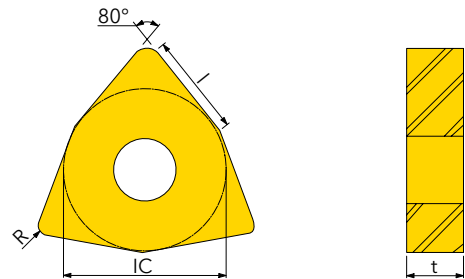
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
WNMG 080408 ET	0,30 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/4,5)	8,3	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●
WNMG 080412 ET	0,35 (0,20/0,50)	3,5 (0,8/4,5)	8,2	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN WNMG FC

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN MIT BESTER SPANKONTROLLE



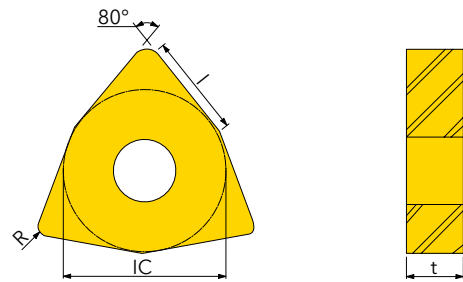
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT9225
WNMG 080408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	8,3	4,76	0,8	12,7		●	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN WNMG FG

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN



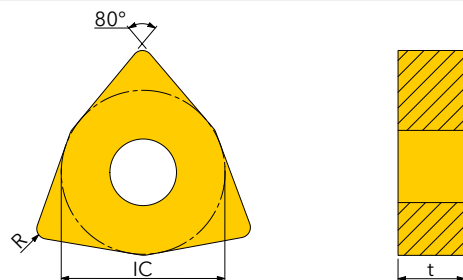
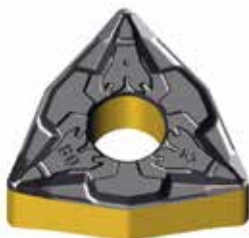
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität			
							TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100
WNMG 060404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	6,2	4,76	0,4	9,52				
WNMG 060408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	6,1	4,76	0,8	9,52				
WNMG 080404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	8,4	4,76	0,4	12,7				
WNMG 080408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	8,3	4,76	0,8	12,7				

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN WNMG FLP

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHLICHTEN



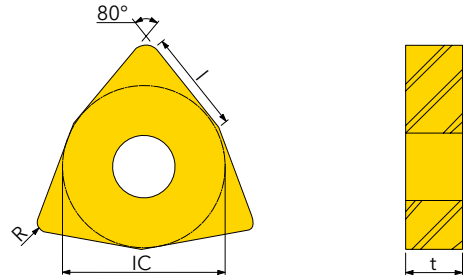
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
WNMG 080408 FLP	0,20 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	12,7		

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG KT

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
STABILE AUFLAGE ZUM SCHRUPPEN



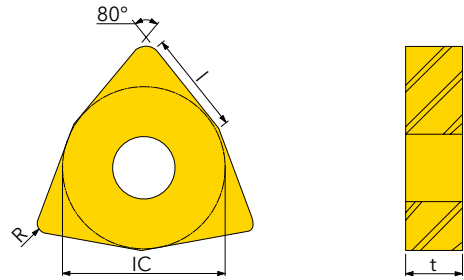
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität		
							TT7005	TT7015	TT7025
WNMG 080408 KT	0,35 (0,17/0,47)	4,0 (0,3/5,5)	8,3	4,76	0,8	12,7	●	●	●
WNMG 080412 KT	0,45 (0,23/0,63)	4,0 (0,4/5,5)	8,3	4,76	1,2	12,7	●	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG MC

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



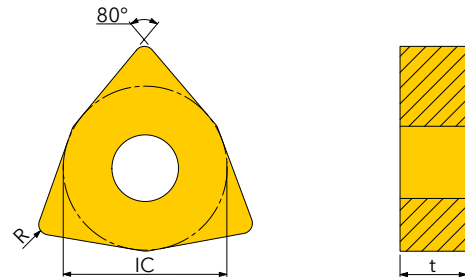
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität			
							TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100
WNMG 080408 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	8,3	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN WNMG MGP

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



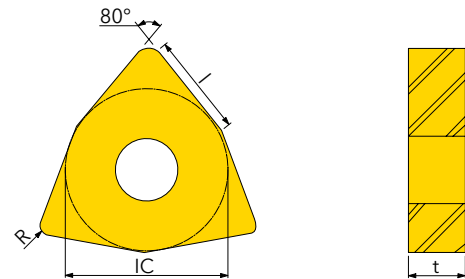
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität		
						TT8105B	TT8115B	TT8125B
WNMG 080408 MGP	0,30 (0,15/0,55)	2,0 (0,5/4,0)	4,76	0,8	12,7	●	●	●
WNMG 080412 MGP	0,30 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	4,76	1,2	12,7		●	●
WNMG 080416 MGP	0,25 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	4,76	1,6	12,7		●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN WNMG MGS

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE ZUR LEICHTEN UND MITTLEREN BEARBEITUNG



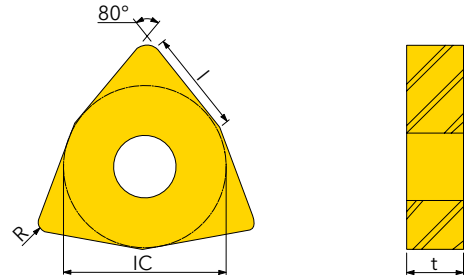
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität			
							TT3005	TT3010	TT3020	K10
WNMG 080408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●
WNMG 080412 MGS	0,20 (0,17/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7	●	●	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG ML

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
FÜR LEICHTE BIS MITTLERE BEARBEITUNG / SEHR SCHARF



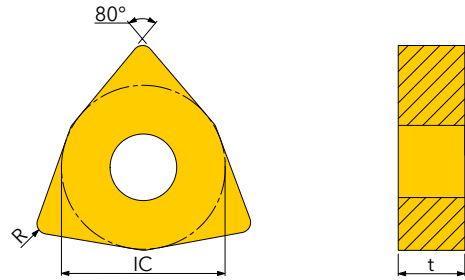
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität					
							TT9215	TT5080	TT9225	TT8080	TT8020	K10
WNMG 080408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	8,3	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG MLP

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

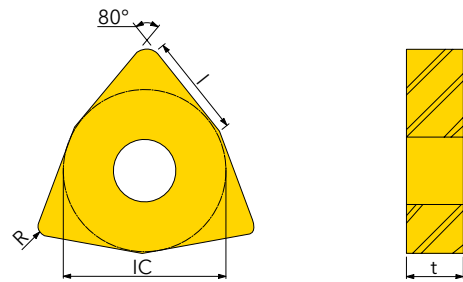


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115B	TT8125B
WNMG 080408 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	12,7	●	●
WNMG 080412 MLP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	4,76	1,2	12,7	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / POSITIVER SPANWINKEL

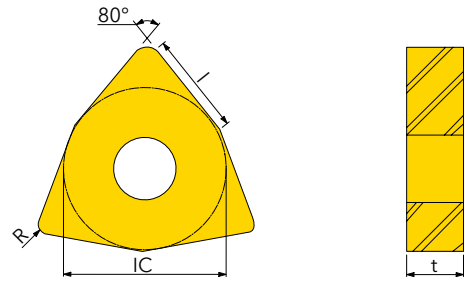


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT9215	TT5080	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020
WNMG 060408 MP	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,0)	6,1	4,76	0,8	9,52							
WNMG 080408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7							
WNMG 080412 MP	0,36 (0,15/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7							

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE ZUM MITTLEREN SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
WNMG 060404 MT	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/3,0)	6,2	4,76	0,4	9,52
WNMG 060408 MT	0,35 (0,15/0,45)	2,0 (1,2/3,0)	6,1	4,76	0,8	9,52
WNMG 060412 MT	0,42 (0,23/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	6,0	4,76	1,2	9,52
WNMG 080404 MT	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/4,0)	8,4	4,76	0,4	12,7
WNMG 080408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7
WNMG 080412 MT	0,42 (0,25/0,55)	3,0 (1,5/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

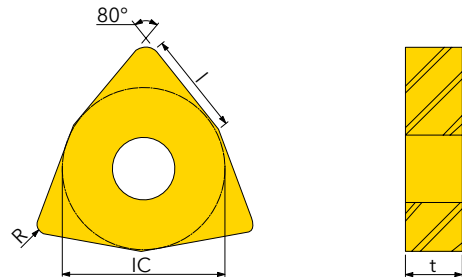
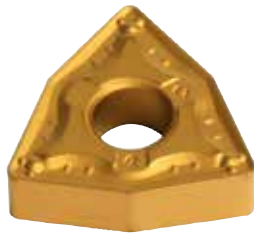
Artikel-Nr.	Qualität	TT7005	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT9225	TT9235	TT8020				
WNMG 060404 MT		●			●	●	●	●						
WNMG 060408 MT		●		●	●	●	●	●	●	●				
WNMG 060412 MT		●			●		●							
WNMG 080404 MT		●			●	●	●	●		●				
WNMG 080408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●				
WNMG 080412 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



TURN WNMG PC

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



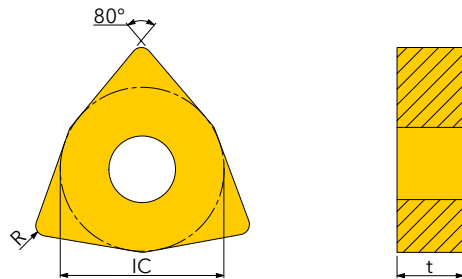
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität			
							TT8115B	TT9215	TT8125B	TT9225
WNMG 060408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	6,1	4,76	0,8	9,52	●		●	●
WNMG 080408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●
WNMG 080412 PC	0,35 (0,17/0,50)	2,5 (0,6/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7	●	●	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG RGP

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHRUPPEN



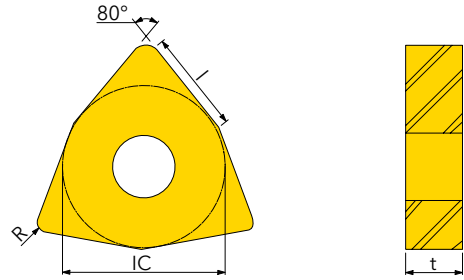
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität		
						TT8105B	TT8115B	TT8125B
WNMG 080408 RGP	0,40 (0,25/0,70)	3,0 (2,5/4,0)	4,76	0,8	12,7		●	●
WNMG 080412 RGP	0,40 (0,25/0,70)	3,0 (2,5/4,0)	4,76	1,2	12,7		●	●
WNMG 080416 RGP	0,40 (0,30/0,75)	3,0 (2,5/4,0)	4,76	1,6	12,7	●	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG RT

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHRUPPEN / STABILE SCHNEIDKANTE



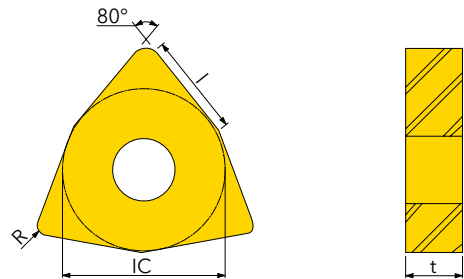
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT7015	TT7025	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT5100
WNMG 080408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7		●		●	●	●	●
WNMG 080412 RT	0,56 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7		●	●	●		●	●
WNMG 080416 RT	0,60 (0,30/0,75)	4,0 (2,5/4,0)	8,1	4,76	1,6	12,7				●		●	

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG WT

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM MITTLEREN SCHRUPPEN / FÜR HOHE OBERFLÄCHENGÜTEN



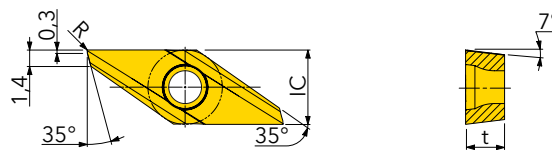
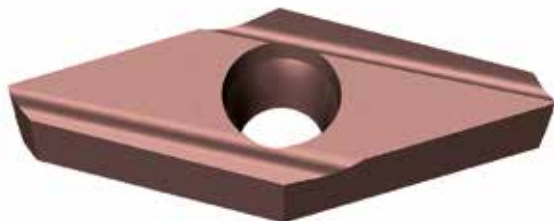
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B
WNMG 060408 WT	0,45 (0,15/0,60)	1,5 (0,7/3,5)	6,1	4,76	0,8	9,52		●		●	●
WNMG 080408 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●
WNMG 080412 WT	0,50 (0,20/0,80)	2,0 (1,0/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●

Für Halter TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN BTVC

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL

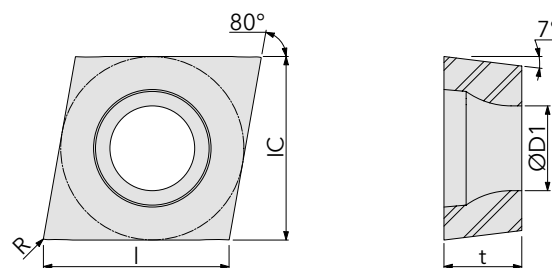


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4430
BTVC 110300R-F	0,07 (0,01/0,12)	1,0 (0,3/3,5)	3,18	0	6,35		
BTVC 110301MR-F	0,07 (0,01/0,15)	1,0 (0,05/3,0)	3,18	0,1	6,35		
BTVC 110302MR-F	0,07 (0,01/0,15)	1,0 (0,1/3,5)	3,18	0,2	6,35		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CCET GF

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL FÜR KLEINE BEARBEITUNGSTEILE / UMFANGSGESCHLIFFEN



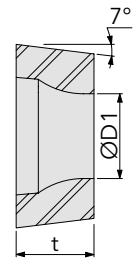
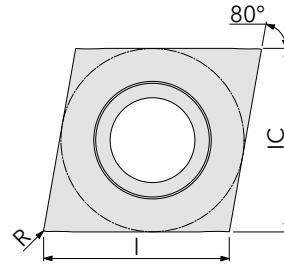
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT9020
CCET 060201 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,3	2,38	0,1	2,8	6,35		
CCET 060202 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35		
CCET 060204 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35		
CCET 09T301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/2,5)	9,5	3,97	0,1	4,4	9,52		
CCET 09T302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/2,5)	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52		
CCET 09T304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		

Für Halter SCLCR/L & SCACR

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CCET GW

POSITIVE 80° WIPER-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR KLEINE BEARBEITUNGSTEILE / UMFANGGESCHLIFFEN



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT9020
CCET 09T3003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/2,5)	9,6	3,97	0,03	4,4	9,52		

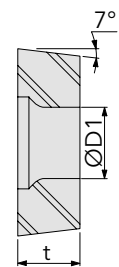
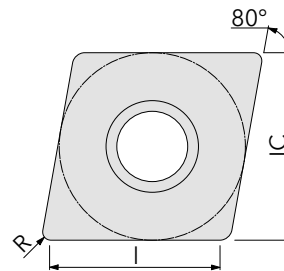
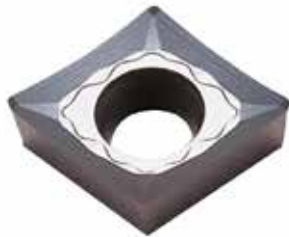
Für Halter SCLCR/L & SCACR

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



TTURN CCGT FL

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR ALUMINIUM MIT POLIERTER SPANFLÄCHE

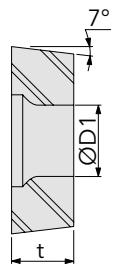
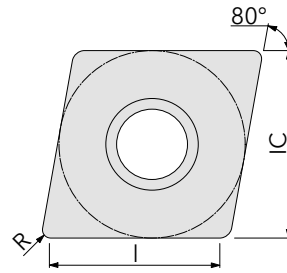


Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	K10
CCGT 060202 FL	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35		
CCGT 060204 FL	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35		
CCGT 09T302 FL	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52		
CCGT 09T304 FL	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		
CCGT 09T308 FL	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52		
CCGT 120402 FL	12,6	4,76	0,2	5,5	12,7		
CCGT 120404 FL	12,4	4,76	0,4	5,5	12,7		
CCGT 120408 FL	12,0	4,76	0,8	5,5	12,7		

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN) ZUR SCHLICHTBEARBEITUNG



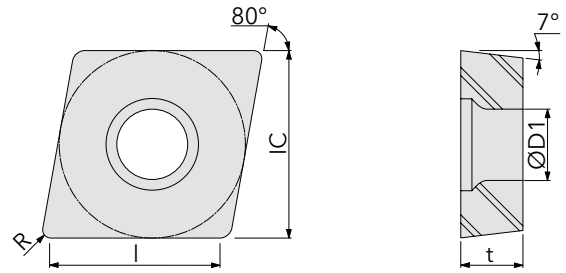
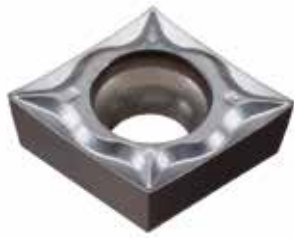
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität
CCGT 0301003 L-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,5	1,4	0,03	3,97	CT3000
CCGT 030101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,4	1,4	0,1	3,97	
CCGT 030101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,4	1,4	0,1	3,97	
CCGT 030102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,3	1,4	0,2	3,97	
CCGT 030102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,3	1,4	0,2	3,97	
CCGT 030104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,1	1,4	0,4	3,97	
CCGT 030104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,1	1,4	0,4	3,97	
CCGT 0401003 L-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,22 (0,05/0,40)	4,3	1,8	0,03	4,76	
CCGT 040101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,30 (0,10/0,50)	4,2	1,8	0,1	4,76	
CCGT 040102 L-FF	0,10 (0,03/0,15)	0,30 (0,10/0,50)	4,1	1,8	0,2	4,76	
CCGT 040102 R-FF	0,10 (0,03/0,15)	0,30 (0,10/0,50)	4,1	1,8	0,2	4,76	
CCGT 040104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,30 (0,10/0,40)	3,9	1,8	0,4	4,76	
CCGT 040104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,30 (0,10/0,50)	3,9	1,8	0,4	4,76	

Für Halter C-SCLCR/L & S-SCLCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CCGT SA

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
ZUR SCHLICHTBEARBEITUNG



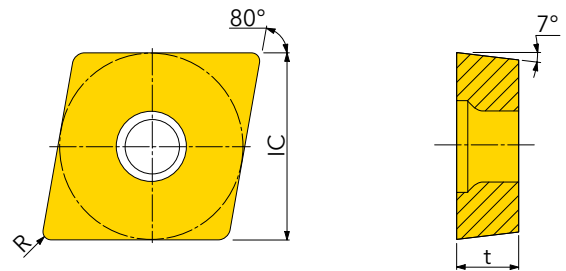
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
								TT5080	TT9020
CCGT 060201 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,3	2,38	0,1	2,8	6,35		
CCGT 060202 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35		
CCGT 060204 SA	0,12 (0,05/0,20)	1,2 (0,1/2,4)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35		
CCGT 09T301 SA	0,08 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,5	3,97	0,1	4,4	9,52		
CCGT 09T302 SA	0,08 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52		
CCGT 09T304 SA	0,12 (0,05/0,20)	1,3 (0,2/2,5)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CCGT SL-F

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE SCHLICHTBEARBEITUNG



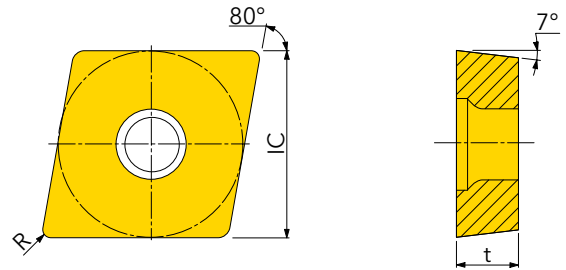
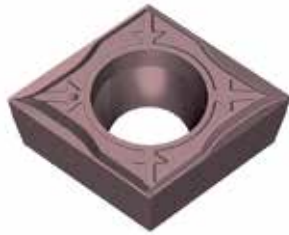
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
CCGT 060202M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	2,38	0,2	6,35		
CCGT 09T301M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,1	9,52		
CCGT 09T302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,2	9,52		

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CCGT SM-F

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG



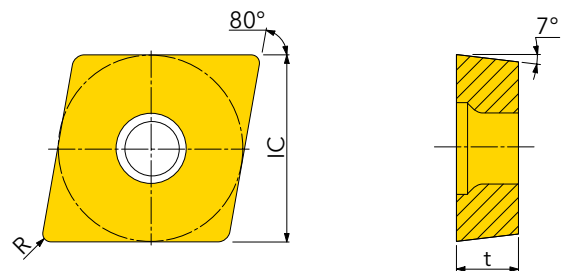
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
CCGT 060202M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,2	6,35		
CCGT 09T301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,1	9,52		
CCGT 09T302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,2	9,52		
CCGT 09T304M SM-F	0,07 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,4	9,52		

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CCGT SH-F

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG UND SCHRUPPEN

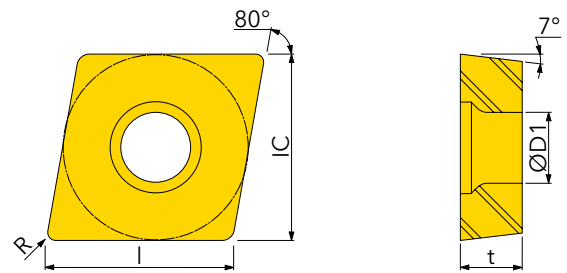


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
CCGT 09T304M SH-F	0,10 (0,07/0,17)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,4	9,52		

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

**POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUM FEINSCHLICHTEN**



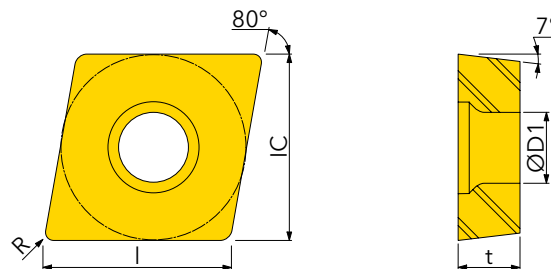
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität					
								PV3010	CT3000	TT5080	TT8125B	TT5100	
CCMT 060202 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35		●	●			●
CCMT 060204 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,4 (0,1/1,5)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35	●	●	●	●		●
CCMT 09T302 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/2,0)	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52	●	●	●			●
CCMT 09T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,4 (0,1/2,0)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52	●	●	●	●		●
CCMT 09T308 FA	0,15 (0,10/0,25)	0,5 (0,2/2,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52	●	●	●	●		●

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL ZUM SCHLICHTEN



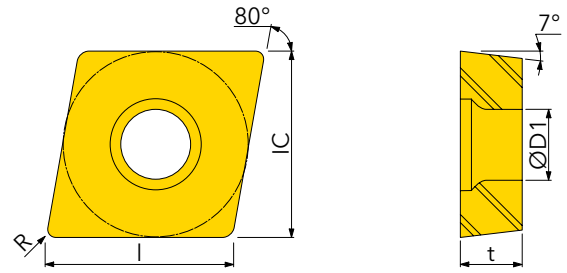
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
CCMT 060204 FG	0,07 (0,05/0,15)	0,5 (0,3/1,5)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35
CCMT 09T304 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/2,0)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52
CCMT 09T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52
CCMT 120408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	12,0	4,76	0,8	5,5	12,7

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Artikel-Nr.	Qualität	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080	TT8020		
CCMT 060204 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CCMT 09T304 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CCMT 09T308 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CCMT 120408 FG					●	●	●				●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

**POSITIVE 80° WENDESCHEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BIS SCHLICHTBEARBEITUNG**



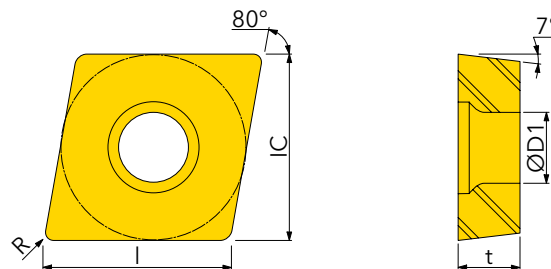
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
CCMT 060202 FM	0,10 (0,07/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35		●	●	●	●	●
CCMT 060204 FM	0,12 (0,08/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●	●	●	●
CCMT 09T302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52		●	●	●	●	●
CCMT 09T304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●	●	●	●
CCMT 09T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52			●	●	●	●

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	ØD1	IC
CCMT 060204 MT	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,5/2,0)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35
CCMT 060208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,7/2,0)	5,6	2,38	0,8	2,8	6,35
CCMT 09T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,7/3,5)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52
CCMT 09T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,5)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52
CCMT 120404 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (1,0/5,0)	12,4	4,76	0,4	5,5	12,7
CCMT 120408 MT	0,18 (0,13/0,30)	2,0 (1,3/5,0)	12,0	4,76	0,8	5,5	12,7
CCMT 120412 MT	0,23 (0,17/0,35)	2,0 (1,5/5,0)	11,6	4,76	1,2	5,5	12,7

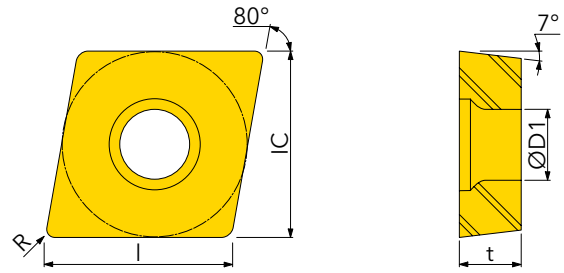
Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Artikel-Nr.	Qualität	CT3000	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020
CCMT 060204 MT		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●
CCMT 060208 MT		●	●	●		●	●	●	●	●		
CCMT 09T304 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT 09T308 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT 120404 MT		●	●	●		●	●	●	●	●		●
CCMT 120408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT 120412 MT			●			●		●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CCMT PC

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON STAHL



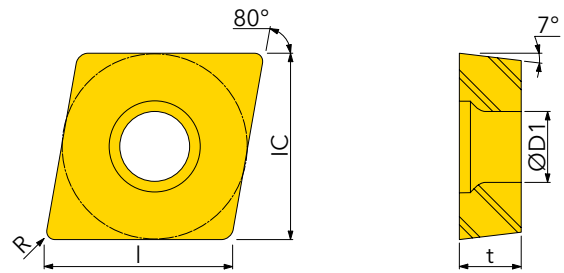
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
CCMT 060204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●	●	●
CCMT 060208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,1 (0,4/2,0)	5,6	2,38	0,8	2,8	6,35		●	●	●	●
CCMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,4/3,0)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●	●	●
CCMT 09T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,8 (0,5/3,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●	●	●
CCMT 120404 PC	0,16 (0,08/0,25)	2,2 (0,4/4,0)	12,4	4,76	0,4	5,5	12,7		●	●	●	●
CCMT 120408 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,3 (0,7/4,0)	12,0	4,76	0,8	5,5	12,7		●	●	●	●
CCMT 120412 PC	0,22 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	11,6	4,76	1,2	5,5	12,7				●	●

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CCMT WT

POSITIVE 80° WIPER-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG / FÜR HÖCHSTE OBERFLÄCHENGÜTEN



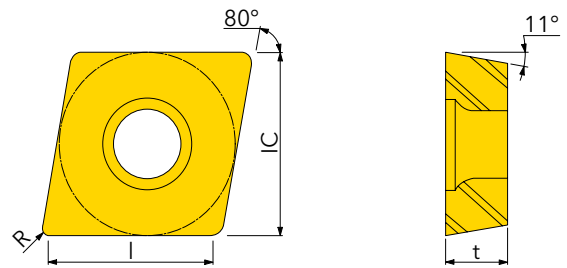
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT7005	TT8115B	TT8125B	TT5100
CCMT 09T308 WT	0,30 (0,10/0,40)	1,5 (0,7/3,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●	●	●

Für Halter BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CPMT FM

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 11° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BIS SCHLICHTBEARBEITUNG



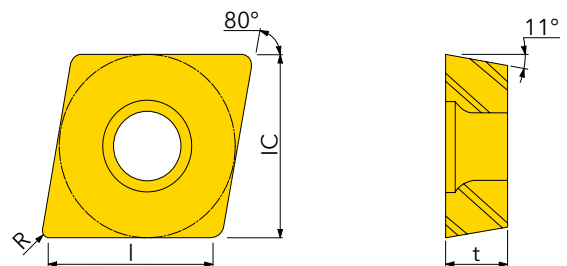
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
								TT5080	TT5100
CPMT 080204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	7,6	2,38	0,4	3,4	7,94		
CPMT 080208 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	7,2	2,38	0,8	3,4	7,94		
CPMT 090304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,2	3,18	0,4	4,4	9,52		
CPMT 090308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	8,8	3,18	0,8	4,4	9,52		

Für Halter A_-SCLPR/L; S_-SCLPR/L & E_-SCLPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CPMT PC

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 11° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON STAHL



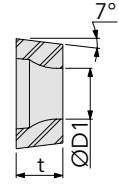
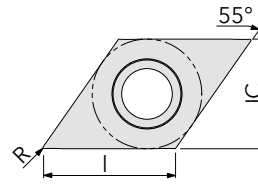
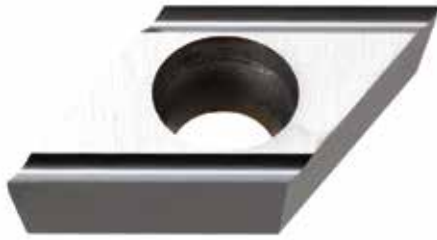
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
								TT5080	TT9225
CPMT 060204 PC	0,12 (0,006/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,0	2,38	0,4	4,4	6,35		
CPMT 060208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	5,6	2,38	0,8	4,4	6,35		
CPMT 090304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,2	3,18	0,4	4,4	9,52		
CPMT 090308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,8 (0,6/3,0)	8,8	3,18	0,8	4,4	9,52		
CPMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		
CPMT 09T308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,8 (0,6/3,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52		

Für Halter SCLPR

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DCET R/L-GF

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR KLEINE BEARBEITUNGSTEILE / UMFANGSGESCHLIFFEN



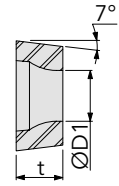
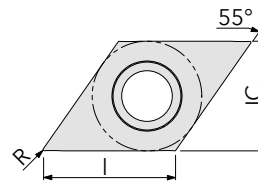
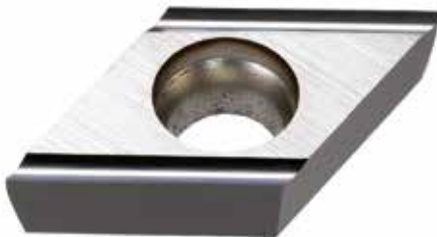
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT9020
DCET 070201 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	7,6	2,38	0,1	2,8	6,35	●●	
DCET 070202 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35	●●	
DCET 070204 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35	●●	
DCET 11T301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/2,5)	11,4	3,97	0,1	4,4	9,52	●●	
DCET 11T302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/2,5)	11,3	3,97	0,2	4,4	9,52	●●	
DCET 11T304 L-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52	●●	
DCET 11T304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52	●●	

Für Halter BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DCET GW

POSITIVE 55° WIPER-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR KLEINE BEARBEITUNGSTEILE / UMFANGSGESCHLIFFEN



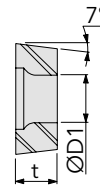
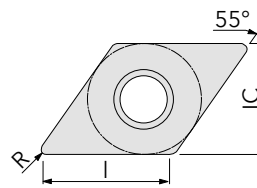
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT9020
DCET 0702003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	7,5	2,38	0,03	2,8	6,35	●●	
DCET 0702003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	7,5	2,38	0,03	2,8	6,35	●●	
DCET 11T3003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	11,4	3,97	0,03	4,4	9,52	●●	
DCET 11T3003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	11,4	3,97	0,03	4,4	9,52	●●	

Für Halter BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DCGT FL

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR ALUMINIUM MIT POLIERTER SPANFLÄCHE



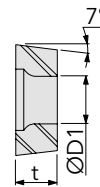
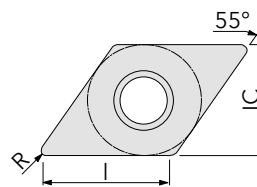
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	K10
DCGT 070202 FL	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35		●
DCGT 070204 FL	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35		●
DCGT 11T302 FL	11,4	3,97	0,2	4,4	9,52		●
DCGT 11T304 FL	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52		●
DCGT 11T308 FL	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52		●

Für Halter BDJ_ ; BDU_ ; SDJ_ ; SDN_ ; SDU_

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DCGT SA

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
ZUR SCHLICHTBEARBEITUNG



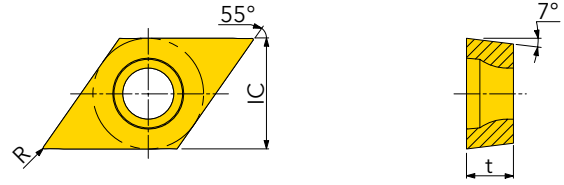
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT5080	TT9020
DCGT 070201 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,2/1,5)	7,6	2,38	0,1	2,8	6,35		●●	●●
DCGT 070202 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35		●●	●●
DCGT 070204 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35		●●	●●
DCGT 11T301 SA	0,03 (0,01/0,05)	1,3 (0,1/2,5)	11,5	3,97	0,1	4,4	9,52		●●	●●
DCGT 11T302 SA	0,09 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	11,4	3,97	0,2	4,4	9,52		●●	●●
DCGT 11T304 SA	0,11 (0,03/0,20)	1,3 (0,1/2,5)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52		●●	●●

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DCGT SL-F

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE SCHLICHTBEARBEITUNG



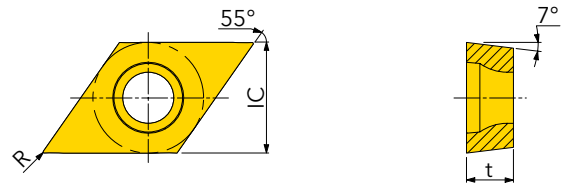
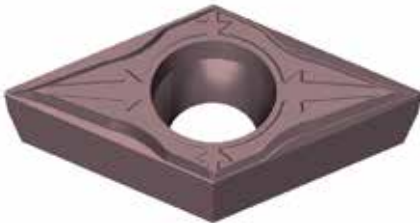
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
DCGT 070201M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	2,38	0,1	6,35		
DCGT 070202M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	2,38	0,2	6,35		
DCGT 11T301M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,1	9,52		
DCGT 11T302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,2	9,52		

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DCGT SM-F

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG



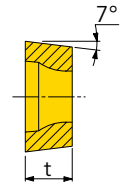
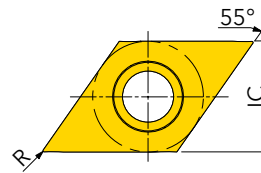
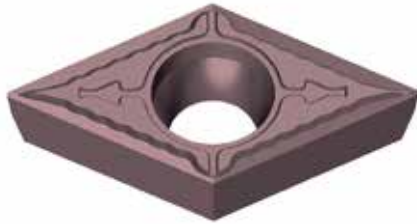
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
DCGT 070201M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,1	6,35		
DCGT 070202M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,2	6,35		
DCGT 070204M SM-F	0,07 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,4	6,35		
DCGT 11T301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,1	9,52		
DCGT 11T302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,2	9,52		
DCGT 11T304M SM-F	0,07 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,4	9,52		

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DCGT SH-E/F

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG UND SCHRUPPEN



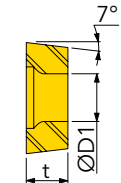
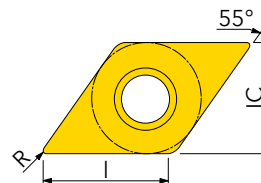
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
DCGT 11T302M SH-E	0,10 (0,05/0,15)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,2	9,52		
DCGT 11T302M SH-F	0,10 (0,05/0,15)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,2	9,52		
DCGT 11T304M SH-F	0,10 (0,07/0,17)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,4	9,52		

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DCMT FA

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUM FEINSCHLICHTEN

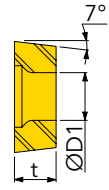
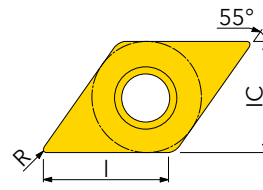
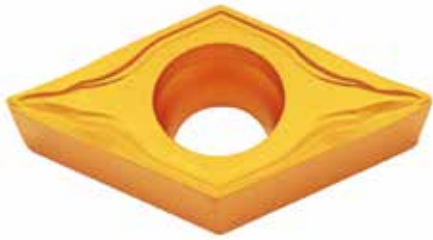


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	PV3010	CT3000	TT8115B	TT9215	TT5080	TT8125B	TT5100
DCMT 070202 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35								
DCMT 070204 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35								
DCMT 11T302 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,4 (0,1/1,5)	11,3	3,97	0,2	4,4	9,52								
DCMT 11T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52								
DCMT 11T308 FA	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,2/1,5)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52								

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL ZUM SCHLICHTEN

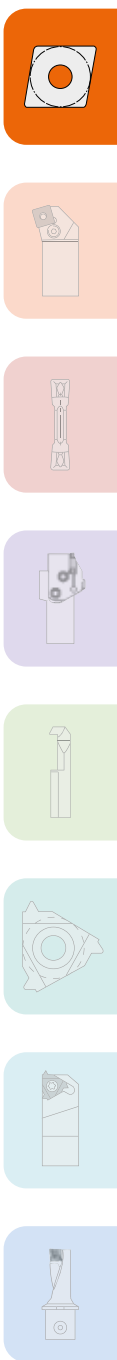


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
DCMT 070204 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35
DCMT 070208 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/2,0)	7,0	2,38	0,8	2,8	6,35
DCMT 11T304 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52
DCMT 11T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

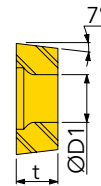
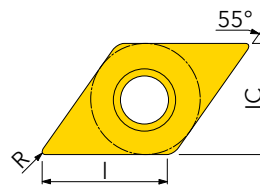
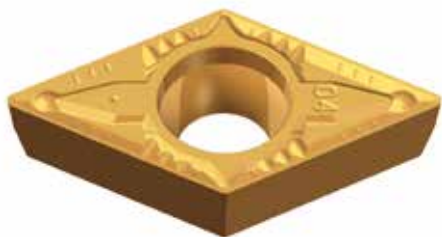
Artikel-Nr.	Qualität	PV3010	CT3000	TT8105B	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235	TT8080	TT8020		
DCMT 070204 FG		●	●	●	●		●	●	●	●		●		
DCMT 070208 FG		●					●	●	●		●	●		
DCMT 11T304 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
DCMT 11T308 FG		●			●		●	●	●	●	●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



TURN DCMT FM

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BIS SCHLICHTBEARBEITUNG



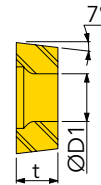
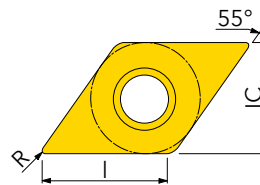
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
DCMT 070202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35						
DCMT 070204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35						
DCMT 070208 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,2 (0,8/1,5)	7,0	2,38	0,8	2,8	6,35						
DCMT 11T302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	11,3	3,97	0,2	4,4	9,52						
DCMT 11T304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52						
DCMT 11T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52						

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DCMT MT

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



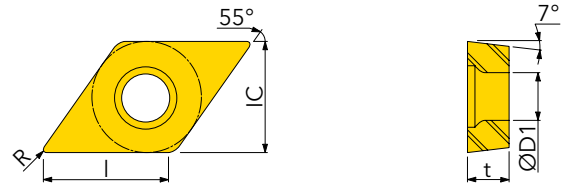
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020	
DCMT 11T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/3,0)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52												
DCMT 11T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,0)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52												
DCMT 11T312 MT	0,23 (0,17/0,35)	2,0 (1,5/3,0)	10,5	3,97	1,2	4,4	9,52												

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DCMT PC

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON STAHL



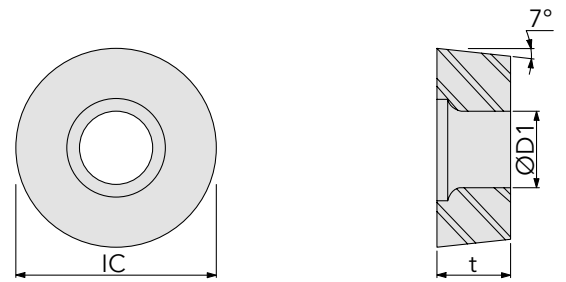
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität				
								CT3000	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
DCMT 070204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35					
DCMT 070208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	7,0	2,38	0,8	2,8	6,35					
DCMT 11T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52					
DCMT 11T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52					
DCMT 11T312 PC	0,22 (0,12/0,32)	1,7 (0,5/3,0)	10,5	3,97	1,2	4,4	9,52					

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN RCGT FL

POSITIVE RUND-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
FÜR ALUMINIUM MIT POLIERTER SPANFLÄCHE



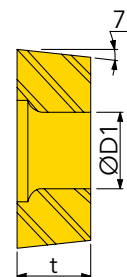
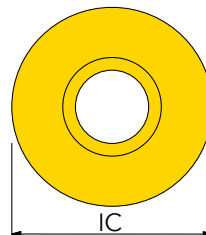
Artikel-Nr.	t	ØD1	IC	Qualität	
				K10	
RCGT 1003MO FL	3,18	4,4	10,0		
RCGT 10T3MO FL	3,97	4,4	10,0		

Für Halter SRDCN & SRGCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN RCMT MGS

POSITIVE RUND-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR LEICHTEN UND MITTLEREN BEARBEITUNG

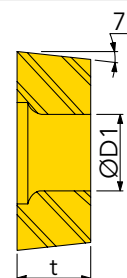
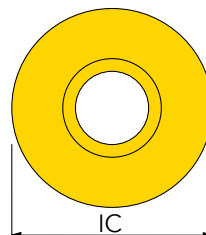


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Qualität	TT3010	TT3020	K10
RCMT 120400 MGS	0,30 (0,20/0,50)	3,0 (2,0/5,0)	4,76	4,4	12,0		●	●	●
Für Halter SRDCN & SRGCR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN RCMT MT

POSITIVE RUND-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

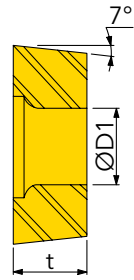
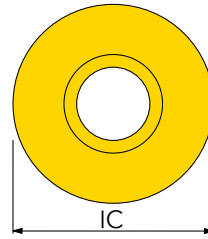


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Qualität	TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B
RCMT 10T300 MT	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (1,0/4,0)	3,97	4,4	10,0		●		●	●
RCMT 120400 MT	0,40 (0,30/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	4,76	4,4	12,0		●	●	●	●
RCMT 160600 MT	0,60 (0,40/0,80)	4,0 (3,0/7,0)	6,35	5,5	16,0			●	●	●
Für Halter SRDCN & SRGCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN RCMT PC

POSITIVE RUND-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON STAHL

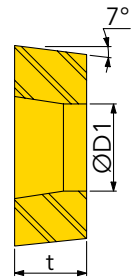
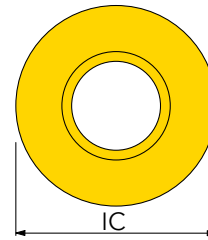


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Qualität				
						TT8105B	TT5080	TT8125B	TT9225	TT9235
RCMT 120400 PC	0,4 (0,2/0,6)	2,1 (1,3/4,5)	4,76	4,4	12,0	●	●	●	●	●
Für Halter SRDCN & SRGCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN RCMX

POSITIVE RUND-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUM SCHRUPPEN

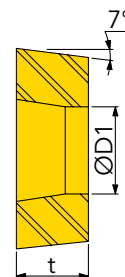
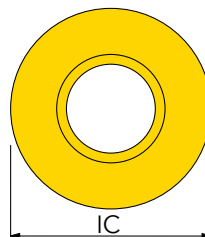


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Qualität				
						TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100
RCMX 100300	0,35 (0,25/0,50)	2,5 (1,5/4,0)	3,18	3,6	10,0	●	●	●	●	●
RCMX 120400	0,45 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/5,0)	4,76	4,2	12,0	●	●	●	●	●
RCMX 160600	0,55 (0,40/0,75)	5,0 (3,0/7,0)	6,35	5,2	16,0	●	●	●	●	●
RCMX 200600	0,70 (0,48/0,90)	6,0 (3,5/9,0)	6,35	6,5	20,0	●	●	●	●	●
RCMX 250700	0,85 (0,55/1,20)	8,0 (4,0/12,0)	7,94	7,2	25,4	●	●	●	●	●
RCMX 320900	1,00 (0,65/1,50)	10,0 (5,0/15,0)	9,52	9,5	32,0	●		●	●	
Für Halter PRDCN & PRGCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN RCMX RA

POSITIVE RUND-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR LEICHTEN SCHRUPPBEARBEITUNG VON STAHL



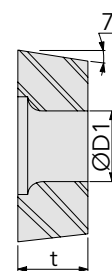
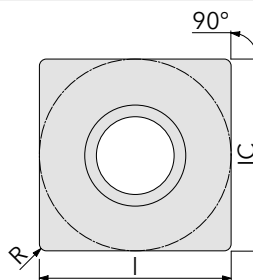
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Qualität		
						TT8115B	TT8125B	TT8135B
RCMX 100300 RA	0,35 (0,20/0,50)	2,5 (1,0/4,0)	3,18	3,61	10,0		●	
RCMX 120400 RA	0,42 (0,25/0,60)	3,5 (2,0/5,0)	4,76	4,19	12,0	●	●	●
RCMX 160600 RA	0,55 (0,35/0,75)	4,7 (2,5/7,0)	6,35	5,21	16,0	●	●	●

Für Halter PRDCN & PRGCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN SCGT FL

POSITIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
FÜR ALUMINIUM MIT POLIERTER SPANFLÄCHE



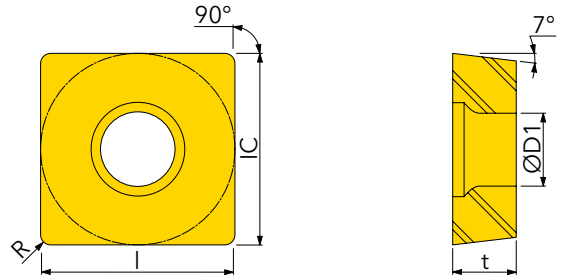
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
							K10
SCGT 09T308 FL	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52		●
SCGT 120404 FL	12,3	4,76	0,4	5,5	12,7		●
SCGT 120408 FL	11,9	4,76	0,8	5,5	12,7		●

Für Halter SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN SCMT FG

POSITIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL ZUM SCHLICHTEN



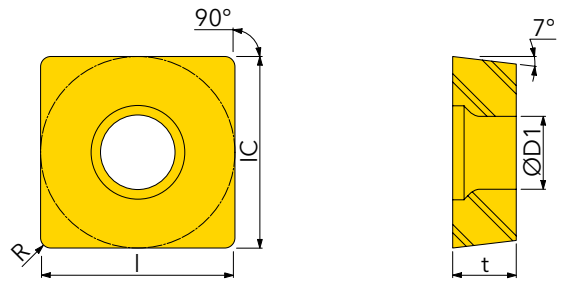
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität					
								TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8020
SCMT 09T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52	●	●	●	●	●	●

Für Halter SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN SCMT FM

POSITIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL FÜR DIE MITTLERE BIS SCHLICHTBEARBEITUNG

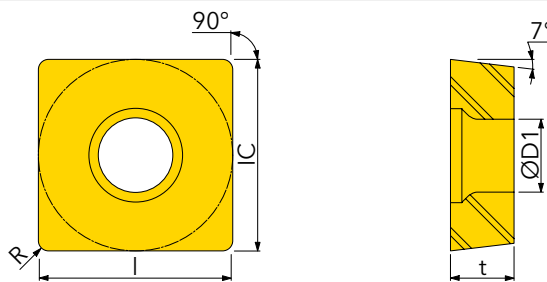


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
								TT5080	TT5100
SCMT 09T304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,1	3,97	0,4	4,4	9,52	●	●
SCMT 09T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52	●	●

Für Halter SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



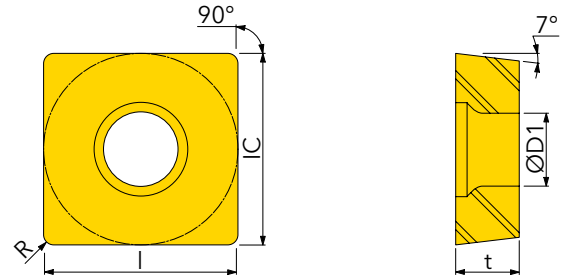
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
SCMT 09T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,7/3,5)	9,1	3,97	0,4	4,4	9,52
SCMT 09T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,5)	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52
SCMT 120404 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (1,0/5,0)	12,3	4,76	0,4	5,5	12,7
SCMT 120408 MT	0,18 (0,13/0,30)	2,0 (1,0/5,0)	11,9	4,76	0,8	5,5	12,7
SCMT 120412 MT	0,20 (0,15/0,35)	2,0 (1,0/5,0)	11,5	4,76	1,2	5,5	12,7

Für Halter SSSCR/L & SSDCN

Artikel-Nr.	Qualität	CT3000	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020			
SCMT 09T304 MT		●	●	●		●	●	●	●		●			
SCMT 09T308 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
SCMT 120404 MT		●	●				●	●						
SCMT 120408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
SCMT 120412 MT			●	●			●				●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON STAHL



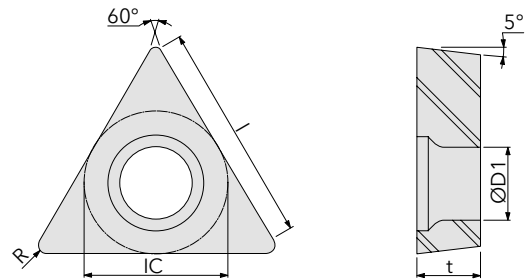
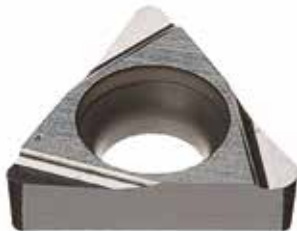
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität				
								CT3000	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
SCMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	9,1	3,97	0,4	4,4	9,52	●	●	●	●	●
SCMT 09T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52	●	●	●	●	●
SCMT 120404 PC	0,16 (0,08/0,25)	2,2 (0,4/4,0)	12,3	4,76	0,4	5,5	12,7	●	●	●	●	●
SCMT 120408 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,3 (0,7/4,0)	11,9	4,76	0,8	5,5	12,7	●	●	●	●	●
SCMT 120412 PC	0,23 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	11,5	4,76	1,2	5,5	12,7	●	●	●	●	●

Für Halter SSSCR/L & SSDCN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TBGT R-FF/L-FF

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN) ZUR SCHLICHTBEARBEITUNG



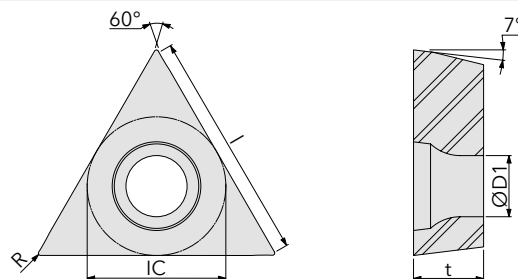
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							CT3000	
TBGT 060102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	6,4	1,59	0,2	3,99	●	●
TBGT 060102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	6,4	1,59	0,2	3,99	●	●
TBGT 060104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	5,9	1,59	0,4	3,99	●	●
TBGT 060104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	5,9	1,59	0,4	3,99	●	●

Für Halter C-STUBR/L & S-STUBR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN TCET GF

POSITIVE 60° WENDESCHEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR KLEINE BEARBEITUNGSTEILE



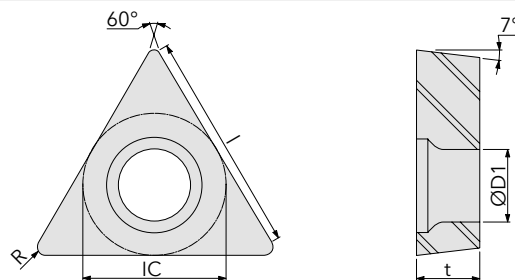
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT9020
TCET 110301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	10,7	3,18	0,1	2,8	6,35		
TCET 110302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	10,5	3,18	0,2	2,8	6,35		
TCET 110304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35		

Für Halter STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN TCGT FL

POSITIVE 60° WENDESCHEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
FÜR ALUMINIUM MIT POLIERTER SPANFLÄCHE



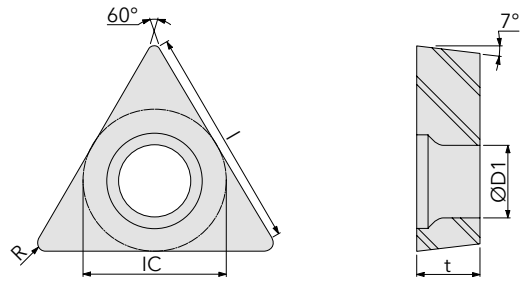
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	K10
TCGT 090204 FL	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56		
TCGT 110204 FL	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35		
TCGT 16T304 FL	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52		
TCGT 16T308 FL	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52		

Für Halter STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TCGT SA

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
ZUR SCHLICHTBEARBEITUNG



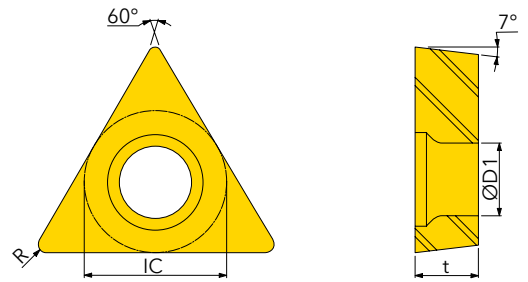
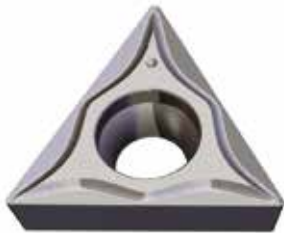
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
								TT5080	TT9020
TCGT 110201 SA	0,03 (0,01/0,05)	1,3 (0,1/2,5)	10,7	2,38	0,1	2,8	6,35		
TCGT 110202 SA	0,09 (0,02/0,15)	1,3 (0,2/2,5)	10,5	2,38	0,2	2,8	6,35		
TCGT 110204 SA	0,11 (0,03/0,20)	1,3 (0,2/2,5)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35		

Für Halter STGCR/L & STFCL/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TCMT FA

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUM FEINSCHLICHTEN



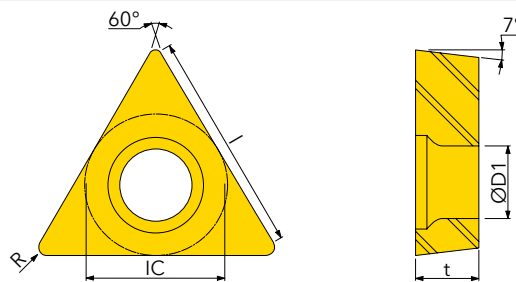
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	ØD1	IC	Qualität					
							PV3010	CT3000	TT5080	TT8125B	TT9080	
TCMT 110202 FA	0,08 (0,03/0,15)	0,7 (0,1/1,5)	2,38	0,2	2,8	6,35						
TCMT 110204 FA	0,08 (0,05/0,15)	0,7 (0,1/1,5)	2,38	0,4	2,8	6,35						

Für Halter STGCR/L & STFCL/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TCMT FG

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL ZUM SCHLICHTEN



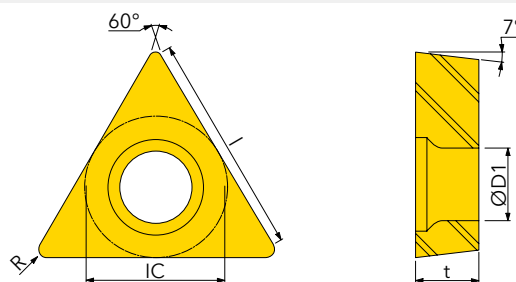
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	PV3010	TT5080	TT8125B	TT5100
TCMT 090208 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	7,6	2,38	0,8	2,5	5,56		●		●	●
TCMT 110204 FG	0,11 (0,07/0,20)	1,0 (0,4/1,5)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●	●	●
TCMT 110208 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	9,0	2,38	0,8	2,8	6,35		●	●	●	●
TCMT 16T304 FG	0,10 (0,07/0,20)	1,0 (0,4/2,0)	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52		●		●	●
TCMT 16T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●	●	●

Für Halter STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TCMT FM

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL FÜR DIE MITTLERE BIS SCHLICHTBEARBEITUNG



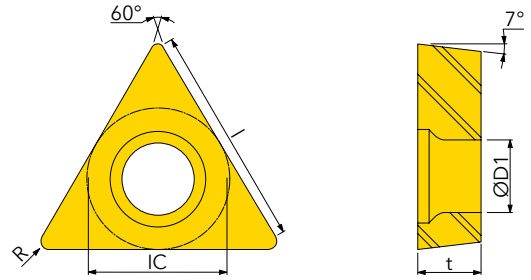
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
TCMT 090202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	9,1	2,38	0,2	2,5	5,56		●	●	●	●
TCMT 090204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56		●	●	●	●
TCMT 110202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	10,5	2,38	0,2	2,8	6,35		●	●	●	●
TCMT 110204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●	●	●
TCMT 16T304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52		●		●	●
TCMT 16T308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52		●		●	●

Für Halter STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TCMT MT

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



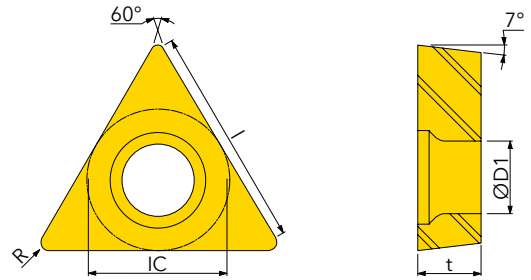
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität						
								TT7015	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9235	TT8020
TCMT 090204 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56	●	●	●	●	●	●	●
TCMT 090208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,8/2,0)	7,6	2,38	0,8	2,5	5,56	●	●	●	●	●	●	●
TCMT 110204 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,6/3,0)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35	●	●	●	●	●	●	●
TCMT 110208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (0,8/3,0)	9,0	2,38	0,8	2,8	6,35	●	●	●	●	●	●	●
TCMT 16T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (0,8/5,0)	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52	●	●	●	●	●	●	●
TCMT 16T308 MT	0,18 (0,10/0,30)	2,0 (1,0/5,0)	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52	●	●	●	●	●	●	●

Für Halter STGCR/L & STFCL/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TCMT PC

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON STAHL



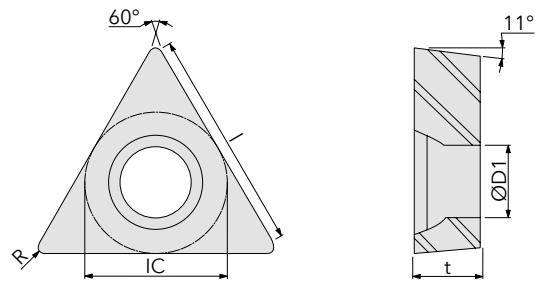
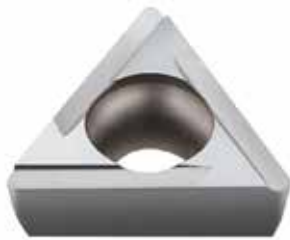
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität		
								TT8125B	TT9225	TT9080
TCMT 090204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56		●	●
TCMT 090208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	7,6	2,38	0,8	2,5	5,56		●	●
TCMT 110204 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,3/2,5)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35	●	●	●
TCMT 110208 PC	0,13 (0,09/0,26)	1,4 (0,4/2,5)	9,0	2,38	0,8	2,8	6,35	●	●	●
TCMT 16T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52	●	●	●
TCMT 16T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52	●	●	●
TCMT 16T312 PC	0,24 (0,12/0,36)	1,8 (0,6/3,0)	13,5	3,97	1,2	4,4	9,52	●	●	●

Für Halter STGCR/L & STFCL/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TPGT R/L-C

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 11° FREIWINKEL
ZUM SCHLICHTEN / UMFANGSGESCHLIFFEN



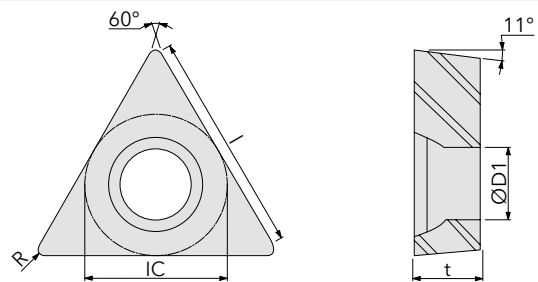
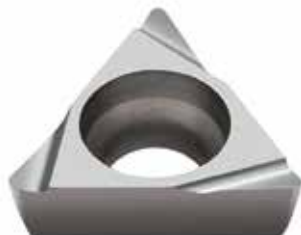
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	CT3000
TPGT 090204 L-C	0,08 (0,05/0,20)	0,6 (0,3/1,5)	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56		
TPGT 110304 L-C	0,08 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	10,0	3,18	0,4	3,4	6,35		
TPGT 110304 R-C	0,08 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	10,0	3,18	0,4	3,4	6,35		
TPGT 110308 L-C	0,10 (0,07/0,25)	0,8 (0,5/2,0)	9,0	3,18	0,8	3,4	6,35		
TPGT 160404 L-C	0,08 (0,05/0,20)	1,5 (0,7/3,0)	15,5	4,76	0,4	4,4	9,52		
TPGT 160404 R-C	0,08 (0,05/0,20)	1,5 (0,7/3,0)	15,5	4,76	0,4	4,4	9,52		

Für Halter STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TPGX R/L

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 11° FREIWINKEL
ZUM SCHLICHTEN / UMFANGSGESCHLIFFEN



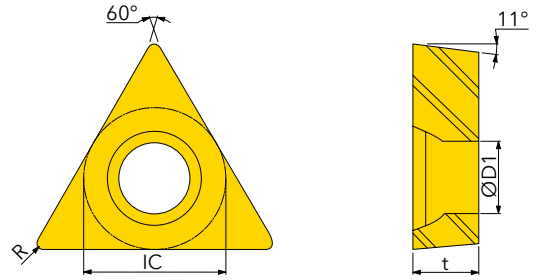
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	CT3000
TPGX 090202 L	0,08 (0,05/0,15)	0,7 (0,4/1,5)	9,1	2,38	0,2	3,0	5,56		
TPGX 090204 L	0,12 (0,08/0,20)	0,7 (0,6/1,5)	8,6	2,38	0,4	3,0	5,56		
TPGX 110302 L	0,12 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	10,5	3,18	0,2	3,5	6,35		
TPGX 110304 L	0,12 (0,08/0,20)	1,0 (0,6/2,0)	10,0	3,18	0,4	3,5	6,35		
TPGX 110302 R	0,12 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	10,5	3,18	0,2	3,5	6,35		
TPGX 110304 R	0,12 (0,08/0,20)	1,0 (0,6/2,0)	10,0	3,18	0,4	3,5	6,35		

Für Halter STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TPMT FA

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 11° FREIWINKEL ZUM FEINSCHLICHTEN



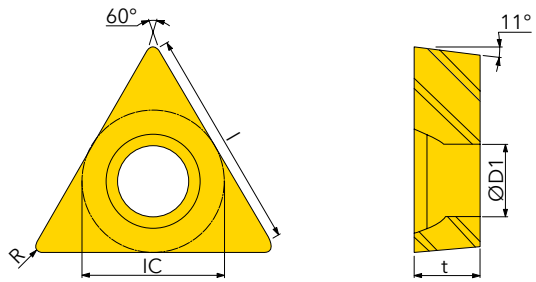
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT5080
TPMT 090202 FA	0,07 (0,03/0,15)	0,3 (0,1/1,2)	2,38	0,2	5,56		
TPMT 090204 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,2)	2,38	0,4	5,56		
TPMT 110302 FA	0,07 (0,03/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	3,18	0,2	6,35		
TPMT 110304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	3,18	0,4	6,35		
TPMT 110308 FA	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,3/1,5)	3,18	0,8	6,35		
TPMT 16T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	3,97	0,4	9,52		

Für Halter STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TPMT FG

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 11° FREIWINKEL ZUM SCHLICHTEN



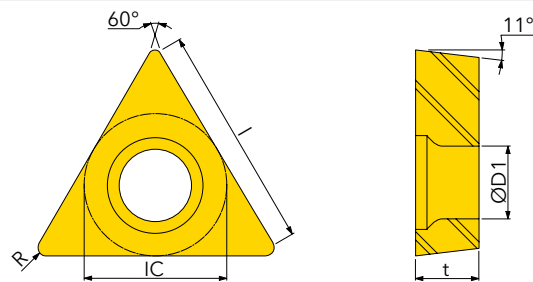
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	CT3000	TT7005	TT8125B	TT5100
TPMT 110304 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/1,5)	10,0	3,18	0,4	3,4	6,35					

Für Halter STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN TPMT PC

POSITIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 11° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON STAHL



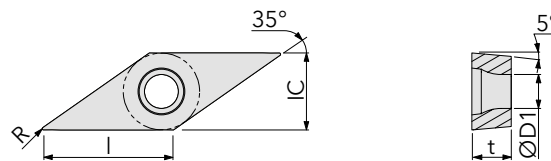
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							TT5080	TT9225
TPMT 090204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	7,6	2,38	0,4	5,56		
TPMT 110204 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,4/2,5)	10,0	2,38	0,4	6,35		
TPMT 110208 PC	0,18 (0,10/0,26)	1,5 (0,5/2,5)	9,0	2,38	0,8	6,35		
TPMT 110304 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,4/2,5)	10,0	3,18	0,4	6,35		
TPMT 110308 PC	0,18 (0,10/0,26)	1,5 (0,5/2,5)	9,0	3,18	0,8	6,35		
TPMT 16T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	15,5	3,97	0,4	9,52		
TPMT 16T308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,0)	14,5	3,97	0,8	9,52		

Für Halter STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBET GF

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
FÜR KLEINE BEARBEITUNGSTEILE / UMFANGSGESCHLIFFEN



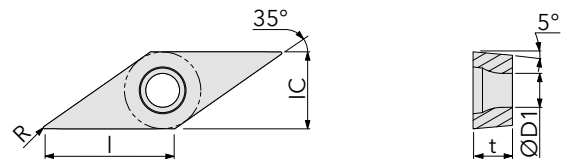
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
								TT9020	
VBET 110301 L-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	10,8	3,18	0,1	2,8	6,35		
VBET 110304 L-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35		
VBET 110301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	10,8	3,18	0,1	2,8	6,35		
VBET 110302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	10,6	3,18	0,2	2,8	6,35		
VBET 110304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35		

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBET R/L-GW

POSITIVE 35° WIPER-WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
FÜR KLEINE BEARBEITUNGSTEILE



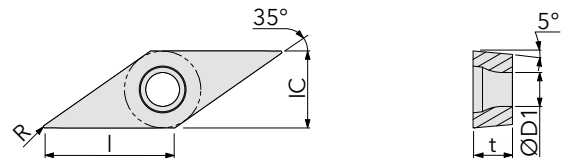
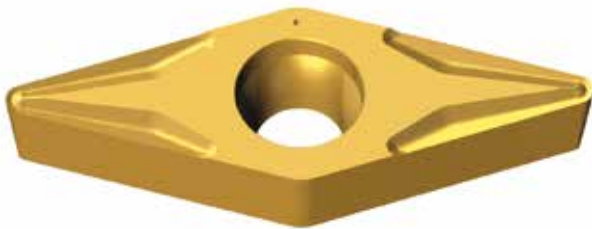
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT9020
VBET 1103003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	10,6	3,18	0,03	2,8	6,35		●
VBET 1103003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	10,6	3,18	0,03	2,8	6,35		●

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBGT FGS

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
ZUR LEICHTEN UND MITTLEREN BEARBEITUNG



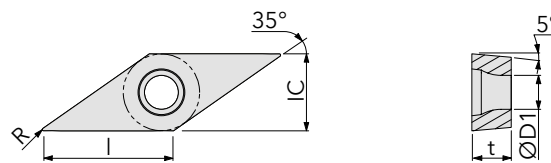
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT3005	TT3010	TT3020	K10
VBGT 160404 FGS	0,10 (0,03/0,20)	1,0 (0,2/2,5)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52		○	○	○	○
VBGT 160408 FGS	0,10 (0,05/0,20)	1,0 (0,3/2,5)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52		○	○	○	○
VBGT 160412 FGS	0,10 (0,07/0,20)	2,0 (0,3/2,5)	13,6	4,76	1,2	4,4	9,52		○	○	○	○

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBGT SA

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
ZUR SCHLICHTBEARBEITUNG



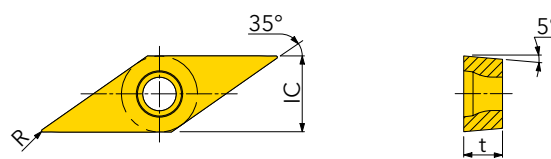
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
								TT5080	TT9020
VBGT 110301 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	10,8	3,18	0,1	2,8	6,35		
VBGT 110302 SA	0,11 (0,02/0,20)	0,8 (0,2/1,5)	10,6	3,18	0,2	2,8	6,35		
VBGT 110304 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35		
VBGT 160401 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	15,6	4,76	0,1	4,4	9,52		
VBGT 160402 SA	0,11 (0,02/0,20)	0,8 (0,2/1,5)	15,6	4,76	0,2	4,4	9,52		
VBGT 160404 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52		

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBGT SL-F

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
FÜR DIE SCHLICHTBEARBEITUNG



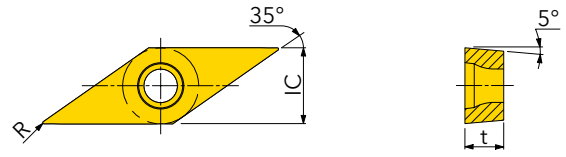
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
VBGT 110302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,18	0,2	6,35		

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBGT SM-F

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG



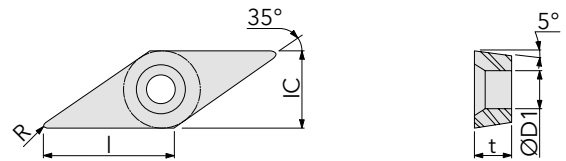
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
VBGT 110301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,1	6,35		
VBGT 110302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,2	6,35		
VBGT 110304M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,4	6,35		

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBMT FA

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
ZUM FEINSCHLICHTEN



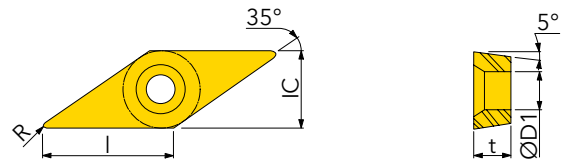
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität					
								PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT8020
VBMT 110304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35						
VBMT 160404 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52						
VBMT 160408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52						

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBMT FG

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL UND SPANFORMER FG ZUM SCHLICHTEN



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
VBMT 160404 FG	0,10 (0,07/0,20)	0,7 (0,5/1,5)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52
VBMT 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52

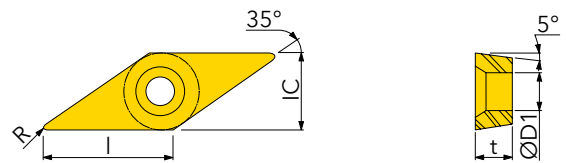
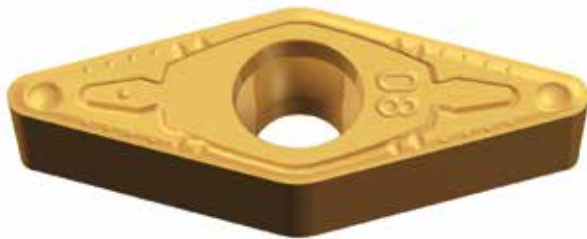
Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

Artikel-Nr.	Qualität	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8080	TT8020				
VBMT 160404 FG		●●●	●	●●●	●	●●●	●●●	●●●	●●●				
VBMT 160408 FG		●●●	●	●●●	●	●●●	●●●	●●●	●●●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBMT FM

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL FÜR DIE MITTLERE BIS SCHLICHTBEARBEITUNG



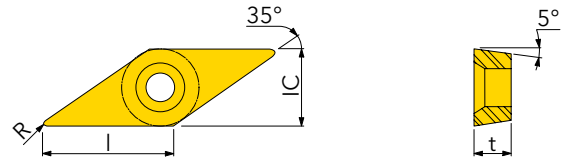
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
VBMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35		●●●	●●●	●	●●●	●●●
VBMT 110308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	8,9	3,18	0,8	2,8	6,35		●●●	●●●	●	●●●	●●●
VBMT 160404 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52		●●●	●●●	●	●●●	●●●
VBMT 160408 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52		●●●	●●●	●	●●●	●●●

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBMT FX

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
ZUM SCHLICHTEN



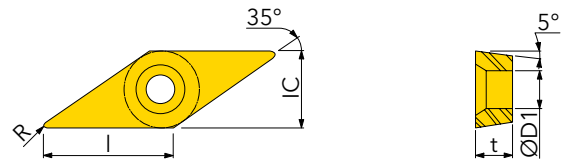
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	CT3000	TT8105B	TT8115B	TT8125B
VBMT 160404 FX	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	4,76	0,4	9,52		●		●	●
VBMT 160408 FX	0,12 (0,07/0,20)	0,8 (0,2/2,0)	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBMT MT

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
VBMT 160404 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/3,0)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52
VBMT 160408 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (0,9/3,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52
VBMT 160412 MT	0,22 (0,15/0,30)	1,5 (1,2/3,0)	13,6	4,76	1,2	4,4	9,52

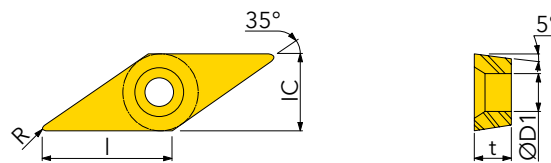
Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

Artikel-Nr.	Qualität	TT7005	TT7015	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8020
VBMT 160404 MT		●	●	●	●	●	●	●	●
VBMT 160408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●
VBMT 160412 MT		●		●	●	●	●		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBMT PC

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON STAHL



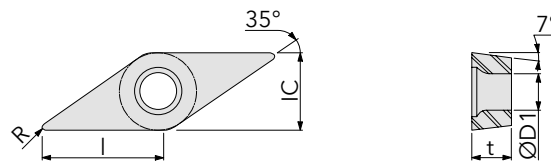
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	CT3000	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
VBMT 160404 PC	0,15 (0,07/0,22)	1,8 (0,8/2,8)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52		●	●	●	●	●
VBMT 160408 PC	0,18 (0,10/0,27)	1,8 (0,5/2,8)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52			●	●	●	●
VBMT 160412 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,8 (0,5/2,8)	13,6	4,76	1,2	4,4	9,52		●	●		●	●

Für Halter BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VCGT FL

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
FÜR ALUMINIUM MIT POLIERTER SPANFLÄCHE



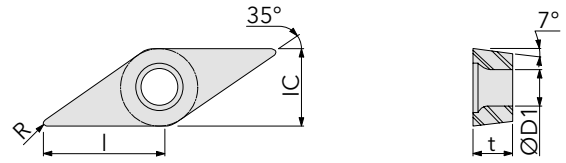
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	K10
VCGT 110302 FL	10,5	3,18	0,2	2,8	6,35		●
VCGT 110304 FL	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35		●
VCGT 160402 FL	16,1	4,76	0,2	4,4	9,52		●
VCGT 160404 FL	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52		●
VCGT 160408 FL	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52		●
VCGT 160412 FL	13,6	4,76	1,2	4,4	9,52		●
VCGT 220530 FL	14,6	5,56	3,0	5,5	12,7		●

Für Halter BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VCGT SA

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
ZUR SCHLICHTBEARBEITUNG



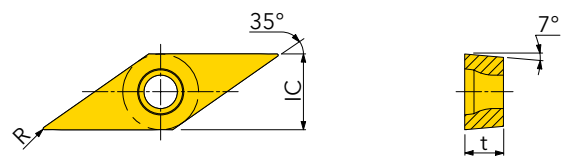
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
								TT5080	TT9020
VCGT 110301 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	11,2	3,18	0,1	2,8	6,35		
VCGT 110302 SA	0,10 (0,02/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	10,5	3,18	0,2	2,8	6,35		
VCGT 110304 SA	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35		

Für Halter BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VCGT SL-F

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE SCHLICHTBEARBEITUNG



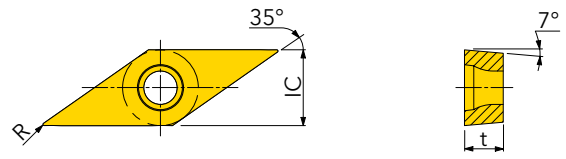
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
VCGT 110302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,18	0,2	6,35		

Für Halter BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VCGT SM-F

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG



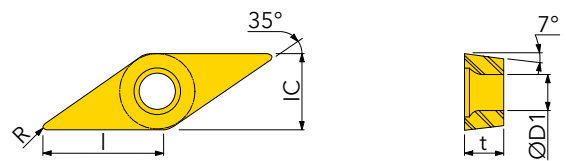
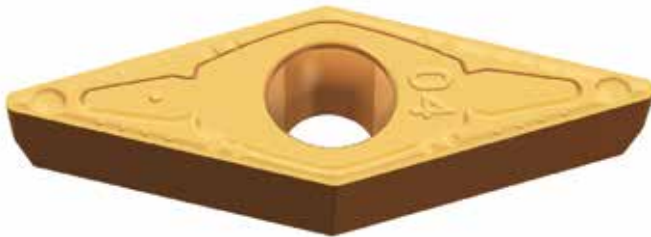
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT4410	TT4430
VCGT 110301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,1	6,35		
VCGT 110302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,2	6,35		
VCGT 110304M SM-F	0,07 (0,02/0,10)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,4	6,35		

Für Halter BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VCMT FM

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BIS SCHLICHTBEARBEITUNG



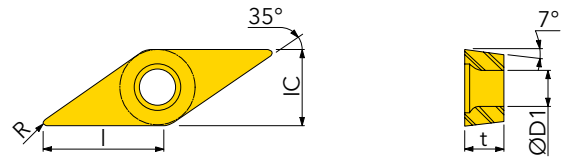
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität			
								TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100
VCMT 080202 FM	0,10 (0,07/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	7,8	2,38	0,2	2,4	4,76				
VCMT 080204 FM	0,12 (0,08/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,4	4,76				
VCMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35				
VCMT 160404 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52				
VCMT 160408 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52				

Für Halter BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN VCMT PC

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG VON STAHL



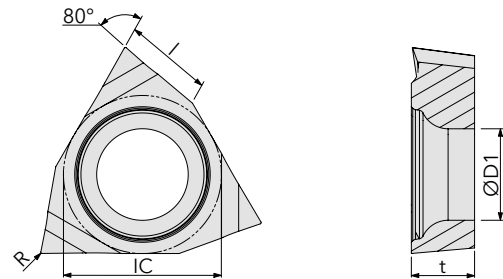
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Qualität					
								CT3000	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080	
VCMT 080202 PC	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,2/1,5)	7,8	2,38	0,2	2,4	4,76	●●●		●	●		
VCMT 080204 PC	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,4	4,76	●●●	●	●	●		
VCMT 110304 PC	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,1/1,7)	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35	●●●	●	●	●	●	●
VCMT 160408 PC	0,12 (0,05/0,20)	1,1 (0,3/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52		●	●	●	●	●

Für Halter BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WBGT R-FF/L-FF

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL (UMFANGSGESCHLIFFEN)
ZUR SCHLICHTBEARBEITUNG



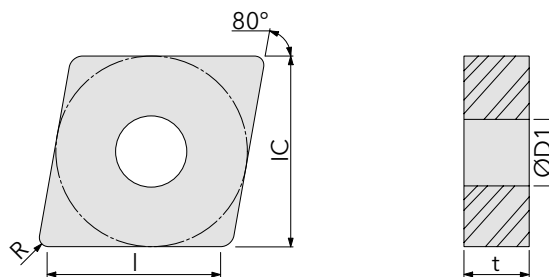
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Qualität	
							CT3000	
WBGT 0601003 L-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,4	1,59	0,03	3,99	●●●	
WBGT 0601003 R-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,4	1,59	0,03	3,99	●●●	
WBGT 060101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,4	1,59	0,1	3,99	●●●	
WBGT 060101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,4	1,59	0,1	3,99	●●●	
WBGT 060102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,4	1,59	0,2	3,99	●●●	
WBGT 060102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,4	1,59	0,2	3,99	●●●	
WBGT 060104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,4	1,59	0,4	3,99	●●●	
WBGT 060104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,4	1,59	0,4	3,99	●●●	

Für Halter C-SWUBR/L & S-SWUBR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNGA

NEGATIVE 80° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE



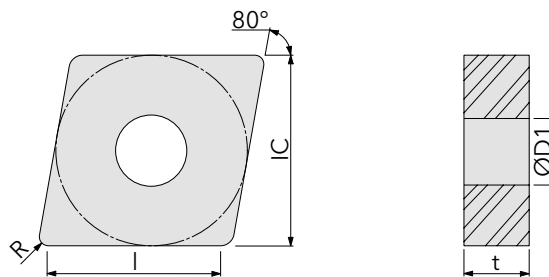
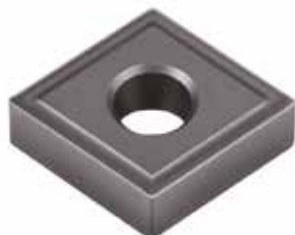
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität			
						AB2010	AB20	AB30	AS10
CNGA 120404	12,4	4,76	0,4	5,2	12,7	●	●	●	○
CNGA 120408	12,0	4,76	0,8	5,2	12,7	●	●	●	●
CNGA 120412	11,6	4,76	1,2	5,2	12,7	●	●	●	●

Für Halter TCLNR/L & PCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG CE

NEGATIVE 80° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE MIT SPANFORMER

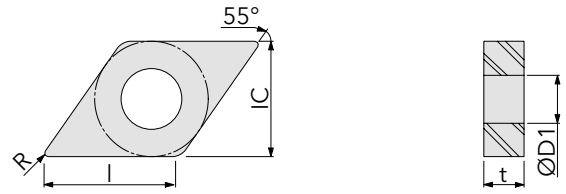


Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
						AB20	AB30
CNMG 120404 CE	12,4	7,94	0,4	5,2	12,7	●	●
CNMG 120408 CE	12,0	7,94	0,8	5,2	12,7	●	●

Für Halter TCLNR/L & PCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE

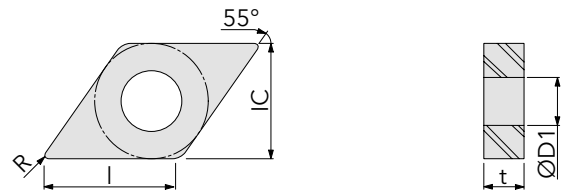
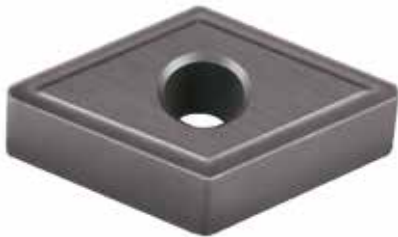


Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	AB2010	AB20	AB30
DNGA 150604	15,1	6,35	0,4	5,2	12,7				
DNGA 150608	14,7	6,35	0,8	5,2	12,7				
DNGA 150612	14,4	6,35	1,2	5,2	12,7				

Für Halter TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE MIT SPANFORMER



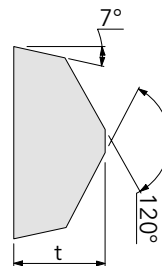
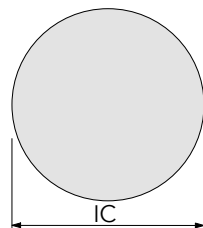
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	AB30
DNMG 150608 CE	14,7	6,35	0,8	5,2	12,7		

Für Halter TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN RCGX

POSITIVE KERAMIK-RUNDWENDESCHNEIDPLATTE 120° AUSFÜHRUNG MIT 7° FREIWINKEL



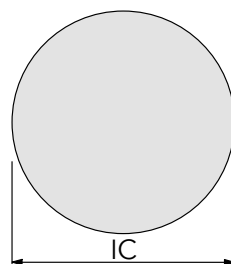
Artikel-Nr.	t	IC	Qualität	
			AB20	AB30
RCGX 090700 U1	8,00	9,52		○
RCGX 120700 U2	8,00	12,0	○	○
RCGX 151000 U2	10,00	15,88	○	○
RCGX 191000 U2	10,00	19,05	○	○

Für Halter CRDCN 120° & CRGCR 120°

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN RNGN

NEGATIVE KERAMIK-RUNDWENDESCHNEIDPLATTE

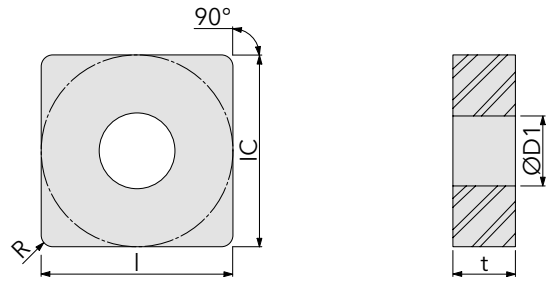


Artikel-Nr.	t	IC	Qualität				
			AB2010	AB20	AB30	TC430	AS20
RNGN 090300	3,18	9,52		○	○		
RNGN 120700	7,94	12,0	○	○	○		
RNGN 120700 E	7,94	12,0					●
RNGN 120700 T6	7,94	12,0				●	●

Für Halter CRDNN_CE; CRGNR_CE_CEA; TRDNN-F & TRGNR/L-F

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

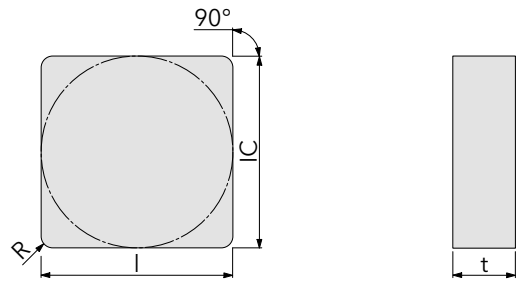
NEGATIVE 90° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE



Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität		
						AB2010	AB20	AB30
SNGA 120408	11,9	4,76	0,8	5,2	12,7	●	●	●
SNGA 120412	11,5	4,76	1,2	5,2	12,7	●	●	●
Für Halter PSBNN/L & TSKNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE



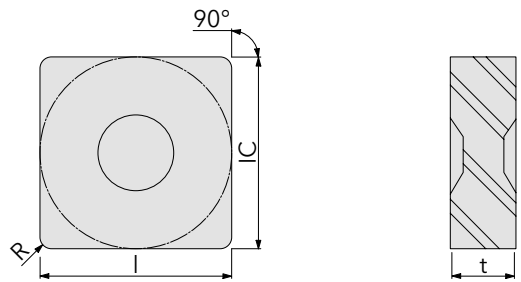
Artikel-Nr.	l	t	R	IC	Qualität					
					AB2010	AB20	AB30	TC430	SC10	AS10
SNGN 120404	12,3	4,76	0,4	12,7	●	●	●			
SNGN 120408	11,9	4,76	0,8	12,7	●	●	●			
SNGN 120408 T6	12,3	4,76	0,8	12,7				●		
SNGN 120412	11,5	4,76	1,2	12,7	●	●	●		●	●
SNGN 120412 T6	11,9	4,76	1,2	12,7				●		
SNGN 120416	11,1	4,76	1,6	12,7	●	●			●	●
SNGN 120708	11,9	7,94	0,8	12,7	●	●	●			
SNGN 120708 T6	11,9	7,94	0,8	12,7				●		
SNGN 120712 T6	11,5	7,94	1,2	12,7				●		
SNGN 120716	11,1	7,94	1,6	12,7		●	●			
Für Halter TSDNN-F; TSKNR/L-F; TSRNR/L-F & TSSNR-F										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



TURN SNGX

NEGATIVE 90° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE MIT MULDENKLEMMUNG

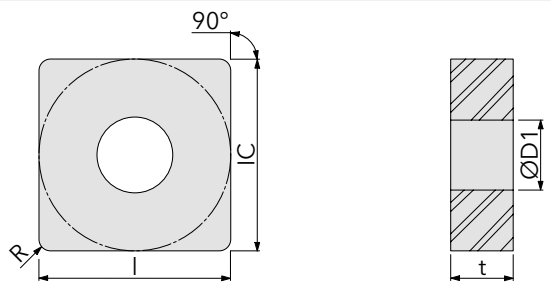
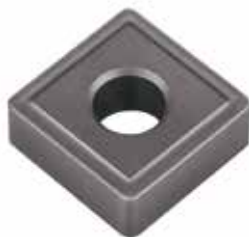


Artikel-Nr.	l	t	R	IC	Qualität	
					AS500	AS10
SNGX 120712 CH	11,5	7,94	1,2	12,7		●
SNGX 120712 T7-CH	11,5	7,94	1,2	12,7	●	
SNGX 120716 CH	11,1	7,94	1,6	12,7		●
SNGX 120716 T7-CH	11,1	7,94	1,6	12,7	●	●
SNGX 150716 T7-CH	15,0	7,94	1,6	15,88		●
Halter auf Anfrage						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN SNMG CE

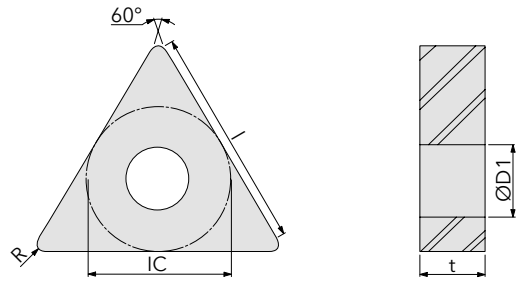
NEGATIVE 90° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE MIT SPANFORMER



Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
						AB30	
SNMG 120408 CE	11,9	4,76	0,8	5,2	12,7	●	○
Für Halter PSBNR/L & TSKNR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

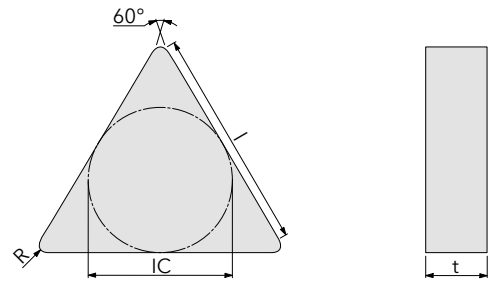
NEGATIVE 60° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE



Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität		
						AB2010	AB20	AB30
TNGA 160404	15,5	4,76	0,4	3,8	9,52			
TNGA 160408	14,5	4,76	0,8	3,8	9,52			
Für Halter TTGNR/L & PTGNR/L								

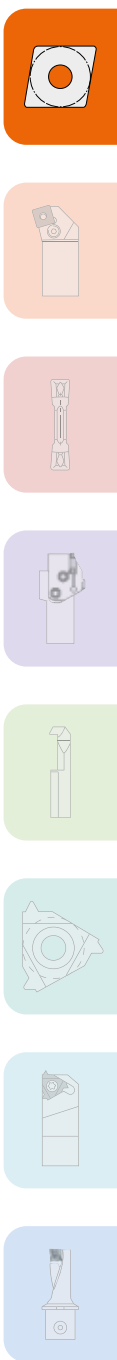
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE

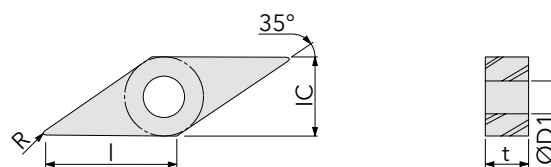


Artikel-Nr.	l	t	R	IC	Qualität	
					AB20	AB30
TNGN 160404	15,5	4,76	0,4	9,52		
TNGN 160408	14,5	4,76	0,8	9,52		
Für Halter TTJNR-F						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



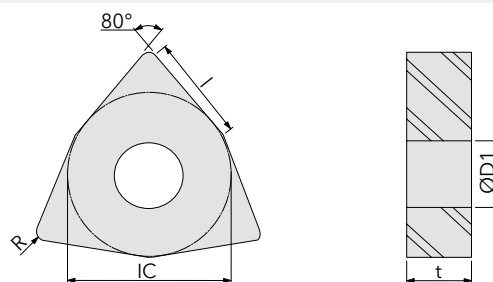
NEGATIVE 35° KERAMIK-WENDESCHNEIDPLATTE



Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	AB2010	AB20	AB30
VNGA 160404	15,5	4,76	0,4	3,8	9,52				
VNGA 160408	14,5	4,76	0,8	3,8	9,52				
Für Halter TVSNR/L & MVVN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° KERAMIK-TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE

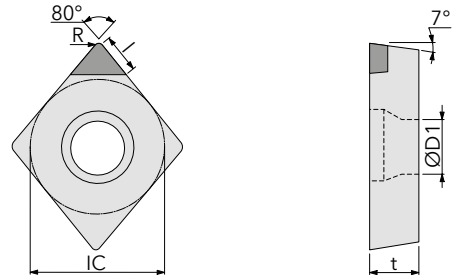


Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	AB2010	AB20	AB30
WNGA 080408	8,3	4,76	0,8	5,2	12,7				
Für Halter TWLNR/L & MWLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CCGW LS/WZ-LS

POSITIVE 80° CBN WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG



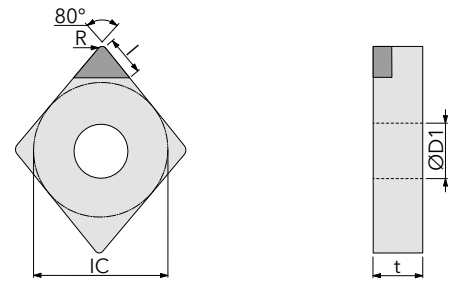
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TB610	TB650	TB670	TB730
CCGW 060202 LS	2,4	2,38	0,2	2,8	6,35			●		
CCGW 060202 LS2	2,2	2,38	0,2	2,8	6,35				○	○
CCGW 060204 LS	2,4	2,38	0,4	2,8	6,35			●		
CCGW 060204 LS2	2,1	2,38	0,4	2,8	6,35		○		○	○
CCGW 09T304 LS	2,4	3,97	0,4	4,4	9,52			●		
CCGW 09T304 LS2	2,4	3,97	0,4	4,4	9,52		○		○	○
CCGW 09T308 LS	2,4	3,97	0,8	4,4	9,52			●		
CCGW 09T308 LS2	2,3	3,97	0,8	4,4	9,52		○		○	○
CCGW 120408 LS2	2,1	4,76	0,8	5,5	12,7					○

LS = 1 CBN Blank, LS2 = 2 CBN Blanks. Für Halter SCLCR/L & SCACR

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNGA LN/LS

NEGATIVE 80° CBN WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG



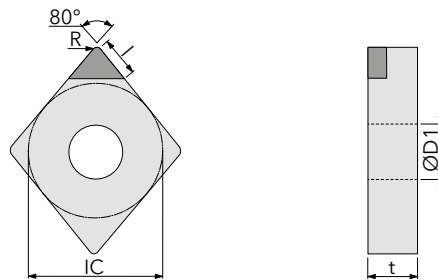
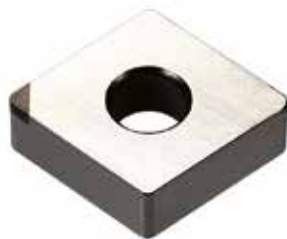
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
CNGA 120404 LS2	2,6	4,76	0,4	5,2	12,7		○	●	○	○	
CNGA 120408 LN	3,9	4,76	0,8	5,2	12,7			●		○	●
CNGA 120408 LS	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7			●			●
CNGA 120408 LS2	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7		○	●	○	○	●
CNGA 120408 LS4	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7			●	○	○	●
CNGA 120412 LN	3,8	4,76	1,2	5,2	12,7		○	●			●
CNGA 120412 LS	2,5	4,76	1,2	5,16	12,7			●			●
CNGA 120412 LS2	2,4	4,76	1,2	5,2	12,7				○	○	●

LN/LS = 1 CBN Blank, LN2/LS2 = 2 CBN Blanks, LS4 = 4 CBN Blanks. Für Halter TCLNR/L & PCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNGA LN/LS

NEGATIVE 80° CBN WEDESCHNEIDPLATTE
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG



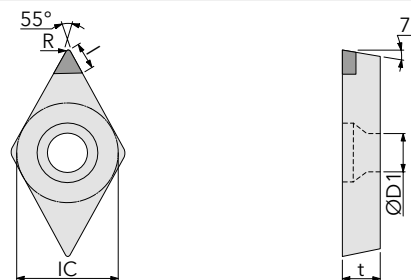
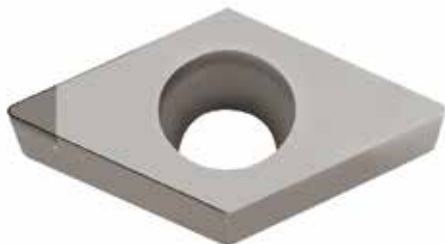
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität				
						TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
CNGA 120404 LS2	2,6	4,76	0,4	5,2	12,7	○	●	○	○	
CNGA 120408 LN	3,9	4,76	0,8	5,2	12,7		●		○	●
CNGA 120408 LS	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7		●			●
CNGA 120408 LS2	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7	○	●	○	○	●
CNGA 120408 LS4	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7		●	○	○	●
CNGA 120412 LN	3,8	4,76	1,2	5,2	12,7	○	●			●
CNGA 120412 LS	2,5	4,76	1,2	5,16	12,7		●			●
CNGA 120412 LS2	2,4	4,76	1,2	5,2	12,7			○	○	●

LN/LS = 1 CBN Blank, LN2/LS2 = 2 CBN Blanks, LS4 = 4 CBN Blanks. Für Halter TCLNR/L & PCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DCGW LN/LS

POSITIVE 55° CBN WEDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG



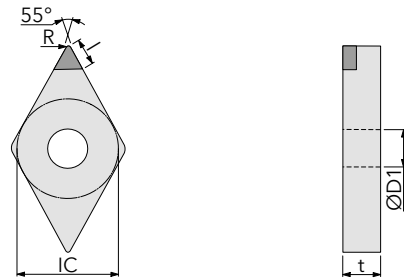
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität			
						TB610	TB650	TB670	TB730
DCGW 070202 LS	2,6	2,38	0,2	2,8	6,35		●		
DCGW 070202 LS2	2,6	2,38	0,2	2,8	6,35	○	●	○	○
DCGW 070204 LS	2,4	2,38	0,4	2,8	6,35		●		
DCGW 070204 LS2	2,4	2,38	0,4	2,8	6,35	○	●	○	○
DCGW 11T304 LN	3,8	3,97	0,4	4,4	9,52		●		
DCGW 11T304 LS	2,6	3,97	0,4	4,4	9,52		●		
DCGW 11T304 LS2	2,6	3,97	0,4	4,4	9,52	○	●	○	○
DCGW 11T308 LS	2,2	3,97	0,8	4,4	9,52		●		
DCGW 11T308 LS2	2,2	3,97	0,8	4,4	9,52	○	●	○	○

LN/LS = 1 CBN Blank, LS2 = 2 CBN Blanks. Für Halter SDJCR

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNGA LN/LS

**NEGATIVE 55° CBN WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG**



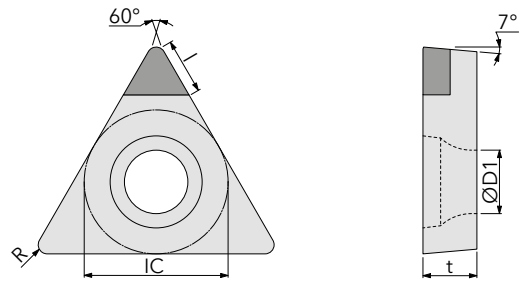
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
DNGA 150604 LN	4,1	6,35	0,4	5,2	12,7			●		○	●
DNGA 150604 LS	3,0	6,35	0,4	5,2	12,7			●			
DNGA 150604 LS2	3,0	6,35	0,4	5,2	12,7		○	●	○	○	
DNGA 150608 LN	3,8	6,35	0,8	5,2	12,7			●	○	○	
DNGA 150608 LS2	2,3	6,35	0,8	5,16	12,7		○		○	○	●
DNGA 150612 LS2	2,2	6,35	1,2	5,16	12,7				○		

LN/LS = 1 CBN Blank, LS2 = 2 CBN Blanks. Für Halter TDJNR/L & PDSNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TCGW LS

**POSITIVE 60° CBN WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG**



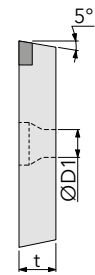
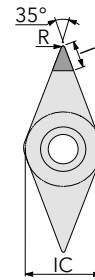
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TB610	TB650	TB670	TB730
TCGW 110204 LS	2,6	2,38	0,4	2,8	6,35			●		
TCGW 110204 LS3	2,3	2,38	0,4	2,8	6,35		○		○	○
TCGW 110208 LS3	2,1	2,38	0,8	2,8	6,35				○	○
TCGW 16T304 LS	2,8	3,97	0,4	4,4	9,52			●		
TCGW 16T304 LS3	2,8	3,97	0,4	4,4	9,52				○	○
TCGW 16T308 LS	2,5	3,97	0,8	4,4	9,52			●		
TCGW 16T308 LS3	2,5	3,97	0,8	4,4	9,52		○		○	○

LS = 1 CBN Blank, LS3 = 3 CBN Blanks. Für Halter STGCR/L & STFGR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN VBGW LS

POSITIVE 35° CBN WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG



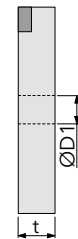
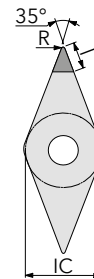
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität			
						TB610	TB650	TB670	TB730
VBGW 110304 LS2	3,2	3,18	0,4	2,8	6,35			○	
VBGW 160402 LS2	3,6	4,76	0,2	4,4	9,52			○	
VBGW 160404 LS	3,2	4,76	0,4	4,4	9,52		●		
VBGW 160404 LS2	3,2	4,76	0,4	4,4	9,52	○		○	○
VBGW 160408 LS	2,6	4,76	0,8	4,4	9,52		●		
VBGW 160408 LS2	2,3	4,76	0,8	4,4	9,52			○	○

LN/LS = 1 CBN Blank, LS2 = 2 CBN Blanks. Für Halter SVJBR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN VNGA LS

NEGATIVE 35° CBN WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG



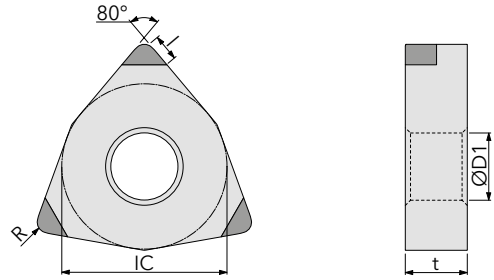
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität			
						TB650	TB670	TB730	KB90
VNGA 160404 LS	3,2	4,76	0,4	3,8	9,52		●		●
VNGA 160404 LS2	3,2	4,76	0,4	3,81	9,52		○	○	
VNGA 160408 LS2	2,4	4,76	0,8	3,81	9,52		○	○	
VNGA 160408 LS4	2,4	4,76	0,8	3,81	9,52				●

LN/LS = 1 CBN Blank, LS2 = 2 CBN Blanks, LS4 = 4 CBN Blanks. Für Halter TVJNR/L & MVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNGA WZ-LS

NEGATIVE 80° CBN WENDESCHNEIDPLATTE MIT WIPER-AUSFÜHRUNG
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG



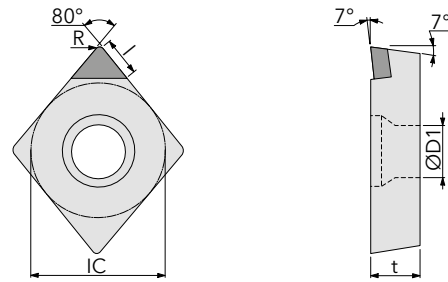
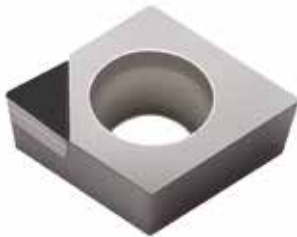
Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
						TB650	TB670
WNGA 080408 WZ-LS3	2,1	4,76	0,8	5,16	12,7		
WNGA 080408 WZ-LS6	2,1	4,76	0,8	5,16	12,7		
WNGA 080412 WZ-LS3	2,1	4,76	1,2	5,16	12,7		

WZ-LS3 = 3 CBN Blanks, WZ-LS6 = 6 CBN Blanks, WZ = Wiper Geometrie. Für Halter TWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CCGW LN-7

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG VON ALUMINIUM / 7° POSITIVE SPANSTUFE

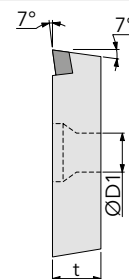
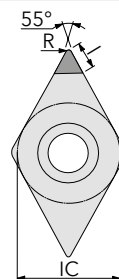
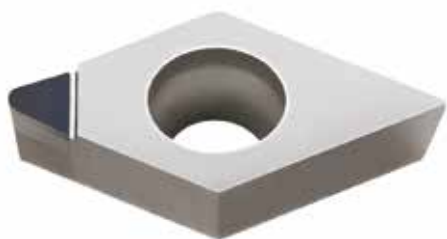


Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	
						TD810	KP300
CCGW 060202 LN-7	3,1	2,38	0,2	2,8	6,35		
CCGW 060204 LN-7	3,1	2,38	0,4	2,8	6,35		
CCGW 09T304 LN-7	4,0	3,97	0,4	4,4	9,52		
CCGW 120404 LN-7	4,0	4,76	0,4	5,5	12,7		
CCGW 120408 LN-7	3,9	4,76	0,8	5,5	12,7		

Für Halter SCLCR/L & SCACR

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

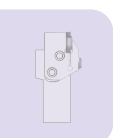
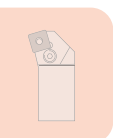
POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
ZUR HOCHGESCHWINDIGKEITSBEARBEITUNG VON ALUMINIUM / MIT 7° POSITIVE SPANSTUFE



Artikel-Nr.	l	t	R	ØD1	IC	Qualität	TD810	KP300
DCGW 070202 LN-7	3,3	2,38	0,2	2,8	6,35		●	
DCGW 070204 LN-7	3,3	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●
DCGW 11T302 LN-7	3,9	3,97	0,2	4,4	9,52		●	●
DCGW 11T304 LN-7	3,7	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●
DCGW 11T308 LN-7	3,3	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●

Für Halter SDJCR

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



NOTIZEN

