



AUTOMOBIL



LUFTFAHRT



SCHWERZERSPANUNG



ÖL & GAS



**ALLGEMEINER
MASCHINENBAU**



DREHWEKZEUGE



ISO-Wendeschneidplatten



KENLOC Wendeschneidplatten

Typ Seite	CNGA A40	NEU CNGA-FW/MW MT A40	CNGA-MT A40	CNMS-E A40	CNMS-F A40	CNGA A40-A42	CNGA-FW A42	NEU CNGG-FS A42
Typ Seite	CNGG-LF A42	CNGP A42	CNMA A42	NEU CNMA-MW A44	NEU CNMG-CT A44	CNMG-FF A44	CNMG-FN A44	CNMG-FP A44
Typ Seite	CNMG-FW A44	CNMG-MN A44	CNMG-MP A46	NEU CNMG-MS A46	CNMG-MW A46	NEU CNMG-P A46	CNMG-RN A46	CNMG-RP A48
Typ Seite	CNMG-UN A48	CNMM-RH A48	CNMM-RM A48	NEU CNMM-RP A48	CNMM-RW A48	CNMP A50	NEU CNMP-K A50	CNMS A50
Typ Seite	DNGA A50	NEU DNGA-FW/MW MT A50	DNGA-MT A50	DNMS-E A50	DNMS-F A52	DNGA A52	DNGA-FW A52	NEU DNGG-FS A52
Typ Seite	DNGG-LF A52	DNGP A54	DNMA A54	NEU DNMA-MW A54	NEU DNMG-CT A54	DNMG-FF A54	DNMG-FN A54	DNMG-FP A56
Typ Seite	DNMG-FW A56	DNMG-MN A56	DNMG-MP A56	NEU DNMG-MS A56	DNMG-MW A56	NEU DNMG-P A58	DNMG-RN A58	DNMG-RP A58
Typ Seite	DNMG-UN A58	DNMM-RM A58	NEU DNMM-RP A58	NEU DNMP-K A58	DNMS A60	NEU RNGA A60	RNMA A60	RNMG-RN A60
Typ Seite	RNMG-UN A60	SNGA A60	NEU SNGA-FW/MW MT A60	SNGA-MT A62	NEU SNGA-MT A62	SNMS-E A62	SNMS-F A62	SNGA A62



ISO-Wendeschneidplatten

KENLOC Wendeschneidplatten

Typ Seite	NEU SNGG-FS A62	SNGG-LF A62	SNGP A64	SNMA A64	NEU SNMA-MW A64	SNMG-FF A64	SNMG-FN A64	SNMG-FP A64
Typ Seite	SNMG-FW A66	SNMG-MN A66	SNMG-MP A66	NEU SNMG-MS A66	SNMG-MW A66	NEU SNMG-P A66	SNMG-RN A66-A68	SNMG-RP A68
Typ Seite	SNMG-UN A68	SNMM-RH A68	SNMM-RM A68	NEU SNMM-RP A68	NEU SNMM-RW A70	NEU SNMP-K A70	SNMS A70	TNGA A70
Typ Seite	NEU TNGA-FW/MW MT A70	NEU TNGA-MT A70	TNMA A70	TNMS-E A70	TNMS-F A72	TNGA A72	NEU TNGG-FS A72	TNGG-LF A72
Typ Seite	TNGP A72	TNMA A72	TNMA-T A74	NEU TNMG-CT A74	TNMG-FF A74	TNMG-FN A74	TNMG-FP A74	TNMG-FW A74
Typ Seite	TNMG-MN A74	TNMG-MP A74	NEU TNMG-MS A76	TNMG-MW A76	NEU TNMG-P A76	TNMG-RN A76	TNMG-RP A76	TNMG-UN A76
Typ Seite	TNMM-RM A78	NEU TNMM-RP A78	TNMP A78	NEU TNMP-K A78	NEU TNMS A78	VNGA A78	VNGA-MT A78	VNMA A80
Typ Seite	VNMS-E A80	VNMS-F A80	VNGA A80	NEU VNGG-FS A80	VNGG-LF A80	VNGP A80	VNMA A80	VNMA-E A82
Typ Seite	VNMG-FF A82	VNMG-FN A82	VNMG-FP A82	VNMG-MN A82	VNMG-MP A82	NEU VNMG-MS A82	NEU VNMG-P A82	
Typ Seite								

ISO-Wendeschneidplatten



KENLOC Wendeschneidplatten

Typ Seite	VNMG-RN A84 	VNMG-RP A84 	VNMG-UN A84 	NEU VNMP-K A84 	VNMS A84 	NEU WNGA-FW/MW MT A84 	NEU WNGA-MT A84 	WNGA-FW A84
Typ Seite	WNGA A86 	NEU WNGG-F5 A86 	WNGG-LF A86 	WNMA A86 	NEU WNMA-MW A86 	WNMG-FF A86 	WNMG-FN A86 	WNMG-FP A88
Typ Seite	WNMG-FW A88 	WNMG-MN A88 	WNMG-MP A88 	NEU WNMG-M5 A88 	WNMG-MW A88 	NEU WNMG-P A88 	WNMG-RN A88 	WNMG-RP A90
Typ Seite	WNMG-UN A90 							

KENDEX negative Wendeschneidplatten

Typ Seite	CNGN A92 	CNGX A92 	CNGX-FW A92 	CNMN A94 	CNMX A94 	DNGN A94 	DNGX A94 	DNMN A94
Typ Seite	DNMX A96 	ENGN A96 	ENGX A96 	ENMN A96 	ENMX A96 	RNGN A96-A98 	RNMN A98 	SNGN A98-A100
Typ Seite	SNGN-FW A100 	SNGX A100 	SNGX-FW A100 	SNMN A100-A102 	SNMX A102 	SNUN A102 	TNGN A102 	TNMN A104
Typ Seite	TNUN A104 	WNGX A104 	WNGX-FW A104 	WNMX A104 				

ISO-Drehwerkzeuge

Wendeschnidplatten	A2
<hr/>	
KENNA PERFECT Auswahlssystem	A2
Wiper Wendeschnidplatten	A20
KENNA UNIVERSAL Auswahlssystem	A24
Schneidstoffübersicht	A28
Spanformstufen	A33
KENLOC Wendeschnidplatten	A40
KENDEX Wendeschnidplatten	A92
SCREW-ON Wendeschnidplatten	A116
Technische Hinweise	A146
<hr/>	
Klemmhalter	A148
<hr/>	
Klemmhalter-Auswahlhilfe	A148
KENCLAMP Klemmhalter	A152
KENLEVER Klemmhalter	A157
KENLOC Klemmhalter	A163
WEDGELOCK Klemmhalter	A170
MTS Klemmhalter	A171
KENDEX Klemmhalter	A187
SCREW-ON Klemmhalter	A191
<hr/>	
Bohrstangen	A202
<hr/>	
Bohrstangen-Auswahlhilfe	A202
KENCLAMP Bohrstangen	A206
KENLEVER Bohrstangen	A208
KENLOC Bohrstangen	A209
MTS Bohrstangen	A211
KENDEX Bohrstangen	A218
SCREW-ON Bohrstangen	A220
<hr/>	
Auswechselbare Bohrköpfe	A232
<hr/>	
Bohrkopfaufnahmen	A232
KENLEVER Bohrköpfe	A234
SCREW-ON Bohrköpfe	A235
<hr/>	
Kurzklemmhalter	A236
<hr/>	
KENLEVER Kurzklemmhalter	A238
KENLOC Kurzklemmhalter	A239
KENDEX Kurzklemmhalter	A243
SCREW-ON Kurzklemmhalter	A245
<hr/>	

KENNA PERFECT – Auswahlssystem

Das Auswahlssystem für Schneidstoffsorte, Geometrie und Anwendungsempfehlung führt Sie schnell und zielsicher zum optimalen Werkzeug für Ihre Dreh-Anwendung.



anhand der
Spanformstufe...

CNMG120408FP
①②

anhand des
Schneidstoffs...

KC9225
③④⑤

...und anhand der Wendeschneidplattentype!

- ① **ANWENDUNG:**
FF (Feinschichten)
F (Schichten)
M (Mittlere Bearbeitung)
R (Schruppen)
HP (Hochpositiv)
U (Universelle Anwendungen)

- ② **SCHNEIDENAUSFÜHRUNG:**
N (negativ)
P (positiv)
S (scharf)
H (schweres Schruppen)

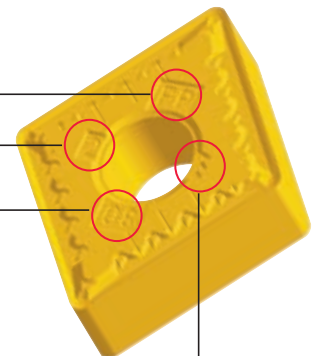
- ③ **Beschichtung:**
9 = CVD
(Chemical Vapor Deposition)
5 = PVD
(Physical Vapor Deposition)

- ④ **KENNA PERFECT MATERIAL** Werkstoffgruppe:
1 = Stahl
2 = Nichtrostender Stahl
3 = Gusseisen
4 = NE-Metalle
5 = Schwer zerspanbare Werkstoffe
6 = Harte Werkstoffe
0 = Universalsorte (für mehrere Werkstoffgruppen)

- ⑤ **VERSCHLEISSFESTIGKEIT/ ZÄHIGKEIT**
ISO BEREICH:
10 = hoch verschleißfest bis
50 = extrem zäh

ECKENRADIUS:
für ISO und ANSI

SPANFORMSTUFE:
FF, FN, MN, RN, FP,
MP, RP, RM, RH, or UN



GEOMETRIE:

- ▼ Schruppen
- ▼▼ Mittlere Bearbeitung
- ▼▼▼ Schichten
- ▼▼▼▼ Feinschichten

Positive Wendeschneidplatten



SCREW-ON Wendeschneidplatten

- Erste Wahl für Innenbearbeitung auf allen Werkstoffen und Außenbearbeitung auf kleinen bis mittleren Drehmaschinen.
- Verfügbar mit und ohne Spanformstufe, gepresst oder umfangsgeschliffen. Für alle Werkstoffe.

Wendeschneidplattenprogramm
s. S. A116 - A145



KENDEX positive Wendeschneidplatten

- Erste Wahl für wirtschaftliche Bearbeitung von schwerzerspanbaren Werkstoffen auf mittleren bis großen Drehzentren.
- Verfügbar ohne Spanformstufe, umfangsgeschliffen.

Wendeschneidplattenprogramm
s. S. A106 - A115



TOP NOTCH Profiling Wendeschneidplatten

- Erste Wahl für Profildrehoperationen.
- Einzigartiges Spannsystem bietet höchste Klemmstabilität.
- Verfügbar mit Spanformstufe, gepresst oder umfangsgeschliffen. Für alle Werkstoffe.

Wendeschneidplattenprogramm
s. S. D4 - D7



K-LOCK Wendeschneidplatten

- Ideal für tiefes Einstecken und Profilieren.
- Einzigartiges Spannsystem garantiert ungehinderten Spanablauf.
- Gepresst und umfangsgeschliffen verfügbar.

Wendeschneidplattenprogramm
s. S. D18 - 19

Negative Wendeschneidplatten



KENLOC Wendeschneidplatten

- Erste Wahl für allgemeine Drehbearbeitungen auf mittleren bis großen Drehzentren für alle Werkstoffe.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Zerspanraten.
- Mit und ohne Spanformstufe, gepresst oder umfangsgeschliffen.

Wendeschneidplattenprogramm
s. S. A50 - A91



KENDEX negativ Wendeschneidplatten

- Kindex negativ Wendeschneidplatten sind bestens geeignet für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen.
- Ebenso empfohlen für harte Werkstoffe und Gusseisen.
- Verfügbar ohne Spanformstufe in umfangsgeschliffenen Qualitäten.
- Breites Angebot von Standard-Klemmhaltern verfügbar.

Wendeschneidplattenprogramm
s. S. A92 - A105



KENDEX negativ Wendeschneidplatten mit Muldenspannung

- Keramik Wendeschneidplatten mit Muldenspannung sind die erste Wahl zum Hochgeschwindigkeitsschruppen und -Schlichten von Gusseisen.
- Verfügbar ohne Spanformstufe in umfangsgeschliffenen Qualitäten.

Wendeschneidplattenprogramm
s. S. A92 - A105

KENNA PERFECT ist das anwenderfreundliche Wendeschneidplatten-Auswahlsystem von Kennametal. In drei Auswahlschritten werden die Werkzeugempfehlungen unter Berücksichtigung der sechs Werkstoffgruppen für eine optimale Werkzeugauslegung ermittelt.

Beispiel:

6 Werkstoffgruppen

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

Gegeben: Schnitttiefe = 1,0 mm (.040") und Vorschub = 0,4 mm (.016 ipr)
 Unbekannt: **Spanformstufe**
 Lösung: -MN

2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Gegeben: Schnittbedingungen: leicht unterbrochener Schnitt
 Spanformstufe: -MN
 Unbekannt: **Schneidstoff**
 Lösung: KC9125

3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Gegeben: Schneidstoff KC9125
 Schnittbedingungen
 Werkstoff Ck15
 Unbekannt: **Schnittgeschwindigkeit**
 Lösung: 280 m/min

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



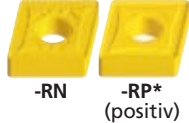
- Stahl
- Nicht rostender Stahl
- Gusseisen
- NE-Metalle
- Schwer zerspanbare Werkstoffe
- Harte Werkstoffe



1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

Negative Wendeschneidplatten

▼ Schruppen



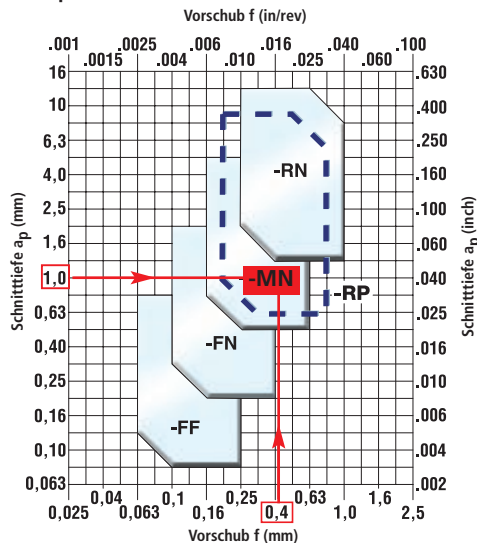
▼▼ Mittlere Bearbeitung



▼▼▼ Schlichten



▼▼▼▼ Feinschlichten



*-RP -- Zusätzliche Spanstufe für hochfeste Werkstoffe

2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten				
	-FF ▼▼▼▼	-FN ▼▼▼	-MN ▼▼	-RN ▼	-RP ▼
stark unterbrochener Schnitt	KC9110	KC9125	KC9040*	KC9040*	KC9040*
leicht unterbrochener Schnitt	KC9110	KC9125	KC9125	KC9125	KC9125
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KT315	KC9110	KC9110	KC9110	KC9110
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	KT315	KT315	KC9110	KC9110	KC9110

3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Stahl mit geringem Kohlenstoffgehalt (< 0,3 % C) und Automatenstahl		Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)								Ausgangswerte	
KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	135	180	225	275	320	360	410	455	m/min	sfm
		(450)	(600)	(750)	(900)	(1050)	(1200)	(1350)	(1500)		
P 1	KT315									440	1450
	KC9110/KC9315									400	1320
	KC9125/KC9225/KC5010									280	925
	KC9040*/KC9240/KC8050									215	700

Neue KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe:

Um Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen zu optimieren, wurden die 6 Werkstoffgruppen jeweils um KENNA PERFECT Werkstoff-Untergruppen ergänzt.

Werkstoff	Werkstoffgruppe ISO-Code	Werkstoff-Nr. Untergruppen
Stahl	P	1 - 6
Nicht rostender Stahl	M	1 - 3
Gusseisen	K	1 - 3
NE-Metalle	N	1 - 8
Schwer zerspanbare Werkstoffe	S	1 - 4
Harte Werkstoffe	H	1

Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.

*Schneidstoff KC9040 wird in der verbesserten Sorte KC9140 ab Frühjahr 2005 zur Verfügung stehen.

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe



Negative Wiper-Wendeschneidplatten

Schruppen



-RW

Mittlere Bearbeitung

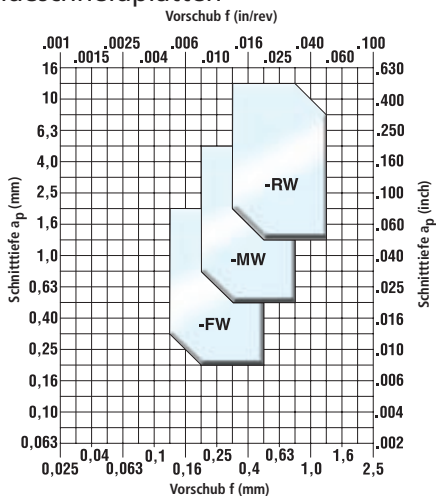


-MW

Schlichten



-FW



Positive Wiper-Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung

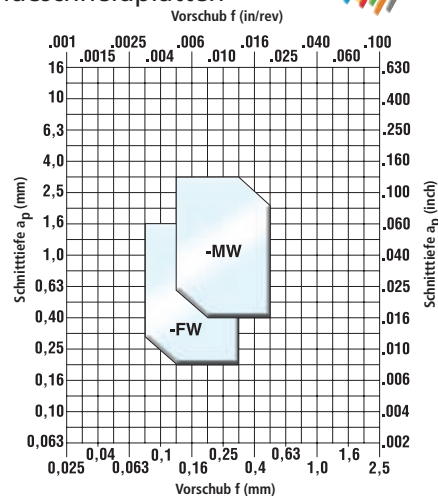


-MW

Schlichten



-FW



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung	-FW	-MW	-RW	-FW	-MW
stark unterbrochener Schnitt	–	–	KC8050	–	KC8050
leicht unterbrochener Schnitt	KC9110	KC9125	KC9125	KC9225	KC9225
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KT315	KC9110	KC9110	KC9315	KC9315
glatter Schnitt, vorbereitete Oberfläche	KT315	KC9110	KC9110	KT315	KT315

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

Negative Wendeschneidplatten

▼ Schruppen



-RN -RP* (positiv)

▼▼ Mittlere Bearbeitung



-MN

▼▼▼ Schlichten



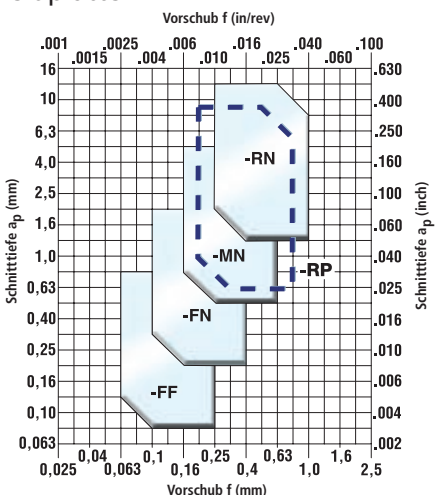
-FN

▼▼▼▼ Feinschlichten



-FF

*-RP -- Zusätzliche Spanstufe für hochfeste Werkstoffe



Positive Wendeschneidplatten

▼▼ Mittlere Bearbeitung



-MF

▼▼▼ Schlichten

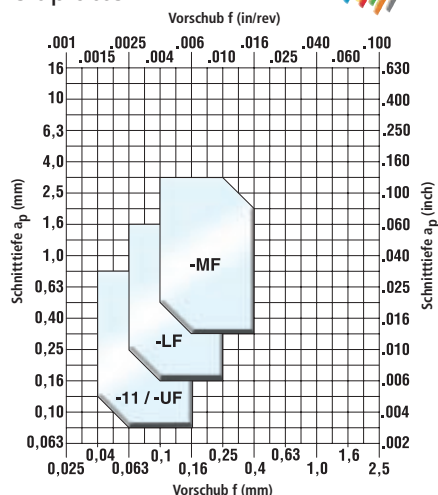


-LF

▼▼▼▼ Feinschlichten



-11 -UF



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung	-FF	-FN	-MN	-RN	-RP	-11	-UF	-LF	-MF
stark unterbrochener Schnitt	▼▼▼▼	▼▼▼	▼▼	▼	▼	–	▼▼▼▼	▼▼▼	▼▼
leicht unterbrochener Schnitt	KT315	KT315	KT315	KT315	KT315	–	KT315	–	KT315
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KT315	KT315	KT315	KT315	KT315	KT315	–	KT315	KT315
glatter Schnitt, vorbereitete Oberfläche	KT315	KT315	KT315	KT315	KT315	KT315	–	KT315	KT315

*Schneidstoff KC9040 wird in der verbesserten Sorte KC9140 ab Frühjahr 2005 zur Verfügung stehen.



3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Stahl mit geringem Kohlenstoffgehalt (< 0,3 % C) und Automatenstahl

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)							Ausgangswerte ◊		
		135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	m/min	sfm
P 1	KT315									440	1450
	KC9110/KC9315									400	1320
	KC9125/KC9225/KC5010									280	925
	KC9040*/KC9240/KC8050									215	700

Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt (> 0,3 % C)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)							Ausgangswerte ◊		
		135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	m/min	sfm	
P 2	KT315									270	880
	KC9110/KC9315									250	800
	KC9125/KC9225/KC5010									200	650
	KC9040*/KC9240/KC8050									150	500

Legierter Stahl und Werkzeugstahl (≤ 330 HB) (≤ 35 HRC)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)							Ausgangswerte ◊		
		135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	m/min	sfm	
P 3	KT315									210	680
	KC9110/KC9315									190	630
	KC9125/KC9225/KC5010									155	510
	KC9040*/KC9240/KC8050									120	400

Legierter Stahl und Werkzeugstahl (340 - 450 HB) (36 - 48 HRC)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)							Ausgangswerte ◊		
		60 (200)	90 (300)	120 (400)	180 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (900)	m/min	sfm	
P 4	KT315									160	530
	KC9110/KC9315									150	480
	KC9125/KC9225/KC5010									110	360
	KC9040*/KC9240/KC8050									100	325

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle (≤ 330 HB) (≤ 35 HRC)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)							Ausgangswerte ◊		
		120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	275 (900)	300 (1000)	m/min	sfm	
P 5	KT315									250	800
	KC9110/KC9315									220	720
	KC9125/KC9225/KC5010									200	660
	KC9040*/KC9240/KC8050									140	450

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle (340 - 450 HB) (36 - 48 HRC)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Speed - m/min (sfm)							Ausgangswerte ◊		
		105 (350)	135 (450)	170 (550)	200 (650)	225 (750)	260 (850)	285 (950)	m/min	sfm	
P 6	KT315									200	660
	KC9110/KC9315									180	600
	KC9125/KC9225/KC5010									150	500
	KC9040*/KC9240/KC8050									110	350

*Schneidstoff KC9040 wird in der verbesserten Sorte KC9140 ab Frühjahr 2005 zur Verfügung stehen.

◊ Stellt die empfohlenen Ausgangswerte dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren. Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.

KENLOC
WENDESCHNEIDPLATTEN
KENEDEX
SCREW-ON
KLEMMHALTER
BOHRSTANGEN
TRÄGERWERKZEUGE
BOHRKÖPFE
KURZKLEMMHALTER

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe



Negative Wiper-Wendeschneidplatten

Schruppen



-RW

Mittlere Bearbeitung

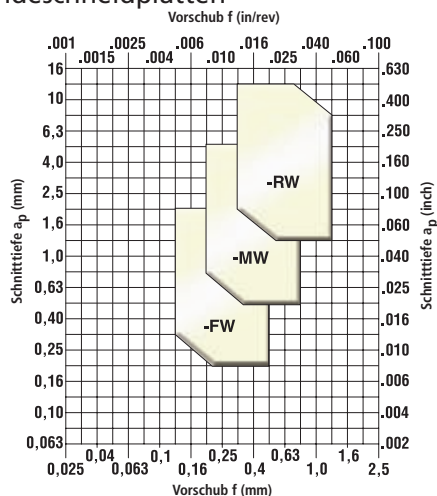


-MW

Schlichten



-FW



Positive Wiper-Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung

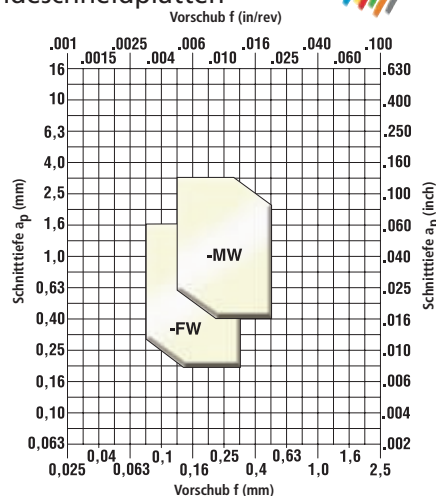


-MW

Schlichten



-FW



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Negative Wendeschneidplatten

Schnittbedingung	-FW	-MW	-RW	-FW	-MW
stark unterbrochener Schnitt	–	–	KC8050	–	–
leicht unterbrochener Schnitt	KC9225	KC9240	KC8050	KC9225	KC9225
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KC5010	KC9225	KC8050	KC5010	KC5010
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	KT315	KC9225	KC8050	KT315	KT315

Positive Wendeschneidplatten

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

Negative Wendeschneidplatten

▼ Schruppen



-RP -P

▼▼ Mittlere Bearbeitung



-MP

▼▼▼ Schlichten

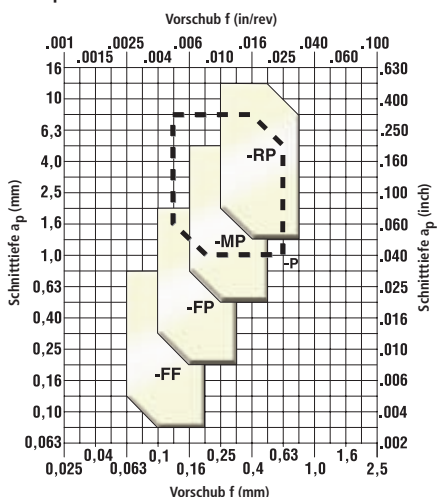


-FP

▼▼▼▼ Feinschlichten



-FF



Positive Wendeschneidplatten

▼▼ Mittlere Bearbeitung



-MF

▼▼▼ Schlichten

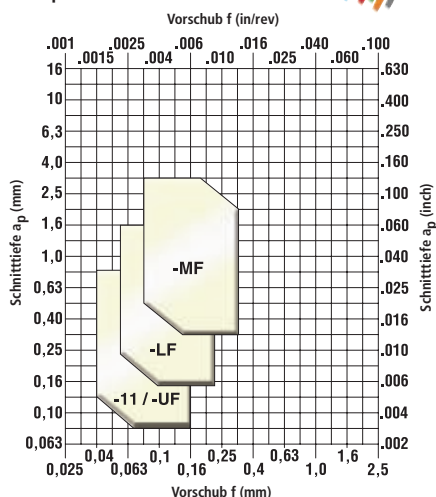


-LF ..GT-LF

▼▼▼▼ Feinschlichten



-11 -UF



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung	-FF	-FP	-MP	-P	-RP	-11	-UF	-LF	..GT-LF	-MF
stark unterbrochener Schnitt	▼▼▼▼	▼▼▼	▼▼	▼▼	▼	▼▼▼▼	▼▼▼▼	▼▼▼▼	▼▼▼	▼▼
leicht unterbrochener Schnitt	KC5010	KC9225	KC9240	KC9240	KC9240	–	KC5010	KC9240	KC5025	KC9240
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KT315	KC5010	KC9225	KC9225	KC9225	KT315	–	KC5010	KC5010	KC9225
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	KT315	KT315	KC5010	KC5010	KC9225	KT315	–	KT315	KC5010	KC9225



3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Austenitischer nicht rostender Stahl:

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	m/min	sfm
M 1	KT315								230	750
	KC5010								215	700
	KC9225								185	600
	KC5025								180	550
	KC8050								170	550
	KC9240								150	500
	KC9245								120	400

Austenitischer nicht rostender Stahl:

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	m/min	sfm
M 2	KT315								215	700
	KC5010								200	650
	KC9225								170	550
	KC5025								165	500
	KC8050								150	500
	KC9240								140	450
	KC9245								105	350

Austenitischer nicht rostender Stahl: Duplex (ferritisch-austenitisches Gefüge)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	m/min	sfm
M 3	KT315								200	650
	KC5010								185	600
	KC9225								150	500
	KC5025								150	450
	KC8050								140	450
	KC9240								120	400
	KC9245								90	300

Stellt die empfohlenen Ausgangswerte dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren.

Die Zerspanungseigenschaften der unten aufgeführten ferritischen, martensitischen und nicht rostenden PH-Stähle sind denen typischer Stähle ähnlich. Empfehlungen zur Bearbeitung dieser Stahlarten finden Sie auf Seite A7. (Gruppen P5 und P6).

Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.

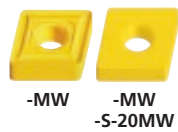
KENLOC
WEINDESCHNEIDPLATTEN
KENDIX
SCREW-ON
KLEMMHALTER
BOHRSTANGEN
BOHRWERKZEUGE
BOHRKÖPFE
KURZKLEMMHALTER

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

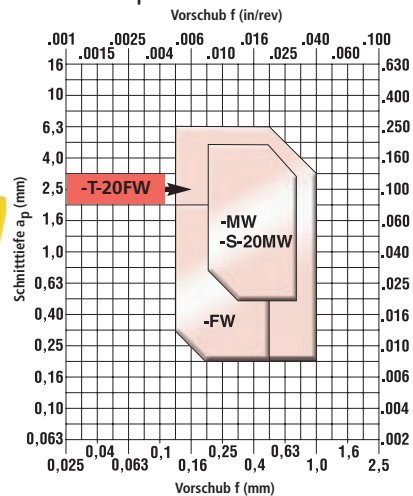


Negative Wiper-Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung



Schlichten

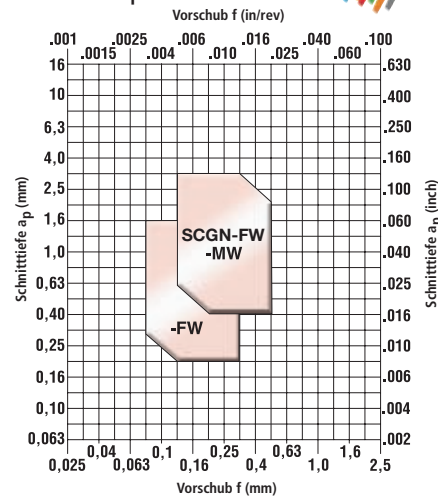


Positive Wiper-Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung



Schlichten



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Grauguss

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung

		-FW	-FW -T-20FW	-MW	-S-20MW	-FW	SCGN-FW	-MW
stark unterbrochener Schnitt	⚙️	–	KY3500	–	KB9640	–	KY3500	–
leicht unterbrochener Schnitt	⚙️	KC9315	KY3500	KC9325	KB9640	KC9315	KY3500	KC9315
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	⚙️	KT315	KY1310	KC9315	KB9640	KC9315	KY1310	KC9315
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	⚙️	KT315	KY1310	KC9315	KB9640	KT315	KY1310	KT315

Sphäroguss

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung

		-FW	-T-20FW	-MW	-FW	SCGN-FW	-MW
stark unterbrochener Schnitt	⚙️	–	–	–	–	–	–
leicht unterbrochener Schnitt	⚙️	KC9315	KY3500	KC9315	KC9315	KY3500	KC9315
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	⚙️	KT315	KY3400	KC9315	KC9315	KY3400	KC9315
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	⚙️	KT315	KY3400	KC9315	KT315	KY3400	KT315



3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Grauguss

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)									Ausgangswerte		
		60 (200)	180 (600)	305 (1000)	430 (1400)	550 (1800)	675 (2200)	800 (2600)	920 (3000)	1040 (3400)	1160 (3800)	m/min	sfm
K 1	KT315											275	900
	KC9315											275	900
	KC9325											275	900
	KB9640											760	2500
	KY1310											760	2500
	KY3500											760	2500

Sphäroguss, Vermikularguss & Temperguss (<600 MPa Zugfestigkeit)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		120 (400)	200 (650)	275 (900)	350 (1150)	430 (1400)	505 (1650)	580 (1900)	m/min	sfm
K 2	KT315								275	900
	KC9315								260	850
	KY3400								430	1400
	KY3400								365	1200

Sphäroguss, Temperguss & bainitisches Gusseisen (>600 MPa Zugfestigkeit)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		120 (400)	200 (650)	275 (900)	350 (1150)	430 (1400)	505 (1650)	580 (1900)	m/min	sfm
K 3	KT315								230	750
	KC9315								215	700
	KY3400								365	1200
	KY3500								335	1100

Stellt die empfohlenen Ausgangswerte dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren.

Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.

KENLOC
 WEINDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

Negative Wendeschneidplatten

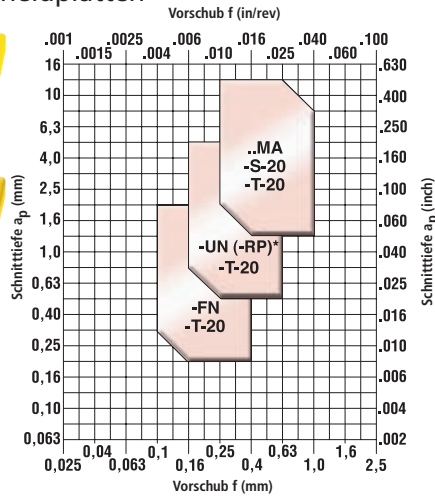
▼ Schruppen



▼▼ Mittlere Bearbeitung

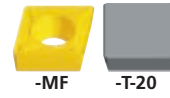


▼▼▼ Schlichten



Positive Wendeschneidplatten

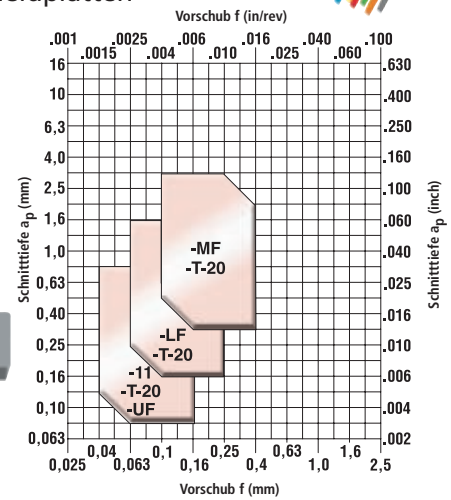
▼▼ Mittlere Bearbeitung



▼▼▼ Schlichten



▼▼▼▼ Feinschlichten



* Spanstufe kann bei mittleren Bearbeitungsvorgängen verwendet werden, um den Werkzeugdruck bei hochfesten Metallen zu verringern.

2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten							Positive Wendeschneidplatten					
	-T-20	-FN	-T-20	-UN(-RP)	-T-20	..MA	-S-20	-T-20	-T-20	-LF	-T-20	-MF	
Grauguss													
stark unterbrochener Schnitt	☹	–	KC9315	KY3500	KC9325	KY3500	KC9325	KB9640	–	KY3500	KC9325	KY3500	KC9325
leicht unterbrochener Schnitt	☺	–	KC9315	KY3500	KC9325	KY3500	KC9325	KB9640	–	KY3500	KC9325	KY3500	KC9325
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	☺	KY1310	KT315	KY1310	KC9325	KY3500	KC9325	KB9640	KY1310	KY1310	KC9325	KY3500	KC9325
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	☺	KY1310	KT315	KY1310	KC9315	KY1310	KC9315	KB9640	KY1310	KY1310	KC9315	KY1310	KC9325
Sphäroguss													
stark unterbrochener Schnitt	☹	–	KC9315	KY3500	KC9325	KY3500	KC9325	–	–	KY3500	KC9325	KY3500	KC9325
leicht unterbrochener Schnitt	☺	–	KC9315	KY3400	KC9315	KY3400	KC9315	–	KC5010	KY3400	KC9315	KY3400	KC9315
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	☺	KY3400	KT315	KY3400	KC9315	KY3400	KC9315	KY3400	KT315	KY3400	KC5010	KY3400	KC9315
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	☺	KY3400	KT315	KY3400	KC9315	KY3400	KC9315	KY3400	KT315	KY3400	KT315	KY3400	KC9315



3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Grauguss

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)										Ausgangswerte		
		60 (200)	180 (600)	305 (1000)	430 (1400)	550 (1800)	675 (2200)	800 (2600)	920 (3000)	1040 (3400)	1160 (3800)	m/min	sfm	
K 1	KT315												275	900
	KC9315												275	900
	KC9325												275	900
	KB9640												760	2500
	KY1310												760	2500
	KY3500												760	2500

Sphäroguss, Vermikularguss & Temperguss (< 600 MPa Zugfestigkeit)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)												Ausgangswerte	
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	460 (1500)	500 (1650)	550 (1800)	600 (1950)	m/min	sfm
K 2	KT315												275	900	
	KC5010												200	650	
	KC9315												260	850	
	KC9325												260	850	
	KY3400												430	1400	
	KY3500												365	1200	

Sphäroguss, Temperguss & bainitisches Gusseisen (> 600 MPa Zugfestigkeit)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)												Ausgangswerte	
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	460 (1500)	500 (1650)	550 (1800)	600 (1950)	m/min	sfm
K 3	KT315												230	750	
	KC5010												150	500	
	KC9315												215	700	
	KC9325												215	700	
	KY3400												365	1200	
	KY3500												335	1100	

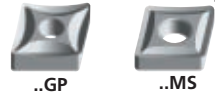
Stellt die empfohlenen Ausgangswerte dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren.

Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

Negative Wendeschneidplatten

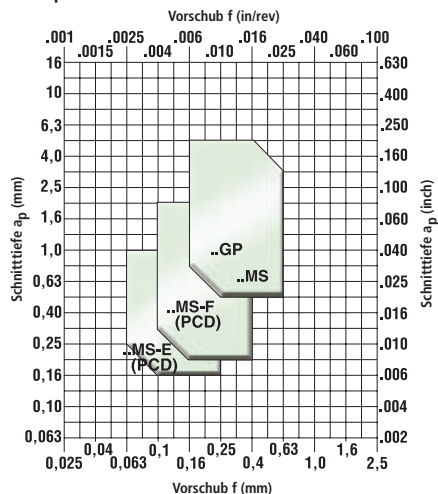
▼▼ Mittlere Bearbeitung



▼▼▼ Schlichten



▼▼▼▼ Feinschlichten



Positive Wendeschneidplatten

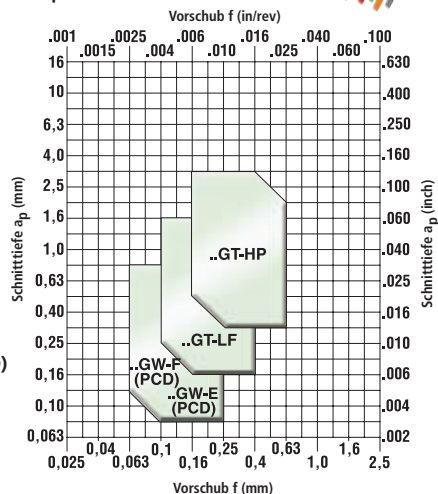
▼▼ Mittlere Bearbeitung



▼▼▼ Schlichten



▼▼▼▼ Feinschlichten



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten				Positive Wendeschneidplatten			
	..MS-E (PCD)	..MS-F (PCD)	..GP	..MS	..GW-E (PCD)	..GW-F (PCD)	..GT-LF	..GT-HP
stark unterbrochener Schnitt	⚙️	–	KD100	KC5410	–	KD100	–	KC5410
leicht unterbrochener Schnitt	⚙️	KD1405	KD100	KC5410	KD1405	KD100	KC5410	KC5410
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	⚙️	KD1405	KD100	KC5410	KD1405	KD100	KC5410	KC5410
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	⚙️	KD1405	KD100	KC5410	KD1405	KD100	KC5410	KC5410

3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt (hypo-eutektisch < 12,2 % Si) und Magnesiumlegierungen

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)									Ausgangswerte ◊		
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	1250 (4000)	1500 (4800)	1750 (5600)	2000 (6400)	2250 (7200)	2500 (8000)	m/min	sfm
N 1	KC5410		◊									550	1800
	KD100			◊								765	2500

Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumgehalt (hypereutektisch > 12,2 % Si) und Magnesiumlegierungen

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)				Ausgangswerte ◊	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	sfm
N 2	KD100			◊		520	1700
	KD1405				◊	520	2000

◊ Stellt die empfohlenen Ausgangswerte dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren.

Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.



Zusätzliche Empfehlungen für die Schnittgeschwindigkeit bei sonstigen Werkstoffen

Kupfer, Messing, Zink

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)				Ausgangswerte \diamond	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	sfm
N 3	KD100/KD1405	\diamond				520	1700
	KC5010	\diamond				275	900
	K313	\diamond				260	850

Nylon, Kunststoffe, Gummi, Phenole und Harze

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)				Ausgangswerte \diamond	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	sfm
N 4	KD100/KD1405	\diamond				400	1300
	KC5010	\diamond				170	550

Kohlefaser- und Graphit-Verbundwerkstoffe: Brush-Legierungen, Kevlar, Graphit 280-400 HB (30-43 HRC)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)				Ausgangswerte \diamond	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	sfm
N 5	KD100/KD1405			\diamond		760	2500
	KC5010	\diamond				200	650

MMCs (Metall-Matrix-Verbundwerkstoffe auf Aluminiumbasis)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)				Ausgangswerte \diamond	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	sfm
N 6	KD1405		\diamond			460	1500
	KD100		\diamond			365	1200

TiN-Legierungen, Guss: ASTM 823, Legierungen 1, 2, 3, 11

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)				Ausgangswerte \diamond	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	sfm
N 7	KC5010	\diamond				215	700
	K313	\diamond				180	600

abgereichertes Uran

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)				Ausgangswerte \diamond	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	sfm
N 8	KC5010	\diamond				215	700
	K313	\diamond				180	600

\diamond Stellt die empfohlenen Ausgangswerte dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren.

Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

Negative Wendeschneidplatten

▼ Schruppen



-RP

▼▼ Mittlere Bearbeitung

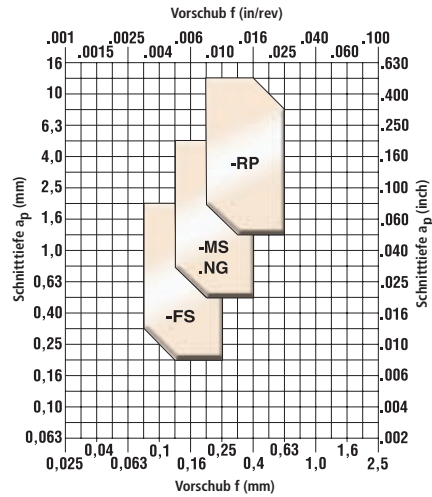


-MS .NGN

▼▼▼ Schlichten



-FS



Positive Wendeschneidplatten

▼▼ Mittlere Bearbeitung



MT-LF R.GX-T

▼▼▼ Schlichten

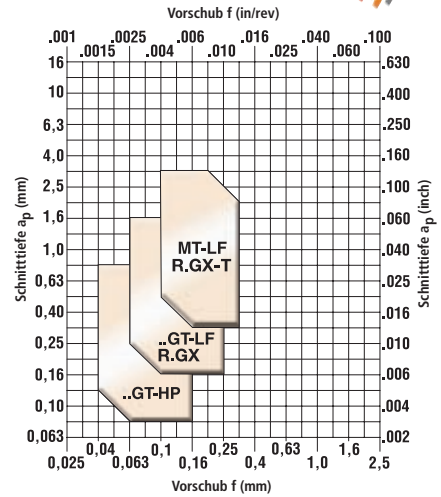


..GT-LF R.GX

▼▼▼▼ Feinschlichten



..GT-HP



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung

-FS

.NGN

-MS

-RP

..GT-HP

R.GX

..GT-LF

R.GX-T

MT-LF

stark unterbrochener Schnitt



KC5525

KY4300

KC5525

KC9245

-

-

KC5025

-

KC5025

leicht unterbrochener Schnitt



KC5510

KY4300

KC5525

KC5525

KC5025

KY4300

KC5025

KY4300

KC5025

schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut



KC5510

KY1540/
KY1525*

KC5510

KC5525

KC5010

KY4300
KY1540

KC5010

KY4300
KY1540

KC5010

glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche



KC5510/
K313

KY1525/*
KY2100

KC5510/
K313

KC5510

KC5010/
K313

KY1525*
KY2100

KC5010/
K313

KY1525*
KY2100

KC5010

*Schneidstoff KY1525 verfügbar ab Frühjahr 2005



3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Warmfeste Eisenbasislegierungen (135-320 HB) (≤34 HRC)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)												Ausgangswerte	
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	350 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min
S 1	K313													30	100
	KC5510/KC5010													55	180
	KC5525/KC5025													40	125
	KC9245													30	100
	KY4300													150	500
	KY1525*													200	650
	KY1540													170	550
	KY2100													185	600

Warmfeste Kobaltbasislegierungen (150-425 HB) (≤45 HRC)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)												Ausgangswerte	
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	350 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min
S 2	K313													35	110
	KC5510/KC5010													60	195
	KC5525/KC5025													30	100
	KC9245													35	110
	KY4300													160	525
	KY1525*													220	720
	KY1540													185	600
	KY2100													200	650

Warmfeste Nickelbasislegierungen (140-475 HB) (≤48 HRC)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)												Ausgangswerte	
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	350 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min
S 3	K313													40	125
	KC5510/KC5010													70	225
	KC5525/KC5025													40	125
	KC9245													40	125
	KY4300													200	650
	KY1525*													250	820
	KY1540													215	700
	KY2100													230	750

Titan und Titanlegierungen (110-450 HB) (≤48 HRC)

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)												Ausgangswerte	
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	350 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min
S 4	K313													45	150
	KC5510/KC5010													70	225
	KC5525/KC5025													55	175

Stellt die empfohlenen Ausgangswerte dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren.

*Schneidstoff KY1525 verfügbar ab Frühjahr 2005

Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe



Negative Wiper-Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung



-S-20MWMT (mehrschneidig)

Schlichten



-EFWMT (mehrschneidig)

Schlichten

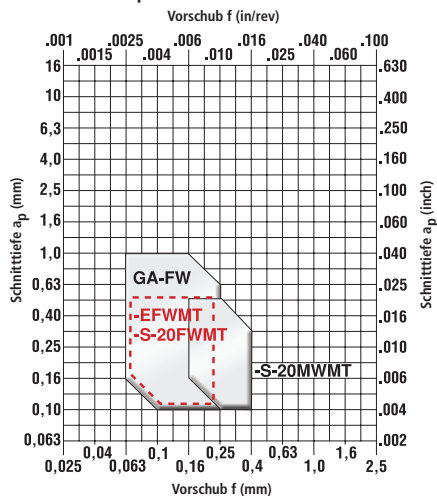


-S-20FWMT (mehrschneidig)

Schlichten



GA-FW



Positive Wiper-Wendeschneidplatten

Schlichten

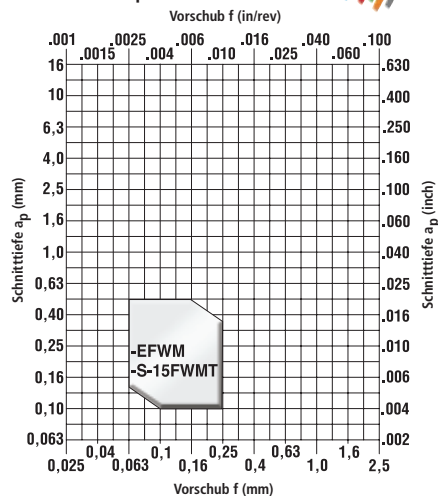


-EFWM

Feinschlichten



-S-15FWMT (mehrschneidig)



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung	GA-FW	-S-20FWMT	-EFWMT	-S-20MWMT	-S-15FWMT	-EFWM
stark unterbrochener Schnitt	–	–	KB5625	–	–	–
leicht unterbrochener Schnitt	–	KB9610	KB5625	KB9610	KB9610	KB5625
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KY4400	KB9610	KB9610	KB9610	KB9610	KB5625
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	KY4400	KB9610	KB9610	KB9610	KB9610	KB5625

1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

Negative Wendeschneidplatten

▼ Mittlere Bearbeitung



-S-20

▼▼ Schlichten

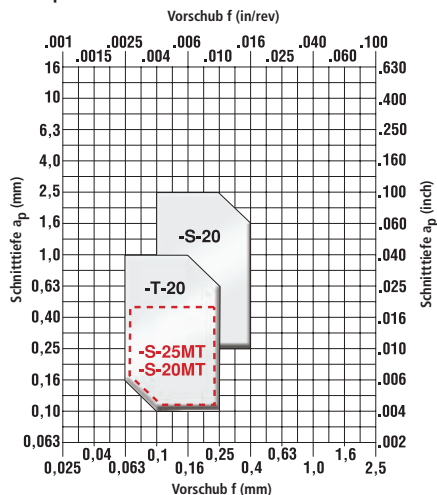


-S-25MT (mehrschneidig)

▼▼▼ Feinschlichten



-T-20 -S-20MT (mehrschneidig)



Positive Wendeschneidplatten

▼ Mittlere Bearbeitung



-T-15

▼▼ Schlichten

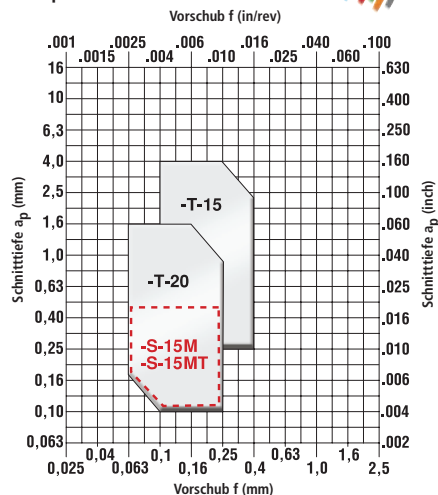


-S-15M

▼▼▼ Feinschlichten



-T-20 -S-15MT (mehrschneidig)



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung	S-20MT	-T-20	-S-25MT	-S-20	-S-15MT	-T-20	-S-15M	-T-15
stark unterbrochener Schnitt	–	–	KB5625	KB9640	–	–	KB5625	–
leicht unterbrochener Schnitt	KB9610	–	KB5625	KB9640	KB9610	KY4400	KB5625	KY1615
schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KB9610	KY4400	KB5625	KY1615	KB9610	KY4400	KB5625	KY1615
glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche	KB9610	KY4400	KB5625	KY1615	KB9610	KY4400	KB5625	KY1615



3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

KENNA PERFECT Werkstoff- gruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)								Ausgangswerte		
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	110 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	m/min	sfm
H 1	KY4400										135	450
	KY1615										100	325
	KB9610										170	550
	KB5625										120	400
	KB9640										105	350

Stellt die empfohlenen Ausgangswerte dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren.

Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.

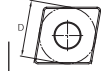
KENLOC
 WEINDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



Oberflächengüte Wendeschneidplatten aus Hartmetall und Keramik



Voll-CBN und CBN-bestückte Platten



Theoretische Oberflächengüte – R_a (μ mm)

Inkreis D (mm)	Vorschub f – mm/U (ipr)										
	0,2 (.008)	0,3 (.012)	0,4 (.016)	0,5 (.020)	0,6 (.024)	0,7 (.028)	0,8 (.032)	0,9 (.036)	1 (.040)	1,1 (.044)	1,2 (.048)
FW, MW, & RW											
9,53 mm (3/8")	0,3 (14)	0,75 (30)	1,3 (50)	2 (80)	—	—	—	—	—	—	—
12,7 mm (1/2")	—	0,6 (23)	1 (41)	1,6 (63)	2,2 (91)	3 (120)	4 (160)	5 (200)	6,2 (250)	—	—
19,05 mm + 25,4 mm (3/4") (1")	—	—	—	—	(2,6) 103	(3,5) 141	(4,6) 184	(5,8) 232	(7,2) 287	(8,7) 347	(10,3) 413

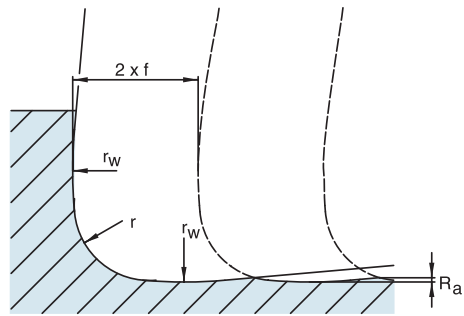


Theoretische Oberflächengüte – R_a (μ mm)

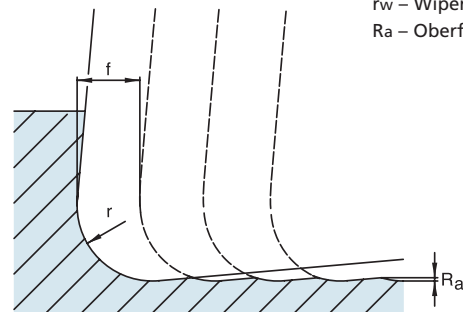
Inkreis D (mm)	Vorschub f – mm/U (ipr)				
	0,1 (.004)	0,15 (.006)	0,2 (.008)	0,3 (.012)	0,4 (.016)
Inkreis D					
FW 12,7 mm (1/2")	0,06 (3)	0,14 (6)	0,26 (10)	0,6 (23)	1,0 (41)
MW 12,7 mm (1/2")	0,05 (2)	0,11 (4)	0,19 (7)	0,42 (17)	0,75 (29)

Funktionsprinzip

Wiper-Wendeschneidplatte



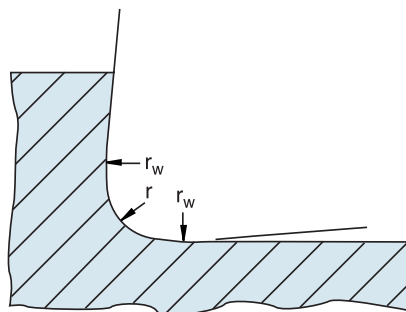
Standard-Wendeschneidplatte



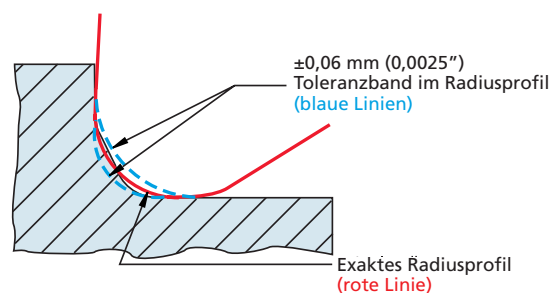
LEGENDE
f – Vorschub
r – Eckenradius
 r_w – Wiperradius
 R_a – Oberflächengüte

Konfiguration Eckenradius

CNMG- und WNMG-Wiper-Wendeschneidplatten erzeugen wie Standard-Wendeschneidplatten einen tatsächlichen Radius.



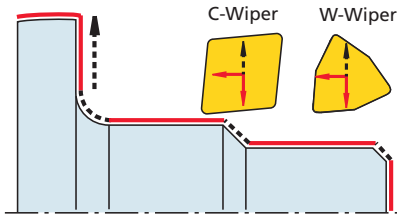
DNMG- und TNMG-Wiper-Wendeschneidplatten erzeugen keinen exakten Radius beim Drehen gegen eine Schulter. Das Radiusprofil bewegt sich in einem Toleranzband von $\pm 0,06$ mm (0,0025"). (blaue Linien)



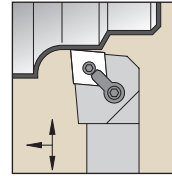


C- und W-Wendeschneidplatten

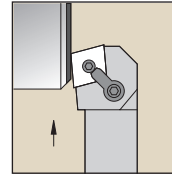
- Oberfläche mit Wipereffekt
- - - Oberfläche mit Standard-Schneidkante



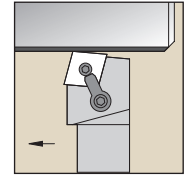
Klemmhalter



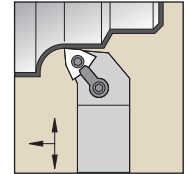
CN..80° Wendeschneidplatte für DCLN, PCLN, MCLN, CCLN 95° Klemmhalter



CN..100° Wendeschneidplatte für DCKN, PCKN, MCKN, 75° Klemmhalter



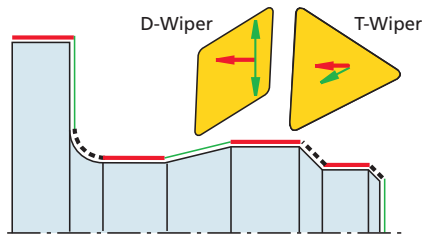
CN..100° Wendeschneidplatte für DCRN, PCRN, MCRN, 75° Klemmhalter



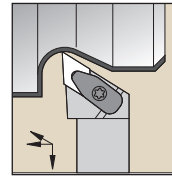
WN..80° Wendeschneidplatte für DWLN, PWLN, MWLN, CWLN 95° Klemmhalter

D- und T-Wendeschneidplatten

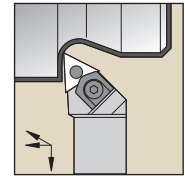
- Oberflächengüte mit Wipereffekt
- - - Oberfläche mit effektivem Schneideneckenradius an der Schneidplatte
- Oberflächengüte mit Radius 0,41 mm (0,016")



Klemmhalter



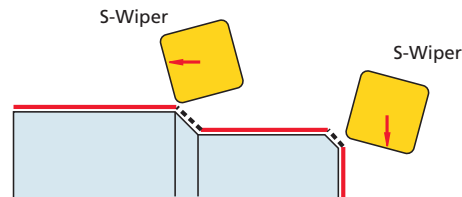
DN..55° Wendeschneidplatte für DDJN, PDJN, MDJN 93° Klemmhalter



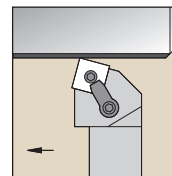
TN..60° Wendeschneidplatte für DTJN, MTJN 93° Klemmhalter

S-Wendeschneidplatten

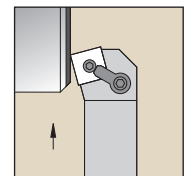
- Oberfläche mit Wipereffekt
- - - Oberfläche mit Standard-Schneidkante



Klemmhalter



SN..90° Wendeschneidplatte für DSBN, DSRN, PSBN, PSDN, CSRN 75° Klemmhalter



SN..90° Wendeschneidplatte für DSKN, PSKN, MSKN, CSKN 75° Klemmhalter

HINWEIS: Die oben aufgeführten Klemmhalter-Richtlinien gelten auch für Wiper-Wendeschneidplatten aus Keramik/PCBN mit ähnlichen Grundformen, d. h.: CNGA, CNGX, DNGA usw.

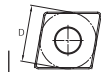
KENLOC
WENDESCHNEIDPLATTEN
KENDEX
SCREW-ON
KLEMMHALTER
BOHRSTANGEN
TRÄGERWERKZEUGE
BOHRKÖPFE
KURZKLEMMHALTER



Oberflächengüte Wendeschneidplatten aus Hartmetall und Keramik



CBN-bestückte Wendeschneidplatten



Theoretische Oberflächengüte – R_a
 μm ($\mu\text{in.}$)

Inkreis D (mm)	Vorschub f – mm/U (ipr)									
	0,05 (.002)	0,10 (.004)	0,15 (.006)	0,20 (.008)	0,25 (.010)	0,30 (.012)	0,35 (.014)	0,40 (.016)	0,45 (.018)	0,50 (.020)
FW, MW										
6,35 mm (1/4")	0,03 (1)	0,15 (6)	0,35 (14)	0,55 (22)	0,90 (35)	1,25 (49)	—	—	—	—
9,53 mm (3/8")	0,02 (1)	0,10 (4)	0,20 (8)	0,35 (14)	0,55 (22)	0,75 (30)	1,00 (39)	—	—	—
12,7 mm (1/2")	0,02 (1)	0,06 (2)	0,15 (6)	0,25 (10)	0,40 (16)	0,60 (24)	0,80 (31)	1,00 (39)	1,30 (51)	1,60 (63)

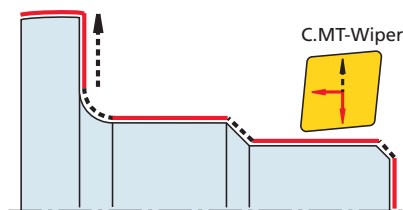


Theoretische Oberflächengüte – R_a
 μm ($\mu\text{in.}$)

Inkreis D (mm)	Vorschub f – mm/U (ipr)			
	0,10 (.004)	0,15 (.006)	0,20 (.008)	0,30 (.012)
FW 6,35 mm (1/4")	0,14 (6)	0,32 (13)	0,58 (22)	—
MW 9,53 mm (3/8")	0,11 (4)	0,24 (9)	0,43 (17)	0,97 (38)

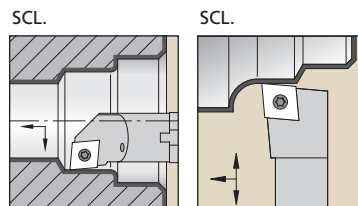
CCMT- und CPMT-Wendeschneidplatten

- Oberfläche mit Wipereffekt
- - - Oberfläche mit effektivem Schneideneckenradius an der Schneidplatte

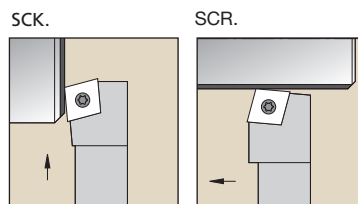


C.MT-Wiper

SCREW-ON Klemmhalter und Bohrstanzen



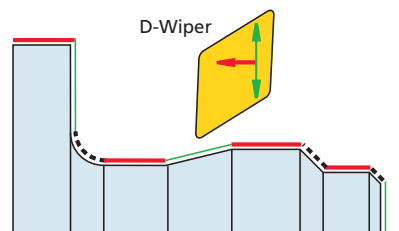
C.MT 80° Wendeschneidplatte für 95° SCL. Klemmhalter oder Bohrstanzen



C.MT 100° Wendeschneidplatte für 75° SCK. Klemmhalter

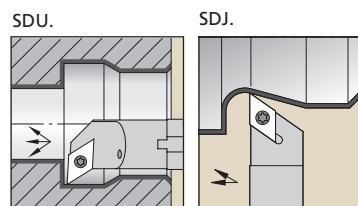
DCMT- und DPMT-Wendeschneidplatten

- Oberflächengüte mit Wipereffekt
- - - Oberfläche mit effektivem Schneideneckenradius an der Schneidplatte
- Oberflächengüte mit Radius 0,4 mm (0,016")



D-Wiper

SCREW-ON Klemmhalter und Bohrstanzen



D.MT 55° Wendeschneidplatte für 93° SDU und SDJ Klemmhalter und Bohrstanzen

Wiper-Technologie - beste Oberflächen beim Drehen!

WIPER
technology



Konventionelle Dreh- Wendeschneidplatte

Schnitttiefe	1,25 mm (0.050")
Vorschub	0,3 mm (0.012 ipr)
Schnittgeschwindigkeit	335 m/min (1,100 sfm)
Oberflächengüte	Ra 4,0 µm (160 Ra µin.)

Kennametal Wiper-Wendeschneid- platte-MW

Schnitttiefe	1,25 mm(0.050")
Vorschub	0,5 mm.....(0.020 ipr)
Schnittgeschwindigkeit	..335 m/min.....(1,100 sfm)
Oberflächengüte	Ra 1,6 µm(60 Ra µin.)

Das einzigartige Programm ...

KENNA UNIVERSAL

Programm-Umfang

- KENLOC Wendeschneidplatten
- SCREW-ON Wendeschneidplatten
- TOP NOTCH Einstechplatten mit Spanstufen
- LT Gewindeschneidplatten mit Spanstufen
- A4 Stech-Drehplatten mit Spanstufen
- A2 Abstechplatten mit Spanstufen

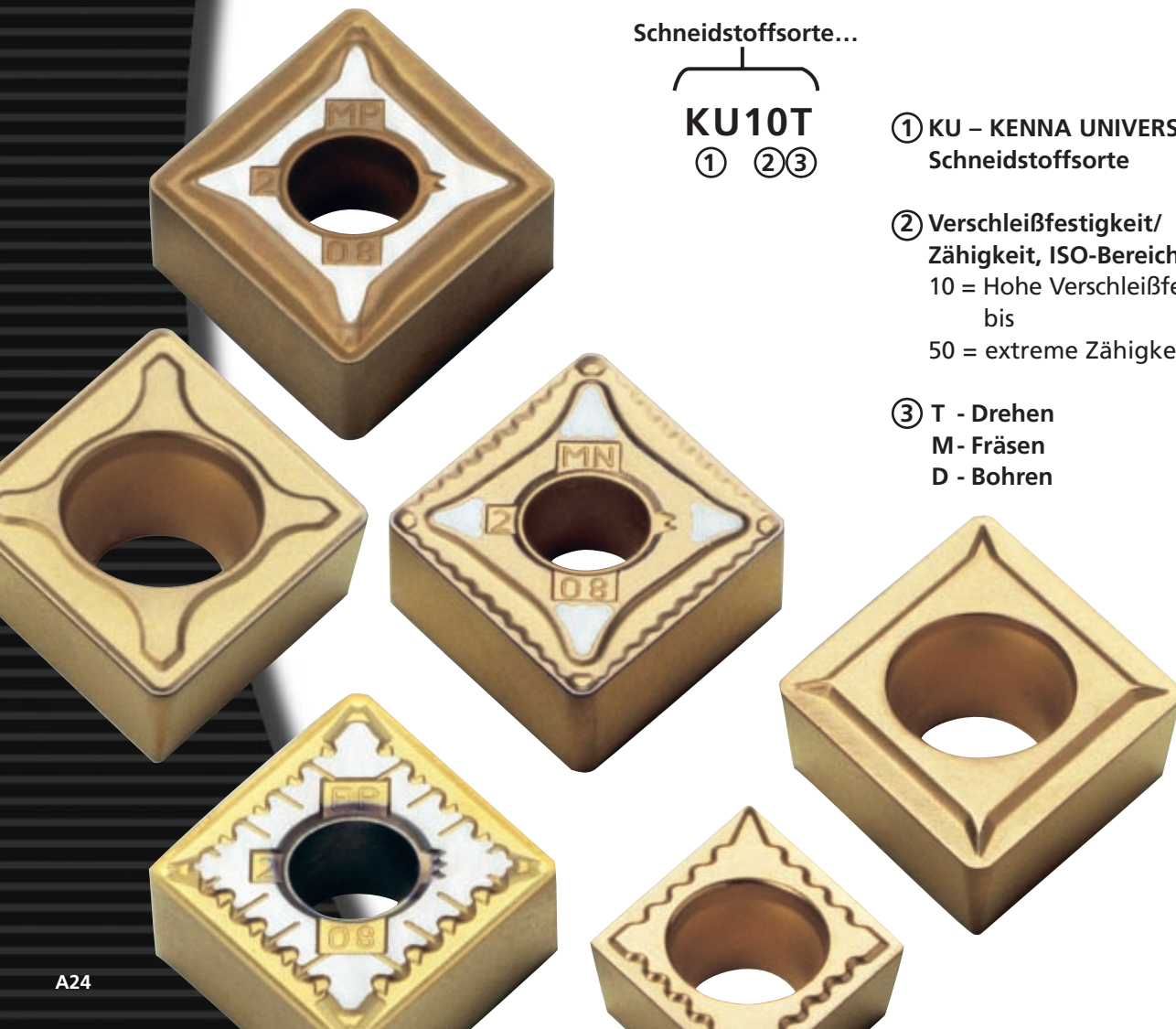
Schneidstoffsorte...

KU10T
① ②③

① KU – KENNA UNIVERSAL
Schneidstoffsorte

② Verschleißfestigkeit/
Zähigkeit, ISO-Bereich:
10 = Hohe Verschleißfestigkeit
bis
50 = extreme Zähigkeit

③ T - Drehen
M - Fräsen
D - Bohren



... speziell entwickelt für einen breiten Anwendungsbereich!

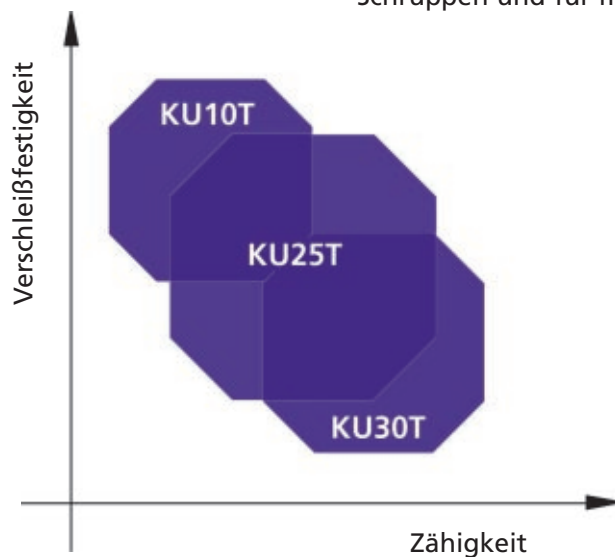


Universal-Dreh-Schneidstoffe

KU10T – PVD beschichtete Schneidstoffsorte zum Schlichten und für die mittlere Bearbeitung

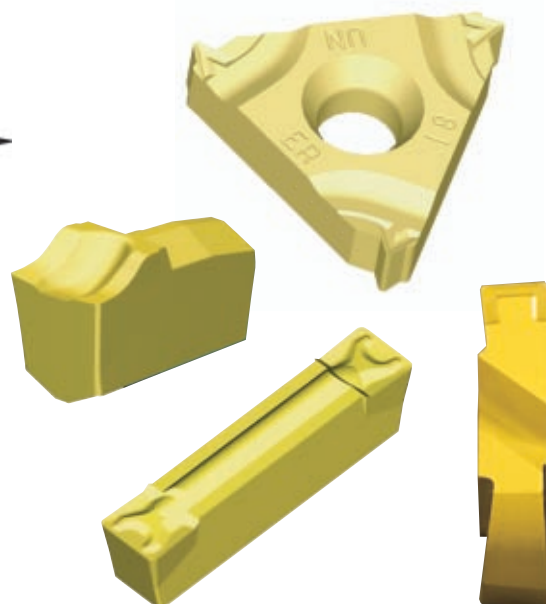
KU25T – zähe, PVD beschichtete Schneidstoffsorte zum Schlichten und für die mittlere Bearbeitung beim Gewinden und Abstechen

KU30T – CVD beschichtete Schneidstoffsorte zum Schruppen und für mittlere Bearbeitung



Bearbeitung von:

UNIVERSAL	P	Stahl
	M	nichtrostender Stahl
	K	Gusseisen
	N	NE-Metalle
	S	Schwer zerspanbare Werkstoffe
	H	Harte Werkstoffe



1. Schritt – Wahl der Spanformstufe

Negative Wendeschneidplatten

▼ Schruppen



-RN -RP

▼ Mittlere Bearbeitung

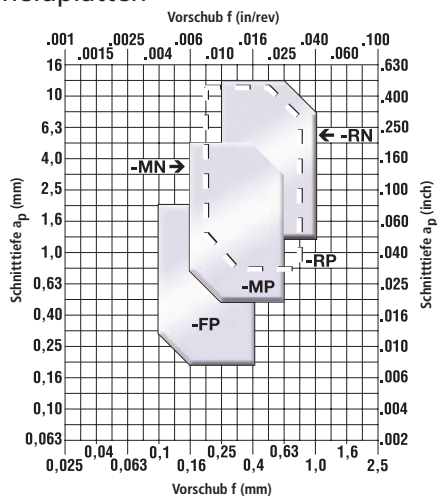


-MN -MP

▼ Schlichten



-FP



Positive Wendeschneidplatten

▼ Mittlere Bearbeitung



-MF

▼ Schlichten

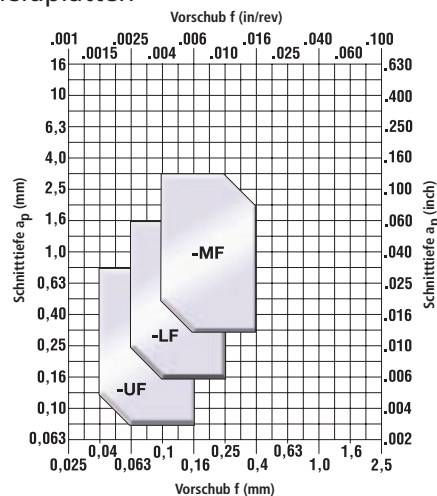


-LF

▼ Feinschlichten



-UF



2. Schritt – Wahl des Schneidstoffes

Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten

Schnittbedingung

-FP

-MP

-MN

-RN

-RP

-UF

-LF

-MF

stark unterbrochener Schnitt



▼▼▼

▼▼

▼

▼

▼

▼▼▼▼

▼▼▼

▼▼

leicht unterbrochener Schnitt



▼▼

▼

▼

▼

▼

▼▼▼

▼▼

▼

schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut



▼

▼

▼

▼

▼

▼

▼

▼

glatter Schnitt, vorbearbeitete Oberfläche



▼

▼

▼

▼

▼

▼

▼

▼



3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Unlegierte und legierte Stähle, ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		50 (170)	100 (330)	150 (490)	200 (655)	250 (820)	300 (980)	350 (1150)	m/min	sfm
P	KU10T								200	650
	KU30T								150	500

Austenitische und nicht rostende Stähle

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		50 (170)	100 (330)	150 (490)	200 (655)	250 (820)	300 (980)	350 (1150)	m/min	sfm
M	KU10T								180	600
	KU30T								140	450

Grauguss und Sphäroguss

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		50 (170)	100 (330)	150 (490)	200 (655)	250 (820)	300 (980)	350 (1150)	m/min	sfm
K	KU10T								240	800
	KU30T								200	650

NE-Metalle: Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt (< 12 %) und Magnesiumlegierungen

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		240 (800)	360 (1200)	490 (1600)	610 (2000)	730 (2400)	855 (2800)	975 (3200)	m/min	sfm
N	KU10T								460	1500

Schwer zerspanbare Werkstoffe

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		50 (170)	100 (330)	150 (490)	200 (655)	250 (820)	300 (980)	350 (1150)	m/min	sfm
S	KU10T								65	220
	KU30T								45	150

Harte Werkstoffe (>48 HRC)

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm)						Ausgangswerte		
		50 (170)	100 (330)	150 (490)	200 (655)	250 (820)	300 (980)	350 (1150)	m/min	sfm
H	KU10T								60	200

Stellt die empfohlenen Ausgangswerte dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren.

Siehe KENNA PERFECT Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe auf Seite E54.

KENLOC
WEINDESCHNEIDPLATTEN
KENDEX
SCREW-ON
KLEMMHALTER
BOHRSTANGEN
TRÄGERWERKZEUGE
BOHRKÖPFE
KURZKLEMMHALTER

Kennametal Schneidstoffübersicht



Schneidstoff-Auswahltabelle

Typ	Schneidstoff	Schichtaufbau	Zusammensetzung und Einsatzempfehlung	Anwendungsbereich																			
				Normbezeichnung	Verschleißfestigkeit ↔ Zähigkeit																		
		C-Klasse		P	05	10	15	20	25	30	35	40	45										
Unbeschichtete Hartmetallsorten	K313		Zusammensetzung: Eine harte, feinkörnige Sorte aus unlegiertem WC/Co mit geringem Bindergehalt. Einsatz: Außergewöhnliche Schneidkanten-Verschleißfestigkeit in Verbindung mit sehr hoher Zähigkeit für die Bearbeitung von Titan, Gusseisen, austenitischen nicht rostenden Stählen, NE-Metallen, Nichtmetallen und den meisten schwer zerspanbaren Werkstoffen. Ausgezeichnete Festigkeit gegen plastische Deformation und Einkerbungen an der Schnitttiefe. Die kontrollierte Körnungsstruktur sorgt für eine lange, verlässliche Leistung.	P																			
		C3 – C4		M																			
Unbeschichtete Hartmetallsorten	K68		Zusammensetzung: Hartes, feinkörniges, unlegiertes WC/Co mit geringem Bindergehalt. Einsatz: Die Sorte K68 verfügt über eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit für die Bearbeitung von Gusseisen, austenitischen nicht rostenden Stählen, NE-Metallen, Nichtmetallen und ist bei den meisten schwer zerspanbaren Werkstoffen als Alternative zu Sorte K313 einsetzbar. Als Universal-Sorte für NE-Werkstoffe zu verwenden.	P																			
		C3		M																			
PVD-beschichtete Hartmetallsorten	KC5010 verbessert		Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-TiAlN-Beschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Die neue und verbesserte Beschichtung von KC5010 ermöglicht eine Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit im Bereich von 50 bis 100 %. Einsatz: KC5010 eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe bei höheren Geschwindigkeiten. Ausgezeichnet für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und schwer zerspanbaren Werkstoffe bei stabilen Bedingungen geeignet. Erzielt auch bei der Bearbeitung von gehärteten und kurzspanenden Werkstoffen gute Ergebnisse.	P																			
		C3, C4		M																			
PVD-beschichtete Hartmetallsorten	KC5025 verbessert		Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-TiAlN-beschichtete Sorte mit einem zähen, extra feinkörnigen, unlegierten Substrat. Einsatz: Für die universelle Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, schwer zerspanbaren Werkstoffe, Titan, Eisen und NE-Werkstoffe. Für niedrige bis mittlere Geschwindigkeiten sowie Schnittunterbrechungen und hohe Vorschubwerte.	P																			
		C2, C6		M																			
PVD-beschichtete Hartmetallsorten	KC5410 verbessert		Zusammensetzung: Eine PVD-TiB ₂ -Beschichtung auf einem unlegierten Substrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Einsatz: Die Sorte KC5410 ist für das Schruppen, Vorschlichten und Schlichten von leicht zerspanbarem Aluminium (untereutectisch < 12,2 % Si), Aluminiumlegierungen und Magnesiumlegierungen vorgesehen. Die TiB ₂ -Beschichtung ist härter als die TiN- und TiAlN-Beschichtungen und hat eine außergewöhnlich glatte Oberfläche, was eine geringe Oberflächenreibung, schnellen Spanfluss und ausgezeichnete Verschleißfestigkeit zur Folge hat. Darüber hinaus wird die Aufbauschneidenbildung verhindert, da diese Beschichtung eine äußerst geringe Affinität zu Aluminium aufweist. Das Substrat ist unlegiert und feinkörnig und verfügt über scharfe Kanten, glatte Oberflächen sowie ausgezeichnete thermische Festigkeit und Kantenstabilität. Umfanggeschliffene Wendeschneidplatten werden vor der Beschichtung poliert und verfügen über eine scharfe Schneidkante. Am Umfang abgepresste Wendeschneidplatten haben eine geringe Kantenverrundung.	P																			
		C3 – C4		M																			
PVD-beschichtete Hartmetallsorten	KC5510 verbessert		Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-TiAlN-beschichtete, feinkörnige Hartmetallsorte. Einsatz: KC5510 wurde speziell für die produktive Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen entwickelt. Das feinkörnige Hartmetallsubstrat mit einem Kobaltgehalt von 6 % verfügt über eine ausgezeichnete Zähigkeit und Verformungsbeständigkeit, während die verbesserte PVD-Beschichtung die doppelte Schnittgeschwindigkeit im Vergleich zu gewöhnlichen PVD-beschichteten Schneidwerkzeugen eingesetzt werden kann.	P																			
		C3 – C4		M																			
PVD-beschichtete Hartmetallsorten	KC5525 verbessert		Zusammensetzung: Verbesserte PVD-TiAlN-beschichtete, feinkörnige Hartmetallsorte mit hohem Kobaltgehalt. Einsatz: KC5525 verfügt über dieselbe verbesserte PVD-Beschichtung wie KC5510 in Verbindung mit einem Hartmetallsubstrat mit 10 % Kobaltgehalt. Der höhere Kobaltgehalt sorgt für eine optimierte Prozesssicherheit bei Schnittunterbrechungen, während das feinkörnige WC einen ausgezeichneten Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation bei höheren Geschwindigkeit gewährleistet. Vorgesehen für mittlere bis starke Unterbrechungen bei schwer zerspanbaren Werkstoffen.	P																			
		C2 – C6		M																			
PVD-beschichtete Hartmetallsorten	KU10T verbessert		Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-Beschichtung auf einem Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Einsatz: KU10T ist eine ideale Sorte für die allgemeine Bearbeitungen, angefangen von mittleren Bearbeitungsvorgängen bis hin zum Schlichten. KU10T ist ausgezeichnet für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und schwer zerspanbaren Werkstoffe bei stabilen Bedingungen geeignet. KU10T lässt sich auch effektiv bei der Bearbeitung von gehärteten und kurzspanenden Werkstoffen einsetzen.	P																			
		C3, C4		M																			



Typ	Schneidstoff	Schichtaufbau	Zusammensetzung und Einsatzempfehlung	Anwendungsbereich																
				Normbezeichnung	Verschleißfestigkeit										Zähigkeit					
					05	10	15	20	25	30	35	40	45							
PVD-beschichtete Hartmetallsorten	KU25T 	C-Klasse	 C2, C6	Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-Beschichtung auf einem zähen und extrem verschleißfesten Hartmetallsubstrat. Einsatz: KU25T eignet sich ideal für das Schlichten und die universale Bearbeitung der meisten Werkstoffe. Mit einem höheren Kobaltgehalt als KU10T verfügt diese Sorte über die nötige Zähigkeit, um den Ansprüchen beim Einstechen, Gewindegewinden und Abstechen gerecht zu werden. KU25T ist ausgezeichnet für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und schwer zerspanbaren Werkstoffe bei stabilen Bedingungen geeignet. KU25T lässt sich auch effektiv bei der Bearbeitung von gehärteten und kurzspanenden Werkstoffen einsetzen.	P															
		M																		
		K																		
		N																		
		S																		
		H																		
CVD-beschichtete Hartmetallsorten	KC8050	 C1 - C3, C5 - C7	Zusammensetzung: Eine neu entwickelte, verbesserte, kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer dicken Aluminiumoxidbeschichtung. Einsatz: Universell bei einer Vielzahl von verschiedenen Werkstoffen (Stählen, nicht rostenden Stählen und Gusseisen) zum Schruppen bis hin zum Schlichten anwendbar. Diese extrem verschleißfeste Sorte kann bei hohen Geschwindigkeiten mit oder ohne Kühlschmierstoff eingesetzt werden und verfügt über eine außergewöhnliche Schneidkantenstabilität bei unterbrochenen Schnitten. Die mikropolierte Schneidkante reduziert die Aufbauschneidenbildung, verstärkt die Widerstandsfähigkeit gegen Abplatzungen und erzeugt zudem ausgezeichnete Oberflächengüten. Für die Bearbeitung von Stählen und Gusseisen sind die Spanstufen -RN und -MN Ihre erste Wahl. Für mittlere Bearbeitungsanwendungen und Schlichtschnitte werden die Spanstufen -MP und -FP mit positivem Spanwinkel empfohlen.	P																
				M																
				K																
	KC9040	 C5 - C6	Zusammensetzung: Eine Aluminiumoxid beschichtete Sorte mit einem zähen, kobaltangereicherten Substrat. Einsatz: Für starkes Schruppen bei allen Arten von Stahl, nicht rostendem Stahl und den meisten anderen Werkstoffen, bei denen es auf eine stabile Werkzeugschneide ankommt. Ein speziell entwickelter Beschichtungsaufbau gewährleistet eine verlängerte Lebensdauer. Bevorzugt bei Schruppanwendungen einsetzbar.	P																
				M																
				K																
	KC9110	 C3, C7	Zusammensetzung: Eine speziell entwickelte kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer dicken K-MTCVD-TiCN-Beschichtung, einer Al ₂ O ₃ -Schicht mit kontrollierter Korngröße sowie äußeren Schichten aus TiCN und TiN für maximale Verschleißfestigkeit. Einsatz: Diese Sorte eignet sich ideal zum Schlichten bis hin zur mittleren Bearbeitung zahlreicher verschiedener Werkstoffe einschließlich der meisten Stähle, ferritischen und martensitischen nicht rostenden Stähle sowie Gusseisen. Ein speziell entwickeltes kobaltangereichertes Substrat sorgt für ein ausgewogenes Verhältnis von Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation und Schneidkantenstabilität, während die Beschichtung eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Kolkverschleißfestigkeit für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung gewährleistet. Die glatte Beschichtung sorgt für eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschneidenbildung und Abplatzungen und erzeugt zudem ausgezeichnete Oberflächengüten. Bei größeren Bearbeitungsvorgängen ist Sorte KC9125 zu verwenden.	P																
				M																
				K																
	KC9125	 C2 - C3, C6 - C7	Zusammensetzung: Eine zähe, kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer neu entwickelten Multilayer-Beschichtung aus K-MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiCN-TiN mit ausgezeichneter Zwischenschicht-Haftung. Einsatz: Die beste universelle Drehsorte für die meisten Stähle sowie ferritische und martensitische nicht rostende Stähle. Der Substrataufbau mit Kobaltanreicherung gewährleistet einen angemessenen Widerstand gegen plastische Deformation sowie eine ausgezeichnete Zähigkeit und Schneidkantenfestigkeit. Das Beschichtungssystem verfügt über eine gute Verschleißfestigkeit bei den verschiedensten Bearbeitungsbedingungen. Die polierte Beschichtung reduziert die Reibungswärme, minimiert Abplatzungen an der Schneidkante und verbessert die Oberflächengüte der Werkstücke. KC9125 eignet sich gut für mäßig starkes Schruppen bis hin zu Vorschlichtschnitten. Für Schlichtschnitte ist Sorte KC9110 zu verwenden.	P																
				M																
				K																
	KC9140	 C5 - C6	Zusammensetzung: Eine neu entwickelte zähe Hartmetallsorte mit fortschrittlichster Mehrlagenbeschichtungstechnologie TiN-MT-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN. Einsatz: Für schweres Schruppen von legiertem Stahl mit hervorragender Zähigkeit der Schneidkante. Die speziell entwickelte Beschichtung ermöglicht eine einzigartige Schichthaftung und eine lange Standzeit.	P																
				M																
				K																
KC9225	 C2 - C3	Zusammensetzung: Eine neu entwickelte kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit K-MTCVD-Multilayer-Beschichtung. Patent angemeldet. Einsatz: KC9225 weist eine hohe Widerstandsfähigkeit gegen Einkerbungen an der Schnittiefe auf und unterdrückt die Gratbildung, wie sie häufig bei der Bearbeitung von austenitischen nicht rostenden Stählen vorkommt. Die kobalt angereicherte Randzone sorgt für eine optimale Kombination aus Zähigkeit und Verformungsbeständigkeit. Die polierte Schneide dieser neuen Sorte vermindert die Aufbauschneidenbildung und gewährleistet ausgezeichnete Oberflächengüten. KC9225-Wendescheidplatten sind Ihre erste Wahl für die Bearbeitung von nicht rostenden Stählen.	P																	
			M																	
			K																	

Kennametal Schneidstoffübersicht



Schneidstoff-Auswahltabelle

Typ	Schneidstoff	Schichtaufbau	Zusammensetzung und Einsatzempfehlung	Anwendungsbereich												
				Normbezeichnung	Verschleißfestigkeit										Zähigkeit	
					05	10	15	20	25	30	35	40	45			
CVD-beschichtete Hartmetallsorten		C-Klasse														
		KC9240 NEU! verbessert	TiN Al ₂ O ₃ MT-TiCN TiN	Zusammensetzung: Eine CVD-Multilayer-Beschichtung aus MT-TiCN und Al ₂ O ₃ auf einem nicht kobalt angereicherten, zähen Substrat. Einsatz: Diese CVD-beschichtete Sorte ist für anspruchsvolle Anwendungen im mittleren Schnittgeschwindigkeitsbereich vorgesehen. KC9240-Wendeschneidplatten verfügen über eine außergewöhnliche Kombination aus Zähigkeit, Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschneidenbildung sowie Verschleißfestigkeit beim Einsatz auf nicht rostendem Stahl. Dank ihrer ausgezeichneten Beständigkeit gegenüber thermischen und mechanischen Wechselbelastungen eignen sich Wendeschneidplatten aus KC9240 ideal für selbst die anspruchsvollsten Anwendungen auf nicht rostendem Stahl.	P											
		KC9245	TiN Al ₂ O ₃ MT-TiCN TiN	Zusammensetzung: Eine K-MTCVD-Multilayer-Beschichtung auf einem extrem zähen Substrat. Einsatz: Diese K-MTCVD-beschichtete Hartmetallsorte wurde entwickelt, um den anspruchsvollsten Bearbeitungsanwendungen von nichtrostendem Stahl gerecht zu werden. Sein Substrat widersteht starken Schnittunterbrechungen, während seine polierte Oberfläche selbst bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten der Aufbauschneidenbildung entgegenwirkt. Darüber hinaus verfügt seine verschleißfeste Beschichtung über eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Abplatzungen, die bei der Bearbeitung von austenitischem nicht rostenden Stahl häufig vorkommen. KC9245 ist auch in Schneidplattengrößen und Spanstufen erhältlich, die sich für hohe Vorschübe und große Schnitttiefen eignen.	P											
		KC9315 NEU! verbessert	TiN Al ₂ O ₃ MT-TiCN	Zusammensetzung: Eine CVD-Multilayer-Beschichtung mit einer sehr dicken Schichten aus K-MTCVD Al ₂ O ₃ TiCN für eine maximale Verschleißfestigkeit, ist auf ein Substrat aufgebracht, das speziell für die Zerspannung von Gusseisen und Sphäroguss entwickelt wurde. Einsatz: KC9315 erzielt hervorragende Standzeiten bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Sphäroguss und Gusseisen. Die dicke K-MTCVD-TiCN-Beschichtung ermöglicht einen enormen Standzeitvorteil, insbesondere bei der Zerspannung von Sphäroguss und Gusseisen mit höherer Zugfestigkeit. Diese neue Sorte von Kennametal eignet sich ideal für die Zerspannung im glatten oder leicht unterbrochenen Schnitt. Darüber hinaus ist KC9315 die perfekte Wahl für hohe Produktivität.	P											
		KC9325	Al ₂ O ₃ TiCN	Zusammensetzung: Eine mit TiCN und Aluminiumoxid beschichtete Sorte mit einem verschleißfesten, zuverlässigen Substrat. Einsatz: Die Sorte wurde für die Bearbeitung von einer Reihe von Sphäroguss und Graugusswerkstoffen entwickelt. Beschichtung und Substrat wurden für eine maximale Flexibilität optimiert. Bei der Bearbeitung verschiedener Arten von Sphäroguss oder Gusseisen, wobei Sicherheit, Flexibilität und Verlässlichkeit bei den verschiedensten Bearbeitungsvorgängen von entscheidender Bedeutung sind, ist KC9325 die perfekte Wahl.	P											
		KU30T NEU!	TiN TiCN TiN	Zusammensetzung: Ein zähes, kobaltangereichertes Substrat mit CVD-Multilayer-Beschichtung. Einsatz: KU30T ist eine neue Sorte, die speziell für die universelle Zerspannung entwickelt wurde, bei der zahlreiche verschiedene Werkstoffe bearbeitet werden. Mit seinem zähen, kobaltangereicherten Substrat eignet sich KU30T ausgezeichnet für Bearbeitungsvorgänge vom Schruppen bis hin zum Schlichten. Das Auflageschleifen der Wendeschneidplatte ermöglicht eine hervorragende Planauflage. Das Polieren der Wendeschneidplatte verringert die Aufbauschneidenbildung und beugt Abplatzungen vor. Für die Bearbeitung von Stählen, Gusseisen und nicht rostenden Stählen sind die Spanstufen -RN, -MN und -RP Ihre erste Wahl. Für die mittlere Bearbeitung und das Schlichten werden die Spanstufen -MP und -FP mit positivem Spanwinkel empfohlen.	P											
Cermet PVC-beschichtet		KT315	TiN TiCN TiN	Zusammensetzung: Eine Cermet-Drehsorte mit PVD-TiN/TiCN/TiN-Multilayer-Beschichtung. Einsatz: Ideal für das Hochgeschwindigkeitsschlichten und die mittlere Bearbeitung der meisten unlegierten und legierten Stähle sowie nicht rostenden Stähle. Auch sehr gut für Sphäroguss geeignet. Gewährleistet eine lange Werkzeuglebensdauer und erzeugt ausgezeichnete Oberflächengüten.	P											
			C3, C7													
Keramik		KY1310 NEU!	-	Zusammensetzung: Eine verbesserte Sialon-Keramiksorte. Einsatz: KY1310 verfügt über eine maximale Verschleißfestigkeit. Zum Drehen von Grauguss im vorwiegend glatten Schnitt bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.	P											
		KY1525 NEU!	-	Zusammensetzung: Eine hochinnovative Silizium Karbid Whisker verstärkte AlON Keramik. Einsatz: Hervorragende Kombination von Verschleißfestigkeit, Schneidkantenstabilität, Zähigkeit und Thermoschockbeständigkeit für die Bearbeitung von schwererspannbaren Werkstoffen. KY1525 besitzt im Vergleich zu Whiskerkeramiken auf Al ₂ O ₃ -Basis eine hervorragende Widerstandsfähigkeit gegen Einkerbung an der Schnitttiefe.	P											



Typ	Schneidstoff	Schichtaufbau	Zusammensetzung und Einsatzempfehlung	Normbezeichnung	Anwendungsbereich																		
					Verschleißfestigkeit	Zähigkeit																	
					05	10	15	20	25	30	35	40	45										
Keramik	KY1540 	C-Klasse		Zusammensetzung: KY1540 ist ein neuer, innovativer SiAlON-Schneidstoff. Einsatz: Verbindet ausgezeichnete Verschleißigenschaften, Bruchzähigkeit und Temperaturwechselbeständigkeit für die allgemeine Bearbeitung bis hin zum Schlichten von schwer zerspanbaren Werkstoffen. Verfügt über außergewöhnliche Festigkeit gegen Einkerbungen an der Schnitttiefe im Vergleich zu Whiskerkeramiken.	P																		
		C4			M																		
	KY1615		Zusammensetzung: Eine verbesserte Aluminiumoxid/TiC-Keramiksorte (schwarz). Einsatz: Ausgezeichnete Verbindung aus Zähigkeit und Verschleißfestigkeit; wird für die Bearbeitung von legierten Stählen, Werkzeugstählen und nicht rostenden Stählen bis 60 HRC (653 HB) verwendet. KY1615 wird außerdem beim Schlichtdrehen und Bohren von Guss-eisen eingesetzt.	P																			
				C4, C8	M																		
	KY2100		Zusammensetzung: SiAlon-Keramik. Einsatz: Gute Beständigkeit gegenüber mechanischen Wechselbelastungen in Verbindung mit Schneidkanten-Verschleißfestigkeit; Der Einsatzbereich von KY2100 ist die allgemeine Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen.	P																			
				C4	M																		
	KY3400		Zusammensetzung: CVD-beschichtete Siliziumnitridsorte. Einsatz: Ausgezeichnete Verbindung aus Zähigkeit und Schneidkanten-Verschleißfestigkeit; verwendet bei der allgemeinen Bearbeitung von Grauguss und Sphäroguss.	P																			
C3				M																			
KY3500		Zusammensetzung: Siliziumnitridsorte. Einsatz: Maximale Zähigkeit; verwendet bei hohen Vorschubwerten für die Schruppbearbeitung von Grauguss, einschließlich Bearbeitung durch Unterbrechungen.	P																				
			C2	M																			
KY4300		Zusammensetzung: Whiskerkeramik mit einer Matrix aus Al ₂ O ₃ und eingebundenen SiC-Whiskern. Einsatzempfehlung: Die im Gefüge eingelagerte SiC-Whisker verleihen dieser Keramik hervorragende Zähigkeitseigenschaften für die Zerspaltung von hochwarmfesten Legierungen und Gusswerkstoffen mit hohen Brinellhärten.	P																				
			C4	M																			
KY4400		Zusammensetzung: Eine PVD-TiN-Beschichtung auf einer Aluminiumoxid- und Titancarbonitrid-Keramik (Al ₂ O ₃ /TiCN). Einsatz: Verwendet für das Schlichtdrehen gehärteter Stähle (über 45 HRC). Falls möglich, bei trockenen Bedingungen in glatten oder variierenden Schnitttiefen verwenden. Kann auch beim Schlichtdrehen von Nickelbasislegierungen, Kobaltlegierungen und Pulvermetallen eingesetzt werden.	P																				
			C4, C8	M																			
PCBN – Polykristallines kubisches Bornitrid	KB5625		Zusammensetzung: PVD-TiAlN-beschichtetes kubisches Bornitrid mit keramischem Binder und mittlerem CBN-Gehalt. Einsatz: Entwickelt für das Schruppen bis hin zum Schlichten von gehärteten Stählen (> 45 HRC). Zu verwenden bei Warmarbeits- und Kaltarbeitsstählen, Schnellarbeitsstählen, Matrizenstählen, gehärteten Stählen, aufgekohlten und nitrierten Eisen sowie einigen harten Beschichtungen.	P																			
				C4, C8	M																		
KB9610 		Zusammensetzung: Eine Sorte mit geringem PCBN-Gehalt und einer TiN/Al ₂ O ₃ /TiCN-CVD-Beschichtung zum Schutz vor Kolkverschleiß. Einsatz: KB9610 wurde für den Einsatz bei der Präzisionsbearbeitung von gehärteten Stählen (> 48 HRC) entwickelt - je härter der Stahl, desto besser. KB9610 kann sehr effektiv bei Wälzlagerstählen, Warmarbeits- und Kaltarbeitsstählen, Schnellarbeitsstählen, Matrizenstählen, gehärteten Stählen, aufgekohlten und nitrierten Eisen sowie einigen harten Beschichtungen verwendet werden. Nicht für weiche Stähle verwenden. Um die besten Ergebnisse zu erzielen, verwenden Sie Werkzeuge mit negativem Spanwinkel für die Außenbearbeitung und Werkzeuge mit positivem Spanwinkel für die Innenbearbeitung. KB9610 ist in einer Multi-Tip-Ausführung erhältlich und verfügt über viele verschiedene Schneidkantenpräparationen sowie zwei verschiedene Wiper-Geometrien.	P																				
			C4, C8	M																			

KENLOC
 KENDEX
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Typ	Schneidstoff	Schichtaufbau	Zusammensetzung und Einsatzempfehlung	Anwendungsbereich								
				Normbezeichnung	Zähigkeit							
				Verschleißfestigkeit								
				05	10	15	20	25	30	35	40	45
PCBN – Polykristallines kubisches Bornitrid	KB9640 	<p>TiN Al₂O₃ TiCN</p> <p>C1</p>	Zusammensetzung: Voll-PCBN-Schneidstoff mit hohem CBN-Gehalt und CVD-Aluminiumoxid-Beschichtung. Einsatz: KB9640 wird beim Schruppen bis hin zum Vorschlichten von voll perlitischem Grauguss, Hartguss, Stahllegierungen mit hohem Chromgehalt, Sintermetallen sowie starken Schnittunterbrechungen in gehärteten Stählen (> 45 HRC) eingesetzt. Nicht zum Schlichten von gehärteten Stählen verwenden.	P								
	M											
K												
N												
S												
H												
PCBN – Polykristallines kubisches Bornitrid	KD120	<p>C8</p>	Zusammensetzung: In Hartmetall-Wendeschnidplatten eingelöteter PCBN-Tip mit hohem CBN-Gehalt. Einsatz: Der Haupteinsatzbereich für Sorten mit hohem CBN-Gehalt liegt im Schruppen bis hin zum Schlichten von voll perlitischem Grauguss, Hartguss, Stahllegierungen mit hohem Chromgehalt, Sintermetallen sowie bei starken Schnittunterbrechungen in gehärteten Stählen (> 45 HRC). Kann auch für das Schlichten von Hartguss und voll perlitischem Grauguss verwendet werden. Nicht zum Schlichten in gehärteten Stählen verwenden.	P								
	M											
K												
N												
S												
H												
PCD – Polykristalliner Diamant	KD100	<p>C4</p>	Zusammensetzung: Ein polykristalliner Diamanteinsatz (PCD), der direkt auf ein Hartmetallsubstrat aufgelötet wird. Einsatz: KD100 ist für allgemeine Dreharbeiten vorgesehen. Das Material des Schneidwerkzeugs enthält außer Diamantpartikeln einen Binder. Deshalb eignet sich KD100 zum Schruppen bis hin zum Schlichten aller Arten hoch abrasiver Werkstoffe, einschließlich NE-Metalle und Nichtmetalle. Bei Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumgehalt als erste Wahl verwenden (hypereutektisch). Erzeugt in der Regel gute Oberflächengüten. Verfügt von allen Diamantwerkstoffen über die beste Beständigkeit gegenüber mechanischen Wechselbelastungen. Die Schneidkante ist scharf. Diese Sorte eignet sich für sehr hohe Geschwindigkeiten.	P								
	M											
K												
N												
S												
H												
PCD – Polykristalliner Diamant	KD1405 	<p>C4</p>	Zusammensetzung: Reiner polikristalliner Diamant ohne Bindephasenanteile. Einsatz: KD1405 verfügt über die höchste abrasive Verschleißfestigkeit und eignet sich hervorragend für die Hochgeschwindigkeits-Zerspanung von NE-Werkstoffen. KD1405 verfügt nicht über dieselbe Zähigkeit wie KD100, widersteht jedoch geringen Schnittunterbrechungen.	P								
	M											
K												
N												
S												
H												

Kennametal Spannsystem

Kennzeichnung der Spanformstufen

Beispiel: MG-MP = CNMG-120408MP

Vorschubbereich f
(für die besten Ergebnisse die mittleren 60 % des Bereichs verwenden)

Kenloc Wende-schneidplatten	Bearbeitung	Wendeschneid- platten- Ausführung Anwendungs- bereich	Spanform- stufe	Profil	Vorschub f – mm										
					0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0
					0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0
					Schnitttiefe – ap mm										
					0,2 - 0,5 (.006 - .020)										
					0,8 - 5,1 (.030 - .200)										
					Vorschub – (Zoll)										
					.0015	.0025	.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.200
					.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.160	.250	.500
					Schnitttiefe – (Zoll)										

Schnitttiefenbereich ap

(wählen Sie bei allen Wendeschneidplatten im Programm kleinere Platten für leichtere Schnitte, und größere Platten für stärkere Schnitte aus)

Spanformgeometrie

(Querschnitt durch Schneideneckenradius der Wendeschneidplatte)

Bildliche Darstellung der Wendeschneidplatte

Primäre Werkstoffgruppe

- Stahl
- NE-Metalle
- nicht rostender Stahl
- schwer zerspanbare Stoffe
- Gusseisen
- harte Werkstoffe

Bearbeitungsvorgang

(in Abhängigkeit zur konstruktiven Auslegung)

- ▼▼▼▼ – Feinschichten
- ▼▼▼ – Schichten
- ▼▼ – mittlere Bearbeitung
- ▼ – Schruppen



Detaillierte Empfehlungen zur Spanstufe/ Geometrie entnehmen Sie bitte dem KENNA PERFECT Auswahlssystem.

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Bearbeitung	Wendeschneidplatten-Ausführung Anwendungsbereich	Spanformstufe	Profil	Vorschub f – mm														
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0				
				Schnitttiefe – ap mm														
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0				
schweres Schrappen	MM-RP		0°					0,2 - 1,0 (.008 - .030)						1,3 - 10,0 (.050 - .400)				
												0,4 - 1,3 (.015 - .050)						
schweres Schrappen	MM-RH (einseitig)		20°					0,4 - 1,3 (.015 - .050)						1,3 - 12,7 (.050 - .500)				
Wiper, Schlichten	MT-FW		5°					0,08 - 0,3 (.003 - .013)						0,2 - 1,5 (.008 - .060)				
Wiper, mittlere Bearbeitung	MT-MW		0°					0,1 - 0,5 (.005 - .020)						0,4 - 3,3 (.016 - .130)				
Fein-Schlichten	GM präzisionsgeschliffen		5°					0,1 - 0,2 (.002 - .008)						0,2 - 1,0 (.008 - .040)				
Fein-Schlichten	MT-11		5°					0,08 - 0,3 (.003 - .010)						0,2 - 1,3 (.008 - .050)				
Fein-Schlichten	MT-UF		5°					0,08 - 0,3 (.002 - .010)						0,1 - 1,3 (.005 - .050)				
Schlichten	GT-HP präzisionsgeschliffen		15°					0,2 - 0,4 (.007 - .015)						0,6 - 2,3 (.025 - .090)				
Schlichten	GT-LF präzisionsgeschliffen		5°					0,2 - 0,4 (.007 - .015)						0,8 - 2,3 (.030 - .090)				
Schlichten	MT-LF		5°					0,2 - 0,4 (.007 - .015)						0,8 - 2,3 (.030 - .090)				
				Vorschub – (Zoll)														
				.0015	.0025	.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.200				
				.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.160	.250	.500				
				Schnitttiefe – (Zoll)														



	Bearbeitung	Wendeschneidplatten-Ausführung Anwendungsbereich	Spanformstufe	Profil	Vorschub – mm										
					0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0
					Schnitttiefe – mm										
Screw-On Wendeschneidplatten	mittlere Bearbeitung ▼▼	MT-MF													
					<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0,2 - 0,4 (.009 - .017)</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; background-color: yellow;">1,1 - 2,3 (.045 - .090)</div> </div>										
Kendex Positive Wendeschneidplatte	Schlichten ▼▼▼	GR-K präzisions- geschliffen													
					<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0,1 - 0,3 (.003 - .012)</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; background-color: yellow;">0,3 - 1,5 (.010 - .060)</div> </div>										
Kendex Positive Wendeschneidplatte	mittlere Bearbeitung ▼▼	MR													
					<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0,2 - 0,6 (.008 - .022)</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; background-color: yellow;">1,1 - 3,6 (.045 - .140)</div> </div>										
					Vorschub – (Zoll)										
					.0015	.0025	.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.200
					Schnitttiefe – (Zoll)										
					.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.160	.250	.500

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 KLEMMHALTER
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRSTANGEN
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



Symbol Form	Wendeschneidplatte	Form	Spitzenwinkel (Grad)	Symbol	Bohrung	Form der Bohrung	Spanformstufe	Form des Schneidplatten-Querschnitts	alternative Symbole gewöhnliches System	"D" kleiner als 1/4"*
S		quadratisch	90	N	ohne		ohne		N	E
T		dreieckig	60	R			einseitig		R	
C			80	F			doppelseitig		F	
D		rhombisch (Diamant)	80	A	mit	zylindrische Bohrung	ohne		A	D
E			75	einseitig				M		
F			50	doppelseitig				G		
M			86	ohne				A		
V			35	einseitig				M		
W		dreieckig	80	Q	halbzylindrische Bohrung, 40-60° Senkung	ohne		A		
H		sechseckig	120	U	halbzylindrische Bohrung, 40-60° Doppelsenkung	doppelseitig		G		
O		achteckig	135	B	halbzylindrische Bohrung, 70-90° Senkung	ohne		A		
P		fünfeckig	108	H	halbzylindrische Bohrung, 70-90° Senkung	einseitig		M		
L		rechteckig	90	C	halbzylindrische Bohrung, 70-90° Doppelsenker	ohne		A		
A		parallelogrammförmig	85	J	halbzylindrische Bohrung, 70-90° Doppelsenker	doppelseitig		G		
B			82							
N/K			55	X	Spezial			X	X	
R		rund	-		*Nur Zollsystem					

1. Grundform

4. Ausführung der Spanfläche und Befestigungsmerkmale

Beispiel:

ZOLL

C N M G 4

METRISCH

C N M G 12

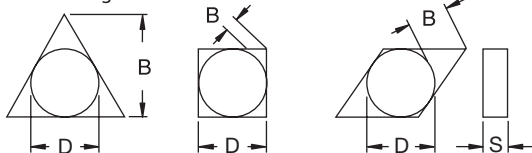
2. Freiwinkel

N – 0°
A – 3°
B – 5°
C – 7°
P – 11°
D – 15°
E – 20°
F – 25°
G – 30°

3. Toleranzklasse

Toleranzen: vor Schneidkantenpräparation und Beschichtung anwenden

D: theoretischer Durchmesser des Wendeschneidplatten-Inkreises
S: Dicke
B: Siehe Angaben unten



Toleranzklasse	Toleranz an "D"		Toleranz an "B"		Toleranz an "S"	
	inch	mm	inch	mm	inch	mm
C	±.0010	±0,025	±.0005	±0,013	±.001	±0,025
H	±.0005	±0,013	±.0005	±0,013	±.001	±0,025
E	±.0010	±0,025	±.0010	±0,025	±.001	±0,025
G	±.0010	±0,025	±.0010	±0,025	±.005	±0,13
M	Siehe Tabellen rechts				±.005	±0,13
U	Siehe Tabellen rechts				±.005	±0,13

5. Größe

Zoll	"D"		Code für metrische Schneidkantenlänge "L10"						
	Zoll	mm	C	D	R	S	T	V	W
1.2 (5)	5/32	3,97	04	04	03	03	06	-	-
1.5 (6)	3/16	4,76	04	05	04	04	08	08	S3
1.8 (7)	7/32	5,56	05	06	05	05	09	09	03
-	.236	6,00	-	-	06	-	-	-	-
2	1/4	6,35	06	07	06	06	11	11	04
2.5	5/16	7,94	08	09	07	07	13	13	05
-	.315	8,00	-	-	08	-	-	-	-
3	3/8	9,52	09	11	09	09	16	16	06
-	.394	10,00	-	-	10	-	-	-	-
3.5	7/16	11,11	11	13	11	11	19	19	07
-	.472	12,00	-	-	12	-	-	-	-
4	1/2	12,70	12	15	12	12	22	22	08
4.5	9/16	14,29	14	17	14	14	24	24	09
5	5/8	15,88	16	19	15	15	27	27	10
-	.630	16,00	-	-	16	-	-	-	-
5.5	11/16	17,46	17	21	17	17	30	30	11
6	3/4	19,05	19	23	19	19	33	33	13
-	.787	20,00	-	-	20	-	-	-	-
7	7/8	22,22	22	27	22	22	38	38	15
-	.984	25,00	-	-	25	-	-	-	-
8	1	25,40	25	31	25	25	44	44	17
10	1 1/4	31,75	32	38	31	31	54	54	21
-	1.260	32,00	-	-	32	-	-	-	-

HINWEIS: Zollangaben in Klammern für "alternative Symbole" D oder E (unter 1/4 Zoll "D").



Symbol		Dicke	
Zoll	mm	Zoll	mm
.5 (1)	-	1/32	0,79
.6	T0	.040	1,00
1 (2)	01	1/16	1,59
1.2	T1	5.64	1,98
1.5 (3)	02	3/32	2,38
2	03	1/8	3,18
2.5	T3	5/32	3,97
3	04	3/16	4,76
3.5	05	7/32	5,56
4	06	1/4	6,35
5	07	5/16	7,94
6	09	3/8	9,52
7	11	7/16	11,11
8	12	1/2	12,70

HINWEIS:
Zollangaben in Klammern für "alternative Symbole" D oder E (unter 1/4 Zoll "D").

3. Toleranzerklärung

± Toleranz an "D"										± Toleranz an "B"									
"D"		Klasse M-Toleranz				Klasse U-Toleranz				"D"		Klasse M-Toleranz				Klasse U-Toleranz			
		Formen S, T, C, R & W		Form D		Form V		Formen S, T & C				Formen S, T & C							
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
5/32	3,97			-	-	-	-	-	-	5/32	3,97			-	-	-	-	-	-
3/16	4,76			-	-	-	-	-	-	3/16	4,76			-	-	-	-	-	-
7/32	5,56	.002	0,05	.002	0,05	.002	0,05	.003	0,06	7/32	5,56	.003	0,06	.004	0,11	-	-	.005	0,13
1/4	6,35																		
5/16	7,94									5/16	7,94								
3/8	9,52									3/8	9,52					.007	0,18		
7/16	11,11									7/16	11,11								
1/2	12,70	.003	0,06	.003	0,06	.003	0,06	.005	0,13	1/2	12,70	.005	0,13	.006	0,15	.010	0,25	.008	0,20
9/16	14,29																		
5/8	15,88									5/8	15,88								
11/16	17,46	.004	0,10	.004	0,10	.004	0,10	.007	0,18	11/16	17,46	.006	0,15	.007	0,18	-	-	.011	0,27
3/4	19,05																		
7/8	22,22									7/8	22,22								
1	25,40	.005	0,13	-	-	-	-	.010	0,25	1	25,40	.007	0,18	-	-	-	-	.015	0,38
1 1/4	31,75																		

6. Dicke "S"

3

04

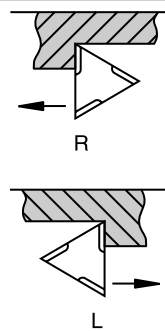
2

08

7. Eckenradius "Rε"

Symbol		Eckenradius	
inch	mm	inch	mm
X0	X0	.0015	.04
0	01	.004	0,1
.5	02	.008	0,2
1	04	1/64	0,4
2	08	1/32	0,8
3	12	3/64	1,2
4	16	1/16	1,6
5	20	5/64	2,0
6	24	3/32	2,4
7	28	7/64	2,8
8	32	1/8	3,2
-	00	runde Wendeschneidplatten (Zoll)	
-	M0	runde Wendeschneidplatten (mm)	

8. Schneidrichtung (optional)



9./10. Schneidkantenbedingung oder Spankontrollmerkmale (optional)

F	scharfkantig
FF	Feinschlichten
FN	Schlichten
MN	mittel, negativ
RN	Schruppen, negativ
UN	universell, negativ
FP	Schlichten, positiv
MP	mittel, positiv
RP	Schruppen, positiv
RM	Mittleres Schruppen
RH	Schweres Schruppen
FW	Wiper, Schlichten
MW	Wiper, mittel
FS	Schlichten, scharfkantig
MS	mittel, scharfkantig
RW	Wiper, Schruppen
HP	hoch, positiv
-11	Feinschlichten
K	Spankontrolle, leichter Vorschub
UF	Ultrafeinschlichten
LF	leichtes Schlichten
MF	mittleres Schlichten
E	Kantenverrundet
T	negative Verschleißmarke
S	negative Verschleißmarke plus gehont
MP-K	mittel, positiv
MG-P	mittel, positiv
CT	copy turning

14./15. T-Fasenwinkel (optional)

Symbol	Größe
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

16. Tip-Ausführung (optional)

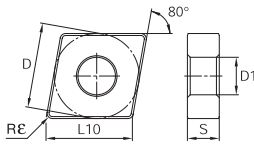
Symbol	Verwendung
D	two-sided
M	mini tip
MT	multi tip

11./12./13. Kantenverrundung Fasenbreite

Symbol		Größe	
ANSI	ISO	Zoll	mm
04	010	.004	0,01
08	020	.008	0,02



CN..



Abmessungen

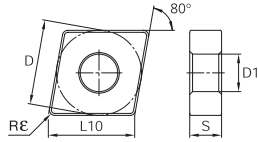
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
CNGA120404E	CNGA431E	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGA120408	CNGA432	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120408E	CNGA432E	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120408S01020	CNGA432S0420	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120408S02020	CNGA432S0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120412	CNGA433	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412E	CNGA433E	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412S01020	CNGA433S0420	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412S02020	CNGA433S0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120404EFWMT	CNGA431EFWMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,15	
CNGA120404S01020FWMT	CNGA431S0420FWMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,15	
CNGA120408EFWMT	CNGA432EFWMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,15	
CNGA120408S01020FWMT	CNGA432S0420FWMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,15	
CNGA120408S01020MWMT	CNGA432S0420MWMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,15	
CNGA120412EFWMT	CNGA433EFWMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412S01020FWMT	CNGA433S0420FWMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412S01020MWMT	CNGA433S0420MWMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120404EMT	CNGA431EMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGA120404S01020MT	CNGA431S0420MT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGA120404S01025MT	CNGA431S0425MT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGA120408EMT	CNGA432EMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120408S01020MT	CNGA432S0420MT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120408S01025MT	CNGA432S0425MT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120412EMT	CNGA433EMT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412S01020MT	CNGA433S0420MT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412S01025MT	CNGA433S0425MT	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMS120408E	CNMS432E	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNMS120408F	CNMS432F	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120404E	CNGA431	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGA120404T01020	CNGA431T0420	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGA120404T02020	CNGA431T0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGA120408E	CNGA432	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120408T00520	CNGA432T0220	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120408T01020	CNGA432T0420	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120408T02020	CNGA432T0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120412E	CNGA433	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412T01020	CNGA433T0420	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412T02020	CNGA433T0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120416E	CNGA434	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNGA120416T01020	CNGA434T0420	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNGA120416T02020	CNGA434T0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNGA160608T02020	CNGA542T0820	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNGA160612T01020	CNGA543T0420	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: CNGA120404E
 Schneidstoffsorte: KD1405

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



CN..



Abmessungen

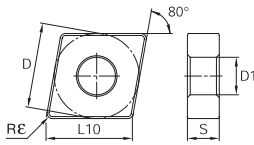
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen										
		D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
CNGA160612T02020	CNGA543T0820	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/64	1,2	.250	6,35	CNGA
CNGA160616T01020	CNGA544T0420	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNGA160616T02020	CNGA544T0820	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNGA190608T01020	CNGA642T0420	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/32	0,8	.312	7,93	CNGA-FW
CNGA190608T02020	CNGA642T0820	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/32	0,8	.312	7,93	
CNGA190612T01020	CNGA643T0420	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/64	1,2	.312	7,93	
CNGA190612T02020	CNGA643T0820	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/64	1,2	.313	7,93	CNGG-FS
CNGA190616T01020	CNGA644T0420	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNGA190616T02020	CNGA644T0820	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNGA120404EFW	CNGA431FW	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	CNGG-LF
CNGA120408EFW	CNGA432FW	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120408T01020FW	CNGA432T0420FW	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGA120412EFW	CNGA433FW	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	1,2	.203	5,16	CNGP
CNGA120412T01020FW	CNGA433T0420FW	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120412T02020FW	CNGA433T0820FW	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	1,2	.203	5,16	
CNGA120416T01020FW	CNGA434T0420FW	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNGG120401FS	CNGG430FS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	.004	0,1	.203	5,16	CNGG-LF
CNGG120402FS	CNGG4305FS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	.008	0,2	.203	5,16	
CNGG120404FS	CNGG431FS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGG120408FS	CNGG432FS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	CNGG-LF
CNGG120412FS	CNGG433FS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	1,2	.203	5,16	
CNGG120401LF	CNGG430LF	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	.004	0,1	.203	5,16	
CNGG120402LF	CNGG4305LF	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	.008	0,2	.203	5,16	CNGG-LF
CNGG120404LF	CNGG431LF	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGG120408LF	CNGG432LF	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNGG120412LF	CNGG433LF	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	1,2	.203	5,16	CNGG-LF
CNGG160608LF	CNGG542LF	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNGG160612LF	CNGG543LF	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/64	1,2	.250	6,35	
CNGP120401	CNGP430	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	.004	0,1	.203	5,16	CNGP
CNGP120402	CNGP4305	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	.008	0,2	.203	5,16	
CNGP120404	CNGP431	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNGP120408	CNGP432	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	CNMA
CNGP120412	CNGP433	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNGP120416	CNGP434	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMA120404	CNMA431	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	CNMA
CNMA120408	CNMA432	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNMA120408S02020	CNMA432S0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNMA120408T02020	CNMA432T0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	CNMA
CNMA120412	CNMA433	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMA120412E	CNMA433E	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMA120412S02020	CNMA433S0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	CNMA
CNMA120412T02020	CNMA433T0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMA120416	CNMA434	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMA120416S02020	CNMA434S0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	CNMA
CNMA120416T02020	CNMA434T0820	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMA160608	CNMA542	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNMA160612	CNMA543	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	CNMA
CNMA160612T02020	CNMA543T0820	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
CNMA160616	CNMA544	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNMA160616T02020	CNMA544T0820	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	CNMA
CNMA190608	CNMA642	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/32	0,8	.313	7,93	
CNMA190612	CNMA643	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
CNMA190616	CNMA644	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	

Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: CNGA160612T02020
Schneidstoffsorte: KY1310

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



CN..



		Abmessungen										
		D		L10		S		RE		D1		
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
CNMA120408S02020MW CNMA120412S02020MW	CNMA432S0820MW CNMA433S0820MW	1/2 1/2	12,70 12,70	.51 .51	12,90 12,90	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.203 .203	5,16 5,16	CNMA-MW
CNMG120408CT CNMG120412CT CNMG120416CT	CNMG432CT CNMG433CT CNMG434CT	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.51 .51 .51	12,90 12,90 12,90	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/32 3/64 1/16	0,8 1,2 1,6	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	CNMG-CT
CNMG090304FF CNMG090308FF CNMG120404FF CNMG120408FF	CNMG321FF CNMG322FF CNMG431FF CNMG432FF	3/8 3/8 1/2 1/2	9,53 9,53 12,70 12,70	.38 .38 .51 .51	9,67 9,67 12,90 12,90	1/8 1/8 3/16 3/16	3,18 3,18 4,76 4,76	1/64 1/32 1/64 1/32	0,4 0,8 0,4 0,8	.150 .150 .203 .203	3,81 3,81 5,16 5,16	CNMG-FF
CNMG090304FN CNMG090308FN CNMG120404FN CNMG120408FN CNMG120412FN CNMG120416FN	CNMG321FN CNMG322FN CNMG431FN CNMG432FN CNMG433FN CNMG434FN	3/8 3/8 1/2 1/2 1/2 1/2	9,53 9,53 12,70 12,70 12,70 12,70	.38 .38 .51 .51 .51 .51	9,67 9,67 12,90 12,90 12,90 12,90	1/8 1/8 3/16 3/16 3/16 3/16	3,18 3,18 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 1/64 1/32 3/64 1/16	0,4 0,8 0,4 0,8 1,2 1,6	.150 .150 .203 .203 .203 .203	3,81 3,81 5,16 5,16 5,16 5,16	CNMG-FN
CNMG120404FP CNMG120408FP CNMG120412FP	CNMG431FP CNMG432FP CNMG433FP	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.51 .51 .51	12,90 12,90 12,90	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	CNMG-FP
CNMG120404FW CNMG120408FW CNMG120412FW	CNMG431FW CNMG432FW CNMG433FW	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.51 .51 .51	12,90 12,90 12,90	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	CNMG-FW
CNMG090304MN CNMG090308MN CNMG090312MN CNMG120404MN CNMG120408MN CNMG120412MN CNMG120416MN CNMG160608MN CNMG160612MN CNMG160616MN CNMG190608MN CNMG190612MN CNMG190616MN CNMG190624MN	CNMG321MN CNMG322MN CNMG323MN CNMG431MN CNMG432MN CNMG433MN CNMG434MN CNMG542MN CNMG543MN CNMG544MN CNMG642MN CNMG643MN CNMG644MN CNMG646MN	3/8 3/8 3/8 1/2 1/2 1/2 1/2 5/8 5/8 5/8 3/4 3/4 3/4 3/4	9,53 9,53 9,53 12,70 12,70 12,70 12,70 15,88 15,88 15,88 19,05 19,05 19,05 19,05	.38 .38 .38 .51 .51 .51 .51 .63 .63 .63 .76 .76 .76 .76	9,67 9,67 9,67 12,90 12,90 12,90 12,90 16,12 16,12 16,12 19,34 19,34 19,34 19,34	1/8 1/8 1/8 3/16 3/16 3/16 3/16 1/4 1/4 1/4 1/4 1/4 1/4	3,18 3,18 3,18 4,76 4,76 4,76 4,76 6,35 6,35 6,35 6,35 6,35 6,35 6,35	1/64 1/32 3/64 1/64 1/32 3/64 1/16 1/32 3/64 1/16 1/32 3/64 1/16 3/32	0,4 0,8 1,2 0,4 0,8 1,2 1,6 0,8 1,2 1,6 0,8 1,2 1,6 2,4	.150 .150 .150 .203 .203 .203 .203 .250 .250 .250 .313 .313 .313 .313	3,81 3,81 3,81 5,16 5,16 5,16 5,16 6,35 6,35 6,35 7,93 7,93 7,93 7,93	CNMG-MN

Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: CNMA120408S02020MW
Schneidstoffsorte: KB9640

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



WENDESCHNEIDPLATTEN

KINDEX

SCHNEID-ON

KLEMMHALTER

BOHRSTANGEN

BOHRKÖPFE

KURZKLEMMHALTER

KLEMMHALTER

BOHRSTANGEN

BOHRKÖPFE

KLEMMHALTER

ISO-Katalognummer	KENNA PERFECT																KENNA UNIVERSAL																												
	P				M				K				N				S				H																								
	KT315	KC9110	KC9125	KC8050	KC9040/KC9140*	KT315	KC5010	KC9225	KC9240	KC9245	KT315	KC9315	KC9325	KY4400	KY1310	KY3400	KY3500	KD120	KB9640	K313	KC5410	KD1405	KD100	K313	K68	KC5510	KC5525	KC9240	KC9245	KY2100	KY1540	KD120	KY4400	KY1615	KB9610	KB5625	KB9640	KU10T	KU30T						
CNMG-MP 				•		•	•	•	•	•																														•	•	•	•		
CNMG-MS 																				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
CNMG-MW 		•	•	•			•	•				•	•															•	•																
CNMG-P 						•	•	•	•	•																		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
CNMG-RN 	•	•	•	•	•																																					•	•	•	•

*Der Schneidstoff KC9040 wird durch KC9140 ersetzt, verfügbar Frühjahr 2005



A152-A170



A206-A210



A236



A240-A244



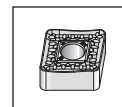
A6-A19



A26-A27



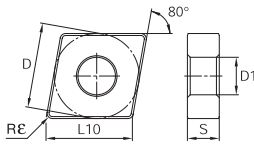
A28-A32



A33-A37



CN..



Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
CNMG090308MP	CNMG322MP	3/8	9,53	.38	9,67	1/8	3,18	1/32	0,8	.150	3,81	 CNMG-MP
CNMG120404MP	CNMG431MP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNMG120408MP	CNMG432MP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNMG120412MP	CNMG433MP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMG120416MP	CNMG434MP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMG160608MP	CNMG542MP	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNMG160612MP	CNMG543MP	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
CNMG160616MP	CNMG544MP	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNMG190608MP	CNMG642MP	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/32	0,8	.313	7,93	
CNMG190612MP	CNMG643MP	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
CNMG190616MP	CNMG644MP	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNMG120401MS	CNMG430MS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	.004	0,1	.203	5,16	 CNMG-MS
CNMG120402MS	CNMG4305MS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	.008	0,2	.203	5,16	
CNMG120404MS	CNMG431MS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
CNMG120408MS	CNMG432MS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNMG120412MS	CNMG433MS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMG120416MS	CNMG434MS	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMG160608MS	CNMG542MS	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNMG160612MS	CNMG543MS	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
CNMG190608MS	CNMG642MS	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/32	0,8	.313	7,93	
CNMG190612MS	CNMG643MS	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
CNMG190616MS	CNMG644MS	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNMG120408MW	CNMG432MW	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	 CNMG-MW
CNMG120412MW	CNMG433MW	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMG120404P	CNMG431P	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	 CNMG-P
CNMG120408P	CNMG432P	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNMG120412P	CNMG433P	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMG120416P	CNMG434P	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMG160608P	CNMG542P	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNMG160612P	CNMG543P	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
CNMG160616P	CNMG544P	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNMG190612P	CNMG643P	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
CNMG190616P	CNMG644P	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNMG120408RN	CNMG432RN	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNMG120412RN	CNMG433RN	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMG120416RN	CNMG434RN	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMG160608RN	CNMG542RN	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNMG160612RN	CNMG543RN	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
CNMG160616RN	CNMG544RN	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNMG190608RN	CNMG642RN	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/32	0,8	.313	7,93	
CNMG190612RN	CNMG643RN	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
CNMG190616RN	CNMG644RN	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNMG190624RN	CNMG646RN	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/32	2,4	.313	7,93	

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: CNMG090308MP
 Schneidstoffsorte: KC8050

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



Schneidstoffauswahl

WENDESCHNEIDPLATTEN

SCHREIVON

KLEMMHALTER

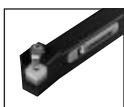
BOHRSTANGEN

BOHRKÖPFE

KURZKLEMMHALTER

ISO-Katalognummer	KENNA PERFECT																KENNA UNIVERSAL																																	
	P				M				K				N				S				H																													
	KT315	KC9110	KC9125	KC8050	KC9040/KC9140*	KT315	KC5010	KC9225	KC9240	KC9245	KT315	KC9315	KC9325	KY4400	KY1310	KY3400	KY3500	KD120	KB9640	K313	KC5410	KD1405	KD100	K313	K68	KC5510	KC5525	KC9225	KC9240	KC9245	KY2100	KY1540	KD120	KY4400	KY1615	KB9610	KB5625	KB9640	KU10T	KU30T										
CNMG-RP 	CNMG120404RP	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•													•	•	•	•	•	•										•	•								
	CNMG120408RP	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•														•	•	•	•	•	•											•	•						
	CNMG120412RP	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•														•	•	•	•	•	•												•	•					
	CNMG120416RP	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•														•	•	•	•	•	•												•	•					
	CNMG160608RP	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•														•	•	•	•	•	•												•	•					
	CNMG160612RP	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•														•	•	•	•	•	•												•	•					
	CNMG160616RP	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•														•	•	•	•	•	•												•	•					
	CNMG190612RP	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•														•	•	•	•	•	•												•	•					
	CNMG190616RP	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•														•	•	•	•	•	•												•	•					
CNMG-UN 	CNMG120404UN											•	•																																					
	CNMG120408UN											•	•																																					
	CNMG120412UN											•	•																																					
	CNMG120416UN											•	•																																					
	CNMG160608UN											•	•																																					
	CNMG160612UN											•	•																																					
	CNMG160616UN											•	•																																					
	CNMG190608UN											•	•																																					
	CNMG190612UN											•	•																																					
	CNMG190616UN											•	•																																					
CNMM-RH 	CNMM190612RH	•	•	•	•																																													
	CNMM190616RH	•	•	•	•																																													
	CNMM190624RH	•	•	•	•																																													
	CNMM250924RH	•	•	•	•																																													
CNMM-RM 	CNMM120408RM	•	•	•	•																																													
	CNMM120412RM	•	•	•	•																																													
	CNMM120416RM	•	•	•	•																																													
	CNMM160612RM	•	•	•	•																																													
	CNMM160616RM	•	•	•	•																																													
	CNMM160624RM	•	•	•	•																																													
	CNMM190612RM	•	•	•	•																																													
	CNMM190616RM	•	•	•	•																																													
	CNMM190624RM	•	•	•	•																																													
	CNMM250924RM	•	•	•	•																																													
CNMM-RP 	CNMM120408RP	•	•	•	•																																													
	CNMM120412RP	•	•	•	•																																													
	CNMM120416RP	•	•	•	•																																													
	CNMM160608RP	•	•	•	•																																													
	CNMM160612RP	•	•	•	•																																													
	CNMM160616RP	•	•	•	•																																													
	CNMM190612RP	•	•	•	•																																													
	CNMM190616RP	•	•	•	•																																													
	CNMM190624RP	•	•	•	•																																													
	CNMM250924RP	•	•	•	•																																													
CNMM-RW 	CNMM190624RW	•	•	•	•																																													
	CNMM250924RW	•	•	•	•																																													

*Der Schneidstoff KC9040 wird durch KC9140 ersetzt, verfügbar Frühjahr 2005



A152-A170



A206-A210



A236



A240-A244



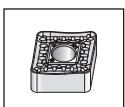
A6-A19



A26-A27



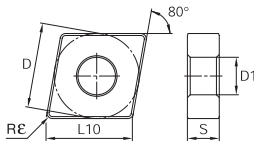
A28-A32



A33-A37



CN..

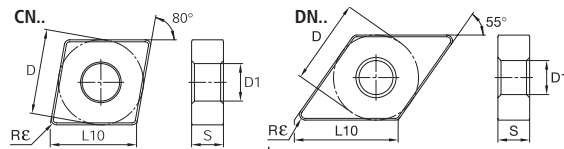


Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
CNMG120404RP	CNMG431RP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	 CNMG-RP
CNMG120408RP	CNMG432RP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNMG120412RP	CNMG433RP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMG120416RP	CNMG434RP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMG160608RP	CNMG542RP	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNMG160612RP	CNMG543RP	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
CNMG160616RP	CNMG544RP	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNMG190612RP	CNMG643RP	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
CNMG190616RP	CNMG644RP	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNMG120404UN	CNMG431UN	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	 CNMG-UN
CNMG120408UN	CNMG432UN	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
CNMG120412UN	CNMG433UN	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMG120416UN	CNMG434UN	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMG160608UN	CNMG542UN	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNMG160612UN	CNMG543UN	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
CNMG160616UN	CNMG544UN	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNMG190608UN	CNMG642UN	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/32	0,8	.313	7,93	
CNMG190612UN	CNMG643UN	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
CNMG190616UN	CNMG644UN	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNMM190612RH	CNMM643RH	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	 CNMM-RH
CNMM190616RH	CNMM644RH	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNMM190624RH	CNMM646RH	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/32	2,4	.313	7,93	
CNMM250924RH	CNMM866RH	1	25,40	1.02	25,79	3/8	9,53	3/32	2,4	.359	9,12	
CNMM120408RM	CNMM432RM	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	 CNMM-RM
CNMM120412RM	CNMM433RM	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMM120416RM	CNMM434RM	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMM160612RM	CNMM543RM	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
CNMM160616RM	CNMM544RM	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNMM160624RM	CNMM546RM	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/32	2,4	.250	6,35	
CNMM190612RM	CNMM643RM	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
CNMM190616RM	CNMM644RM	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNMM190624RM	CNMM646RM	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/32	2,4	.313	7,93	
CNMM250924RM	CNMM866RM	1	25,40	1.02	25,79	3/8	9,53	3/32	2,4	.359	9,12	
CNMM120408RP	CNMM432RP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	 CNMM-RP
CNMM120412RP	CNMM433RP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
CNMM120416RP	CNMM434RP	1/2	12,70	.51	12,90	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
CNMM160608RP	CNMM542RP	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
CNMM160612RP	CNMM543RP	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
CNMM160616RP	CNMM544RP	5/8	15,88	.63	16,12	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
CNMM190612RP	CNMM643RP	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,94	
CNMM190616RP	CNMM644RP	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
CNMM190624RP	CNMM646RP	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/32	2,4	.313	7,93	
CNMM250924RP	CNMM866RP	1	25,40	1.02	25,79	3/8	9,53	3/32	2,4	.359	9,13	
CNMM190624RW	CNMM646RW	3/4	19,05	.76	19,34	1/4	6,35	3/32	2,4	.313	7,93	 CNMM-RW
CNMM250924RW	CNMM866RW	1	25,40	1.02	25,79	3/8	9,53	3/32	2,4	.359	9,12	

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: CNMG120404RP
 Schneidstoffsorte: KC9110

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



		Abmessungen										
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
CNMP160612 CNMP190612	CNMP543 CNMP643	5/8 3/4	15,88 19,05	.63 .76	16,12 19,34	1/4 1/4	6,35 6,35	3/64 3/64	1,2 1,2	.250 .313	6,35 7,93	CNMP
CNMP120404K CNMP120408K CNMP120412K	CNMP431K CNMP432K CNMP433K	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.51 .51 .51	12,90 12,90 12,90	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	CNMP-K
CNMS120408 CNMS160608 CNMS190608 CNMS190612	CNMS432 CNMS542 CNMS642 CNMS643	1/2 5/8 3/4 3/4	12,70 15,88 19,05 19,05	.51 .63 .76 .76	12,90 16,12 19,34 19,34	3/16 1/4 1/4 1/4	4,76 6,35 6,35 6,35	1/32 1/32 1/32 3/64	0,8 0,8 0,8 1,2	.203 .250 .313 .313	5,16 6,35 7,93 7,93	CNMS
DNGA150404E DNGA150408 DNGA150408E DNGA150408S01020 DNGA150408S02020 DNGA150412 DNGA150412S01020 DNGA150412S02020	DNGA431E DNGA432 DNGA432E DNGA432S0420 DNGA432S0820 DNGA433 DNGA433S0420 DNGA433S0820	1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61 .61 .61 .61 .61 .61	15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 1/32 1/32 1/32 3/64 3/64 3/64	0,4 0,8 0,8 0,8 0,8 1,2 1,2 1,2	.203 .203 .203 .203 .203 .203 .203 .203	5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16	DNGA
DNGA150404EFWMT DNGA150404S01020FWMT DNGA150408EFWMT DNGA150408S01020FWMT DNGA150408S01020MWMWMT DNGA150412EFWMT DNGA150412S01020FWMT DNGA150412S01020MWMWMT DNGA150608S01020FWMT DNGA150608S01020MWMWMT	DNGA431EFWMT DNGA431S0420FWMT DNGA432EFWMT DNGA432S0420FWMT DNGA432S0420MWMWMT DNGA433EFWMT DNGA433S0420FWMT DNGA433S0420MWMWMT DNGA442S0420FWMT DNGA442S0420MWMWMT	1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61 .61 .61 .61 .61 .61 .61 .61	15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 1/4 1/4	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 6,35 6,35	1/64 1/64 1/32 1/32 1/32 3/64 3/64 3/64 1/32 1/32	0,4 0,4 0,8 0,8 0,8 1,2 1,2 1,2 0,8 0,8	.203 .203 .203 .203 .203 .203 .203 .203 .203 .203	5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16	DNGA-FW/ MW MT
DNGA150404EMT DNGA150404S01020MT DNGA150404S01025MT DNGA150408EMT DNGA150408S01020MT DNGA150408S01025MT DNGA150412EMT DNGA150412S01020MT DNGA150412S01025MT DNGA150608S01020MT	DNGA431EMT DNGA431S0420MT DNGA431S0425MT DNGA432EMT DNGA432S0420MT DNGA432S0425MT DNGA433EMT DNGA433S0420MT DNGA433S0425MT DNGA442S0420MT	1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61 .61 .61 .61 .61 .61 .61 .61	15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 1/4	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 6,35	1/64 1/64 1/64 1/32 1/32 1/32 1/32 3/64 3/64 1/32	0,4 0,4 0,4 0,8 0,8 0,8 0,8 1,2 1,2 0,8	.203 .203 .203 .203 .203 .203 .203 .203 .203 .203	5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16	DNGA-MT
DNMS150408E	DNMS432E	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	DNMS-E

Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: CNMP160612
Schneidstoffsorte: KC5410

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



Schneidstoffauswahl

WENDESCHNEIDPLATTEN

KENDEX

SCREW-ON

KLEMMHALTER

BOHRSTANGEN

BOHRKÖPFE

KURZKLEMMHALTER

KENNA PERFECT

KENNA UNIVERSAL

ISO-Katalognummer

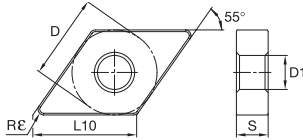
	P	M	K	N	S	H	
KT315							
KC9110							
KC9125							
KC8050							
KC9040/KC9140*							
KT315							
KC5010							
KC9225							
KC9240							
KC9245							
KT315							
KC9315							
KC9325							
KY4400							
KY1310							
KY3400							
KY3500							
KD120							
KB9640							
K313							
KC5410							
KD1405							
KD100							
K313							
K68							
KC5510							
KC5525							
KC9225							
KC9240							
KC9245							
KY2100							
KY1540							
KD120							
KY4400							
KY1615							
KB9610							
KB5625							
KB9640							
KU10T							
KU30T							

*Der Schneidstoff KC9040 wird durch KC9140 ersetzt, verfügbar Frühjahr 2005





DN..



Abmessungen

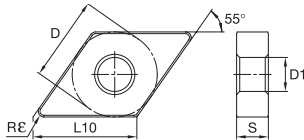
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen										Illustration		
		D		L10		S		RE		D1				
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm			
DNMS150408F	DNMS432F	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16			
DNGA150404EFW DNGA150408EFW DNGA150412EFW	DNGA431FW DNGA432FW DNGA433FW	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61	15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16			
DNGA150404E DNGA150404T01020 DNGA150404T02020	DNGA431 DNGA431T0420 DNGA431T0820	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61	15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/64 1/64	0,4 0,4 0,4	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16			
DNGA150408E DNGA150408T01020 DNGA150408T02020	DNGA432 DNGA432T0420 DNGA432T0820	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61	15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/32 1/32 1/32	0,8 0,8 0,8	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16			
DNGA150412E DNGA150412T01020 DNGA150412T02020	DNGA433 DNGA433T0420 DNGA433T0820	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61	15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	3/64 3/64 3/64	1,2 1,2 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16			
DNGA150416T01020 DNGA150416T02020 DNGA150604T02020	DNGA434T0420 DNGA434T0820 DNGA441T0820	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61	15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 1/4	4,76 4,76 6,35	1/16 1/16 1/64	1,6 1,6 0,4	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16			
DNGA150608T01020 DNGA150608T02020 DNGA150612T01020	DNGA442T0420 DNGA442T0820 DNGA443T0420	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61	15,50 15,50 15,50	1/4 1/4 1/4	6,35 6,35 6,35	1/32 1/32 3/64	0,8 0,8 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16			
DNGA150612T02020 DNGA150616T01020 DNGA150616T02020	DNGA443T0820 DNGA444T0420 DNGA444T0820	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61	15,50 15,50 15,50	1/4 1/4 1/4	6,35 6,35 6,35	3/64 1/16 1/16	1,2 1,6 1,6	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16			
DNGA190608T02020 DNGA190612T02020 DNGA190616E DNGA190616T02020	DNGA542T0820 DNGA543T0820 DNGA544 DNGA544T0820	5/8 5/8 5/8 5/8	15,88 15,88 15,88 15,88	.76 .76 .76 .76	19,38 19,38 19,38 19,38	1/4 1/4 1/4 1/4	6,35 6,35 6,35 6,35	1/32 3/64 1/16 1/16	0,8 1,2 1,6 1,6	.250 .250 .250 .250	6,35 6,35 6,35 6,35			
DNGG110401FS DNGG110402FS DNGG110404FS DNGG110408FS	DNGG330FS DNGG3305FS DNGG331FS DNGG332FS	3/8 3/8 3/8 3/8	9,52 9,52 9,52 9,52	.46 .46 .46 .46	11,63 11,63 11,63 11,63	3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76	.004 .008 1/64 1/32	0,1 0,2 0,4 0,8	.150 .150 .150 .150	3,81 3,81 3,81 3,81			
DNGG150401FS DNGG150402FS DNGG150404FS DNGG150408FS	DNGG430FS DNGG4305FS DNGG431FS DNGG432FS	1/2 1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61 .61	15,50 15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76	.004 .008 1/64 1/32	0,1 0,2 0,4 0,8	.203 .203 .203 .203	5,16 5,16 5,16 5,16			
DNGG150412FS DNGG150416FS DNGG150604FS DNGG150608FS	DNGG433FS DNGG434FS DNGG441FS DNGG442FS	1/2 1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61 .61	15,50 15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 1/2 1/4	4,76 4,76 6,35 6,35	3/64 1/16 1/64 1/32	1,2 1,6 0,4 0,8	.203 .203 .203 .203	5,16 5,16 5,16 5,16			
DNGG150402LF DNGG150404LF DNGG150408LF	DNGG4305LF DNGG431LF DNGG432LF	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61	15,50 15,50 15,50	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	.008 1/64 1/32	0,2 0,4 0,8	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16			

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer DNMS150408F
 Schneidstoffsorte: KD100



DN..



Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen											
		D		L10		S		RE		D1			
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm		
DNGP150401	DNGP430	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	.004	0,1	.203	5,16		
DNGP150402	DNGP4305	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	.008	0,2	.203	5,16		
DNGP150404	DNGP431	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16		
DNGP150408	DNGP432	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16		
DNGP150412	DNGP433	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16		
DNGP150604	DNGP441	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/64	0,4	.203	5,16		
DNGP150608	DNGP442	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16		
DNGP150612	DNGP443	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16		
DNMA110408	DNMA332	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
DNMA110408S02020	DNMA332S0820	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
DNMA110412	DNMA333	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81		
DNMA110412S02020	DNMA333S0820	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81		
DNMA150408	DNMA432	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16		
DNMA150408T02020	DNMA432T0820	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16		
DNMA150412	DNMA433	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16		
DNMA150612T02020	DNMA443T0820	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16		
DNMA150416	DNMA434	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16		
DNMA150608	DNMA442	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16		
DNMA150612	DNMA443	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16		
DNMA150612T02020	DNMA443T0820	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16		
DNMA150616	DNMA444	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.203	5,16		
DNMA110408S02020MW	DNMA332S0820MW	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
DNMA110412S02020MW	DNMA333S0820MW	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81		
DNMG110404CT	DNMG331CT	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81		
DNMG110408CT	DNMG332CT	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
DNMG150404CT	DNMG431CT	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16		
DNMG150408CT	DNMG432CT	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16		
DNMG150412CT	DNMG433CT	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16		
DNMG150604CT	DNMG441CT	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/64	0,4	.203	5,16		
DNMG150608CT	DNMG442CT	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16		
DNMG150612CT	DNMG443CT	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16		
DNMG110404FF	DNMG331FF	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81		
DNMG110408FF	DNMG332FF	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
DNMG150404FF	DNMG431FF	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16		
DNMG150408FF	DNMG432FF	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16		
DNMG150604FF	DNMG441FF	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/64	0,4	.203	5,16		
DNMG150608FF	DNMG442FF	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16		
DNMG110404FN	DNMG331FN	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81		
DNMG110408FN	DNMG332FN	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
DNMG110412FN	DNMG333FN	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81		
DNMG150404FN	DNMG431FN	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16		
DNMG150408FN	DNMG432FN	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16		
DNMG150412FN	DNMG433FN	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16		
DNMG150604FN	DNMG441FN	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/64	0,4	.203	5,16		
DNMG150608FN	DNMG442FN	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16		
DNMG150612FN	DNMG443FN	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16		

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: DNGP150401
 Schneidstoffsorte: KC5010

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



Schneidstoffauswahl

WENDESCHNEIDPLATTEN

SCREW-ON

KLEMMHALTER

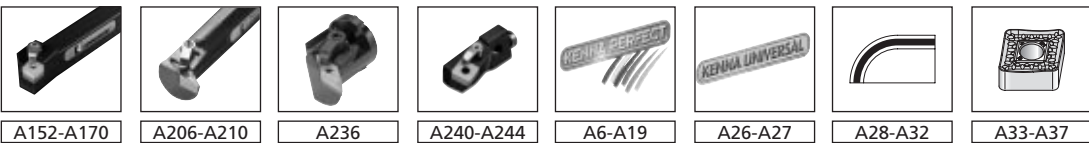
BOHRSTANGEN

BOHRKÖPFE

KURZKLEMMHALTER

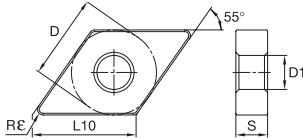
		KENNA PERFECT																KENNA UNIVERSAL																													
		P				M				K				N				S				H																									
ISO-Katalognummer		KT315	KC9110	KC9125	KC8050	KC9040/KC9140*	KT315	KC5010	KC9225	KC9240	KC9245	KT315	KC9315	KC9325	KY4400	KY1310	KY3400	KY3500	KD120	KB9640	K313	KC5410	KD1405	KD100	K313	K68	KC5510	KC5525	KC9225	KC9240	KC9245	KY2100	KY1540	KD120	KY4400	KY1615	KB9610	KB5625	KB9640	KU10T	KU30T						
 DNMG-FP	DNMG110404FP	•					•	•	•																																				•		
	DNMG110408FP	•					•	•	•																																				•		
	DNMG150404FP	•			•		•	•	•																					•															•		
	DNMG150408FP	•			•		•	•	•																					•														•			
	DNMG150412FP	•			•		•	•	•																					•														•			
	DNMG150604FP	•			•		•	•	•																					•														•			
 DNMG-FW	DNMG110404FW	•	•				•	•	•																																						
	DNMG110408FW	•	•				•	•	•																																						
	DNMG150404FW	•					•	•	•																					•																	
	DNMG150408FW	•					•	•	•																					•																	
	DNMG150604FW	•					•	•	•																					•																	
	DNMG150608FW	•					•	•	•																					•																	
 DNMG-MN	DNMG110404MN		•	•	•	•																																									
	DNMG110408MN		•	•	•	•																																									
	DNMG110412MN		•	•	•	•																																									
	DNMG150404MN		•	•	•	•																																									
	DNMG150408MN		•	•	•	•																																									
	DNMG150412MN		•	•	•	•																																									
	DNMG150416MN		•	•	•	•																																									
	DNMG150604MN		•	•	•	•																																									
	DNMG150608MN		•	•	•	•																																									
	DNMG150612MN		•	•	•	•																																									
 DNMG-MP	DNMG110408MP				•			•	•	•																																					
	DNMG110412MP				•			•	•	•																																					
	DNMG150404MP				•			•	•	•																																					
	DNMG150408MP				•			•	•	•																																					
	DNMG150412MP				•			•	•	•																																					
	DNMG150604MP				•			•	•	•																																					
	DNMG150608MP				•			•	•	•																																					
 DNMG-MS	DNMG110408MS																																														
	DNMG110412MS																																														
	DNMG150401MS																																														
	DNMG150402MS																																														
	DNMG150404MS																																														
	DNMG150408MS																																														
	DNMG150412MS																																														
	DNMG150604MS																																														
 DNMG-MW	DNMG150408MW		•	•	•			•	•	•																																					
	DNMG150412MW		•	•	•			•	•	•																																					
	DNMG150608MW		•	•	•			•	•	•																																					
	DNMG150612MW		•	•	•			•	•	•																																					

*Der Schneidstoff KC9040 wird durch KC9140 ersetzt, verfügbar Frühjahr 2005





DN..



Abmessungen

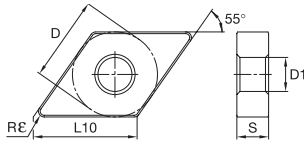
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
DNMG110404FP DNMG110408FP	DNMG331FP DNMG332FP	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	 DNMG-FP
DNMG150404FP	DNMG431FP	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
DNMG150408FP	DNMG432FP	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150412FP	DNMG433FP	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
DNMG150604FP	DNMG441FP	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/64	0,4	.203	5,16	
DNMG150608FP DNMG150612FP	DNMG442FP DNMG443FP	1/2 1/2	12,70 12,70	.61 .61	15,50 15,50	1/4 1/4	6,35 6,35	1/32 3/64	0,8 1,2	.203 .203	5,16 5,16	
DNMG110404FW DNMG110408FW	DNMG331FW DNMG332FW	3/8 3/8	9,53 9,53	.46 .46	11,63 11,63	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	 DNMG-FW
DNMG150404FW	DNMG431FW	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
DNMG150408FW	DNMG432FW	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150604FW DNMG150608FW	DNMG441FW DNMG442FW	1/2 1/2	12,70 12,70	.61 .61	15,50 15,50	1/4 1/4	6,35 6,35	1/64 1/32	0,4 0,8	.203 .203	5,16 5,16	
DNMG110404MN DNMG110408MN	DNMG331MN DNMG332MN	3/8 3/8	9,53 9,53	.46 .46	11,63 11,63	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	 DNMG-MN
DNMG110412MN	DNMG333MN	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
DNMG150404MN	DNMG431MN	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
DNMG150408MN	DNMG432MN	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150412MN	DNMG433MN	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
DNMG150416MN DNMG150604MN DNMG150608MN	DNMG434MN DNMG441MN DNMG442MN	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.61 .61 .61	15,50 15,50 15,50	3/16 1/4 1/4	4,76 6,35 6,35	1/16 1/64 1/32	1,6 0,4 0,8	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	
DNMG150612MN DNMG150616MN DNMG190612MN	DNMG443MN DNMG444MN DNMG543MN	1/2 1/2 5/8	12,70 12,70 15,88	.61 .61 .76	15,50 15,50 19,38	1/4 1/4 1/4	6,35 6,35 6,35	3/64 1/16 3/64	1,2 1,6 1,2	.203 .203 .250	5,16 5,16 6,35	
DNMG110408MP DNMG110412MP	DNMG332MP DNMG333MP	3/8 3/8	9,53 9,53	.46 .46	11,63 11,63	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.150 .150	3,81 3,81	 DNMG-MP
DNMG150404MP	DNMG431MP	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
DNMG150408MP	DNMG432MP	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150412MP	DNMG433MP	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
DNMG150604MP	DNMG441MP	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/64	0,4	.203	5,16	
DNMG150608MP	DNMG442MP	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150612MP	DNMG443MP	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
DNMG110408MS DNMG110412MS	DNMG332MS DNMG333MS	3/8 3/8	9,53 9,53	.46 .46	11,63 11,63	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.150 .150	3,81 3,81	 DNMG-MS
DNMG150401MS	DNMG430MS	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	.004	0,1	.203	5,16	
DNMG150402MS	DNMG4305MS	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	.008	0,2	.203	5,16	
DNMG150404MS	DNMG431MS	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
DNMG150408MS	DNMG432MS	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150412MS	DNMG433MS	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
DNMG150604MS	DNMG441MS	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/64	0,4	.203	5,16	
DNMG150608MS	DNMG442MS	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150612MS	DNMG443MS	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
DNMG150408MW DNMG150412MW	DNMG432MW DNMG433MW	1/2 1/2	12,70 12,70	.61 .61	15,50 15,50	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.203 .203	5,16 5,16	
DNMG150608MW	DNMG442MW	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150612MW	DNMG443MW	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: DNMG110404FP
 Schneidstoffsorte: KT315

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



DN..

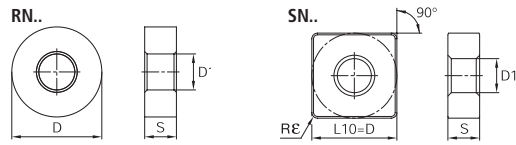


Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen										Abbildung
		D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
DNMG150404P DNMG150408P DNMG150604P	DNMG431P DNMG432P DNMG441P	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
DNMG150608P DNMG150612P	DNMG442P DNMG443P	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
DNMG150408RN DNMG150412RN DNMG150416RN	DNMG432RN DNMG433RN DNMG434RN	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150608RN DNMG150612RN DNMG150616RN	DNMG442RN DNMG443RN DNMG444RN	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.203	5,16	
DNMG190608RN DNMG190612RN	DNMG542RN DNMG543RN	5/8	15,88	.76	19,38	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
		5/8	15,88	.76	19,38	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
DNMG110408RP DNMG110412RP	DNMG332RP DNMG333RP	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
DNMG150408RP DNMG150412RP	DNMG432RP DNMG433RP	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150416RP DNMG150608RP	DNMG434RP DNMG442RP	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
DNMG150612RP DNMG150616RP	DNMG443RP DNMG444RP	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.203	5,16	
		3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
		3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
		1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
DNMG110408UN DNMG110412UN	DNMG332UN DNMG333UN	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
DNMG150408UN DNMG150412UN	DNMG432UN DNMG433UN	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMG150416UN DNMG150608UN	DNMG434UN DNMG442UN	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
DNMG150612UN DNMG150616UN	DNMG443UN DNMG444UN	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.203	5,16	
DNMM150408RM DNMM150412RM DNMM150416RM	DNMM432RM DNMM433RM DNMM434RM	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMM150608RM DNMM150612RM DNMM150616RM	DNMM442RM DNMM443RM DNMM444RM	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.203	5,16	
DNMM150608RP DNMM150612RP DNMM150616RP	DNMM442RP DNMM443RP DNMM444RP	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.203	5,16	
DNMP110404K DNMP110408K DNMP110412K	DNMP331K DNMP332K DNMP333K	3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
DNMP150404K DNMP150408K DNMP150412K	DNMP431K DNMP432K DNMP433K	1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
DNMP150604K DNMP150608K DNMP150612K	DNMP441K DNMP442K DNMP443K	1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/64	0,4	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.203	5,16	
		3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
		3/8	9,53	.46	11,63	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
		1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
		1/2	12,70	.61	15,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	

Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: DNMG150404P
Schneidstoffsorte: KC5010

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



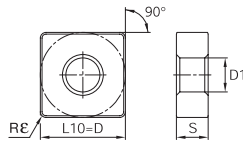
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen										
		D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
DNMS150408 DNMS190608	DNMS432 DNMS542	1/2 5/8	12,70 15,88	.61 .76	15,50 19,38	3/16 1/4	4,76 6,35	1/32 1/32	0,8 0,8	.203 .250	5,16 6,35	DNMS
RNGA090300T02020 RNGA120400T02020	RNGA32T0820 RNGA43T0820	3/8 1/2	9,53 12,70	- -	- -	1/8 3/16	3,18 4,76	- -	- -	.150 .203	3,81 5,16	RNGA
RNMA120400 RNMA120400E RNMA120400S02020 RNMA250400S02020	RNMA43 RNMA43E RNMA43S0820 RNMA83S0820	1/2 1/2 1/2 1	12,70 12,70 12,70 25,40	- - - -	- - - -	3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76	- - - -	- - - -	.203 .203 .203 .359	5,16 5,16 5,16 9,12	RNMA
RNMG090300RN RNMG120400RN RNMG150600RN RNMG190600RN RNMG250900RN	RNMG32RN RNMG43RN RNMG54RN RNMG64RN RNMG86RN	3/8 1/2 5/8 3/4 1	9,53 12,70 15,88 19,05 25,40	- - - - -	- - - - -	1/8 3/16 1/4 1/4 3/8	3,18 4,76 6,35 6,35 9,53	- - - - -	- - - - -	.150 .203 .250 .313 .359	3,81 5,16 6,35 7,93 9,12	RNMG-RN
RNMG120400UN	RNMG43UN	1/2	12,70	-	-	3/16	4,76	-	-	.203	5,16	RNMG-UN
SNGA120408S02020 SNGA120412S02020 SNGA120416S02020	SNGA432S0820 SNGA433S0820 SNGA434S0820	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.50 .50 .50	12,70 12,70 12,70	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/32 3/64 1/16	0,8 1,2 1,6	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	SNGA
SNGA120404EFWMT SNGA120404S01020FWMT SNGA120408EFWMT SNGA120408S01020FWMT SNGA120412EFWMT SNGA120412S01020FWMT SNGA120412S01020FWMT	SNGA431EFWMT SNGA431S0420FWMT SNGA432EFWMT SNGA432S0420FWMT SNGA433EFWMT SNGA433S0420FWMT SNGA433S0420FWMT	1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70	.50 .50 .50 .50 .50 .50 .50	12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/64 1/32 1/32 3/64 3/64 3/64	0,4 0,4 0,8 0,8 1,2 1,2 1,2	.203 .203 .203 .203 .203 .203 .203	5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16	SNGA-FW/ MW MT

Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: DNMS150408
Schneidstoffsorte: KC5410

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



SN..



Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		Illustration
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
SNGA120404EMT	SNGA431EMT	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	SNGA-MT
SNGA120404S01020MT	SNGA431S0420MT	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
SNGA120404S01025MT	SNGA431S0425MT	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
SNGA120408EMT	SNGA432EMT	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	KB5625
SNGA120408S01020MT	SNGA432S0420MT	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNGA120408S01025MT	SNGA432S0425MT	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNGA120412EMT	SNGA433EMT	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	KB9610
SNGA120412S01020MT	SNGA433S0420MT	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNGA120412S01025MT	SNGA433S0425MT	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNMS120408E	SNMS432E	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	SNMS-E
SNMS120408F	SNMS432F	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	SNMS-F
SNMS120412F	SNMS433F	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNGA090308T02020	SNGA322T0820	3/8	9,53	.38	9,53	1/8	3,18	1/32	0,8	.150	3,81	SNGA
SNGA120408T01020	SNGA432T0420	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNGA120408T02020	SNGA432T0820	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNGA120412T01020	SNGA433T0420	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNGA120412T02020	SNGA433T0820	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNGA120416T01020	SNGA434T0420	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
SNGA120416T02020	SNGA434T0820	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
SNGA150612T02020	SNGA543T0820	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
SNGA150616T02020	SNGA544T0820	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
SNGA190612T02020	SNGA643T0820	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
SNGA190616T02020	SNGA644T0820	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
SNGG090308FS	SNGG322FS	3/8	9,53	.38	9,53	1/8	3,18	1/32	0,8	.150	3,81	SNGG-FS
SNGG120408FS	SNGG432FS	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNGG090308LF	SNGG322LF	3/8	9,53	.38	9,53	1/8	3,18	1/32	0,8	.150	3,81	SNGG-LF
SNGG120408LF	SNGG432LF	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNGG150612LF	SNGG543LF	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	

Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: SNGA120404EMT
Schneidstoffsorte: KB9610



Schneidstoffauswahl

KENDEX
WENDESCHNEIDPLATTEN

SCREW-ON

KLEMMHALTER

BOHRSTANGEN
TRÄGERWERKZEUGE

BOHRKÖPFE

KURZKLEMMHALTER

KENNA PERFECT

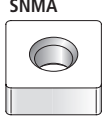
KENNA UNIVERSAL

P M K N S H

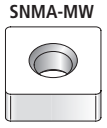
ISO-Katalognummer



SNGP120404
SNGP120408



SNMA120408
SNMA120408S02020
SNMA120408T02020
SNMA120412
SNMA120412E
SNMA120412S02020
SNMA120412T02020
SNMA120416
SNMA120416S02020
SNMA120416T02020
SNMA150608
SNMA150612
SNMA150612T02020
SNMA150616
SNMA150616T02020
SNMA190612
SNMA190616



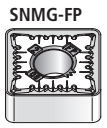
SNMA-MW
SNMA120408S02020MW
SNMA120412S02020MW



SNMG-FF
SNMG090304FF
SNMG090308FF
SNMG120404FF
SNMG120408FF



SNMG-FN
SNMG090304FN
SNMG090308FN
SNMG120404FN
SNMG120408FN
SNMG120412FN
SNMG120416FN



SNMG-FP
SNMG120404FP
SNMG120408FP
SNMG120412FP

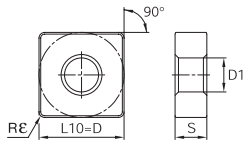
	P	M	K	N	S	H	
KT315							
KC9110							
KC9125							
KC8050							
KC9040/KC9140*							
KT315							
KC5010							
KC9225							
KC9240							
KC9245							
KT315							
KC9315							
KC9325							
KY4400							
KY1310							
KY3400							
KY3500							
KD120							
KB9640							
K313							
KC5410							
KD1405							
KD100							
K313							
K68							
KC5510							
KC5525							
KC9225							
KC9240							
KC9245							
KY2100							
KY1540							
KD120							
KY4400							
KY1615							
KB9610							
KB5625							
KB9640							
KU10T							
KU30T							

*Der Schneidstoff KC9040 wird durch KC9140 ersetzt, verfügbar Frühjahr 2005





SN..



Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
SNGP120404 SNGP120408	SNGP431 SNGP432	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	SNGP
		1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNMA120408 SNMA120408S02020 SNMA120408T02020	SNMA432 SNMA432S0820 SNMA432T0820	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	SNMA
		1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNMA120412 SNMA120412E SNMA120412S02020 SNMA120412T02020	SNMA433 SNMA433E SNMA433S0820 SNMA433T0820	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	SNMA
		1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNMA120416 SNMA120416S02020 SNMA120416T02020	SNMA434 SNMA434S0820 SNMA434T0820	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	SNMA
		1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
SNMA150608 SNMA150612 SNMA150612T02020 SNMA150616 SNMA150616T02020	SNMA542 SNMA543 SNMA543T0820 SNMA544 SNMA544T0820	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	SNMA
		5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
SNMA190612 SNMA190616	SNMA643 SNMA644	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	SNMA
		3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
SNMA120408S02020MW SNMA120412S02020MW	SNMA432S0820MW SNMA433S0820MW	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	SNMA-MW
		1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNMG090304FF SNMG090308FF SNMG120404FF SNMG120408FF	SNMG321FF SNMG322FF SNMG431FF SNMG432FF	3/8	9,53	.38	9,53	1/8	3,18	1/64	0,4	.150	3,81	SNMG-FF
		3/8	9,53	.38	9,53	1/8	3,18	1/32	0,8	.150	3,81	
SNMG090304FN SNMG090308FN SNMG120404FN SNMG120408FN SNMG120412FN SNMG120416FN	SNMG321FN SNMG322FN SNMG431FN SNMG432FN SNMG433FN SNMG434FN	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	SNMG-FN
		1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNMG120404FP SNMG120408FP SNMG120412FP	SNMG431FP SNMG432FP SNMG433FP	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	SNMG-FP
		1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: SNGP120404
 Schneidstoffsorte: KC5010



Schneidstoffauswahl

KENDEX
WENDESCHNEIDPLATTEN

SCREW-ON

KLEMMHALTER

BOHRSTÄNGEN
TRÄGERWERKZEUGE

BOHRKÖPFE

KURZKLEMMHALTER

KENNA PERFECT

KENNA UNIVERSAL

ISO-Katalognummer

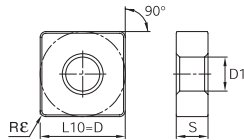
	P	M	K	N	S	H	
KT315							
KC9110							
KC9125							
KC8050							
KC9040/KC9140*							
KT315							
KC5010							
KC9225							
KC9240							
KC9245							
KT315							
KC9315							
KC9325							
KY4400							
KY1310							
KY3400							
KY3500							
KD120							
KB9640							
K313							
KC5410							
KD1405							
KD100							
K313							
K68							
KC5510							
KC5525							
KC9225							
KC9240							
KC9245							
KY2100							
KY1540							
KD120							
KY4400							
KY1615							
KB9610							
KB5625							
KB9640							
KU10T							
KU30T							

*Der Schneidstoff KC9040 wird durch KC9140 ersetzt, verfügbar Frühjahr 2005





SN..



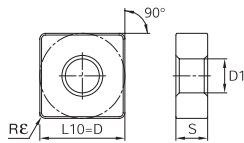
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen										Abbildung
		D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
SNMG120408FW SNMG120412FW	SNMG432FW SNMG433FW	1/2 1/2	12,70 12,70	.50 .50	12,70 12,70	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.203 .203	5,16 5,16	
SNMG090304MN SNMG090308MN SNMG090312MN	SNMG321MN SNMG322MN SNMG323MN	3/8 3/8 3/8	9,53 9,53 9,53	.38 .38 .38	9,53 9,53 9,53	1/8 1/8 1/8	3,18 3,18 3,18	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.150 .150 .150	3,81 3,81 3,81	
SNMG120404MN SNMG120408MN SNMG120412MN SNMG120416MN	SNMG431MN SNMG432MN SNMG433MN SNMG434MN	1/2 1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70 12,70	.50 .50 .50 .50	12,70 12,70 12,70 12,70	3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64 1/16	0,4 0,8 1,2 1,6	.203 .203 .203 .203	5,16 5,16 5,16 5,16	
SNMG150612MN SNMG150616MN	SNMG543MN SNMG544MN	5/8 5/8	15,88 15,88	.63 .63	15,88 15,88	1/4 1/4	6,35 6,35	3/64 1/16	1,2 1,6	.250 .250	6,35 6,35	
SNMG190612MN SNMG190616MN	SNMG643MN SNMG644MN	3/4 3/4	19,05 19,05	.75 .75	19,05 19,05	1/4 1/4	6,35 6,35	3/64 1/16	1,2 1,6	.313 .313	7,93 7,93	
SNMG120408MP SNMG120412MP SNMG120416MP	SNMG432MP SNMG433MP SNMG434MP	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.50 .50 .50	12,70 12,70 12,70	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/32 3/64 1/16	0,8 1,2 1,6	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	
SNMG150608MP SNMG150612MP SNMG150616MP	SNMG542MP SNMG543MP SNMG544MP	5/8 5/8 5/8	15,88 15,88 15,88	.63 .63 .63	15,88 15,88 15,88	1/4 1/4 1/4	6,35 6,35 6,35	1/32 3/64 1/16	0,8 1,2 1,6	.250 .250 .250	6,35 6,35 6,35	
SNMG190612MP SNMG190616MP	SNMG643MP SNMG644MP	3/4 3/4	19,05 19,05	.75 .75	19,05 19,05	1/4 1/4	6,35 6,35	3/64 1/16	1,2 1,6	.313 .313	7,93 7,93	
SNMG120408MS SNMG120412MS SNMG150608MS SNMG150612MS SNMG190612MS	SNMG432MS SNMG433MS SNMG542MS SNMG543MS SNMG643MS	1/2 1/2 5/8 5/8 3/4	12,70 12,70 15,88 15,88 19,05	.50 .50 .63 .63 .75	12,70 12,70 15,88 15,88 19,05	3/16 3/16 1/4 1/4 1/4	4,76 4,76 6,35 6,35 6,35	1/32 3/64 1/32 3/64 3/64	0,8 1,2 0,8 1,2 1,2	.203 .203 .250 .250 .313	5,16 5,16 6,35 6,35 7,93	
SNMG120408MW SNMG120412MW	SNMG432MW SNMG433MW	1/2 1/2	12,70 12,70	.50 .50	12,70 12,70	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.203 .203	5,16 5,16	
SNMG120408P SNMG120412P SNMG190612P SNMG190616P	SNMG432P SNMG433P SNMG643P SNMG644P	1/2 1/2 3/4 3/4	12,70 12,70 19,05 19,05	.50 .50 .75 .75	12,70 12,70 19,05 19,05	3/16 3/16 1/4 1/4	4,76 4,76 6,35 6,35	1/32 3/64 3/64 1/16	0,8 1,2 1,2 1,6	.203 .203 .313 .313	5,16 5,16 7,93 7,93	
SNMG090412RN SNMG120408RN SNMG120412RN SNMG120416RN	SNMG333RN SNMG432RN SNMG433RN SNMG434RN	3/8 1/2 1/2 1/2	9,53 12,70 12,70 12,70	.38 .50 .50 .50	9,53 12,70 12,70 12,70	3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76	3/64 1/32 3/64 1/16	1,2 0,8 1,2 1,6	.150 .203 .203 .203	3,81 5,16 5,16 5,16	
SNMG150608RN SNMG150612RN	SNMG542RN SNMG543RN	5/8 5/8	15,88 15,88	.63 .63	15,88 15,88	1/4 1/4	6,35 6,35	1/32 3/64	0,8 1,2	.250 .250	6,35 6,35	

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: SNMG120408FW
 Schneidstoffsorte: KT315



SN..

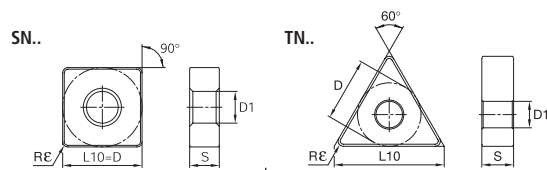


Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
SNMG150616RN	SNMG544RN	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
SNMG190608RN	SNMG642RN	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	1/32	0,8	.313	7,93	
SNMG190612RN	SNMG643RN	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
SNMG190616RN	SNMG644RN	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
SNMG190624RN	SNMG646RN	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/32	2,4	.313	7,93	
SNMG120408RP	SNMG432RP	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNMG120412RP	SNMG433RP	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNMG120416RP	SNMG434RP	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
SNMG150612RP	SNMG543RP	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
SNMG150616RP	SNMG544RP	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
SNMG190612RP	SNMG643RP	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
SNMG190616RP	SNMG644RP	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
SNMG120408UN	SNMG432UN	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNMG120412UN	SNMG433UN	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNMG120416UN	SNMG434UN	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
SNMG150608UN	SNMG542UN	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
SNMG150612UN	SNMG543UN	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
SNMG150616UN	SNMG544UN	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
SNMG190612UN	SNMG643UN	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
SNMG190616UN	SNMG644UN	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
SNMM190612RH	SNMM643RH	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
SNMM190616RH	SNMM644RH	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
SNMM190624RH	SNMM646RH	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/32	2,4	.313	7,93	
SNMM250724RH	SNMM856RH	1	25,40	1.00	25,40	5/16	7,94	3/32	2,4	.359	9,12	
SNMM250732RH	SNMM858RH	1	25,40	1.00	25,40	5/16	7,94	1/8	3,2	.359	9,12	
SNMM250924RH	SNMM866RH	1	25,40	1.00	25,40	3/8	9,53	3/32	2,4	.359	9,12	
SNMM250932RH	SNMM868RH	1	25,40	1.00	25,40	3/8	9,53	1/8	3,2	.359	9,12	
SNMM120408RM	SNMM432RM	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNMM120412RM	SNMM433RM	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNMM120416RM	SNMM434RM	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
SNMM150612RM	SNMM543RM	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
SNMM150616RM	SNMM544RM	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
SNMM190612RM	SNMM643RM	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
SNMM190616RM	SNMM644RM	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
SNMM190624RM	SNMM646RM	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/32	2,4	.313	7,93	
SNMM250724RM	SNMM856RM	1	25,40	1.00	25,40	5/16	7,94	3/32	2,4	.359	9,12	
SNMM250924RM	SNMM866RM	1	25,40	1.00	25,40	3/8	9,53	3/32	2,4	.359	9,12	
SNMM120408RP	SNMM432RP	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
SNMM120412RP	SNMM433RP	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
SNMM120416RP	SNMM434RP	1/2	12,70	.50	12,70	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
SNMM150612RP	SNMM543RP	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
SNMM150616RP	SNMM544RP	5/8	15,88	.63	15,88	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	
SNMM190612RP	SNMM643RP	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/64	1,2	.313	7,93	
SNMM190616RP	SNMM644RP	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	1/16	1,6	.313	7,93	
SNMM190624RP	SNMM646RP	3/4	19,05	.75	19,05	1/4	6,35	3/32	2,4	.313	7,93	
SNMM250724RP	SNMM856RP	1	25,40	1.00	25,40	5/16	7,94	3/32	2,4	.359	9,12	
SNMM250924RP	SNMM866RP	1	25,40	1.00	25,40	3/8	9,53	3/32	2,4	.359	9,12	

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: SNMG150616RN
 Schneidstoffsorte: KC9110

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

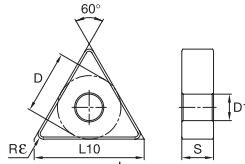


ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen										Abbildung
		D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
SNMM190624RW SNMM250724RW	SNMM646RW SNMM856RW	3/4 1	19,05 25,40	.75 1.00	19,05 25,40	1/4 5/16	6,35 7,94	3/32 3/32	2,4 2,4	.313 .359	7,93 9,12	
SNMP120408K SNMP120412K	SNMP432K SNMP433K	1/2 1/2	12,70 12,70	.50 .50	12,70 12,70	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.203 .203	5,16 5,16	
SNMS120408 SNMS120412 SNMS190612	SNMS432 SNMS433 SNMS643	1/2 1/2 3/4	12,70 12,70 19,05	.50 .50 .75	12,70 12,70 19,05	3/16 3/16 1/4	4,76 4,76 6,35	1/32 3/64 3/64	0,8 1,2 1,2	.203 .203 .313	5,16 5,16 7,93	
TNGA160404S02020 TNGA160408S02020 TNGA160412S02020	TNGA331S0820 TNGA332S0820 TNGA333S0820	3/8 3/8 3/8	9,53 9,53 9,53	.65 .65 .65	16,50 16,50 16,50	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.150 .150 .150	3,81 3,81 3,81	
TNGA160404EFWMT TNGA160404S01020FWMT TNGA160408EFWMT TNGA160408S01020FWMT TNGA160412EFWMT TNGA160412S01020FWMT	TNGA331EFWMT TNGA331S0420FWMT TNGA332EFWMT TNGA332S0420FWMT TNGA333EFWMT TNGA333S0420FWMT	3/8 3/8 3/8 3/8 3/8 3/8	9,53 9,53 9,53 9,53 9,53 9,53	.65 .65 .65 .65 .65 .65	16,50 16,50 16,50 16,50 16,50 16,50	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/64 1/32 1/32 3/64 3/64	0,4 0,4 0,8 0,8 1,2 1,2	.150 .150 .150 .150 .150 .150	3,81 3,81 3,81 3,81 3,81 3,81	
TNGA160404EMT TNGA160404S01020MT TNGA160404S01025MT TNGA160408EMT TNGA160408S01020MT TNGA160408S01025MT TNGA160412EMT TNGA160412S01020MT TNGA160412S01025MT	TNGA331EMT TNGA331S0420MT TNGA331S0425MT TNGA332EMT TNGA332S0420MT TNGA332S0425MT TNGA333EMT TNGA333S0420MT TNGA333S0425MT	3/8 3/8 3/8 3/8 3/8 3/8 3/8 3/8 3/8	9,53 9,53 9,53 9,53 9,53 9,53 9,53 9,53 9,53	.65 .65 .65 .65 .65 .65 .65 .65 .65	16,50 16,50 16,50 16,50 16,50 16,50 16,50 16,50 16,50	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/64 1/64 1/32 1/32 1/32 3/64 3/64 3/64	0,4 0,4 0,4 0,8 0,8 0,8 1,2 1,2 1,2	.150 .150 .150 .150 .150 .150 .150 .150 .150	3,81 3,81 3,81 3,81 3,81 3,81 3,81 3,81 3,81	
TNMA160408S01020 TNMA220408S01020	TNMA332S0420 TNMA432S0420	3/8 1/2	9,53 12,70	.65 .87	16,50 22,00	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 1/32	0,8 0,8	.150 .203	3,81 5,16	
TNMS160404E TNMS160408E	TNMS331E TNMS332E	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,50 16,50	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	

Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: SNMM190624RW
Schneidstoffsorte: KC9110



TN..

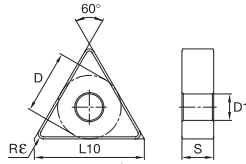

Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
TNMS160404F	TNMS331F	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
TNMS160408F	TNMS332F	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
TNMS220404F	TNMS431F	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
TNMS220408F	TNMS432F	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
TNMS220412F	TNMS433F	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
TNGA160308T02020	TNGA322T0820	3/8	9,53	.65	16,50	1/8	3,18	1/32	0,8	.150	3,81	
TNGA160312T02020	TNGA323T0820	3/8	9,53	.65	16,50	1/8	3,18	3/64	1,2	.150	3,81	
TNGA160404E	TNGA331	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
TNGA160404T01020	TNGA331T0420	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
TNGA160408E	TNGA332	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
TNGA160408T01020	TNGA332T0420	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
TNGA160408T02020	TNGA332T0820	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
TNGA160412E	TNGA333	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
TNGA160412T01020	TNGA333T0420	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
TNGA160412T02020	TNGA333T0820	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
TNGA160416T02020	TNGA334T0820	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/16	1,6	.150	3,81	
TNGA220408T01020	TNGA432T0420	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
TNGA220408T02020	TNGA432T0820	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
TNGA220412T01020	TNGA433T0420	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
TNGA220412T02020	TNGA433T0820	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
TNGA220416T01020	TNGA434T0420	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
TNGA220416T02020	TNGA434T0820	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
TNGA270608T02020	TNGA542T0820	5/8	15,88	1.08	27,50	1/4	6,35	1/32	0,8	.250	6,35	
TNGA270612T02020	TNGA543T0820	5/8	15,88	1.08	27,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35	
TNGG160402FS	TNGG3305FS	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	.008	0,2	.150	3,81	
TNGG160404FS	TNGG331FS	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
TNGG160408FS	TNGG332FS	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
TNGG220408FS	TNGG432FS	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
TNGG220412FS	TNGG433FS	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
TNGG160402LF	TNGG3305LF	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	.008	0,2	.150	3,81	
TNGG160404LF	TNGG331LF	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
TNGG160408LF	TNGG332LF	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
TNGP160402	TNGP3305	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	.008	0,2	.150	3,81	
TNGP160404	TNGP331	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
TNGP160408	TNGP332	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
TNMA160408	TNMA332	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
TNMA160412	TNMA333	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
TNMA160416	TNMA334	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/16	1,6	.150	3,81	
TNMA220408	TNMA432	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
TNMA220412	TNMA433	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
TNMA220416	TNMA434	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
TNMA270616	TNMA544	5/8	15,88	1.08	27,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35	

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: TNMS160404F
 Schneidstoffsorte: KD100



TN..



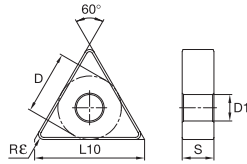
		Abmessungen										
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
TNMA220412T02020 TNMA220416T02020	TNMA433T0820 TNMA434T0820	1/2 1/2	12,70 12,70	.87 .87	22,00 22,00	3/16 3/16	4,76 4,76	3/64 1/16	1,2 1,6	.203 .203	5,16 5,16	TNMA-T
TNMG220408CT TNMG220412CT	TNMG432CT TNMG433CT	1/2 1/2	12,70 12,70	.87 .87	22,00 22,00	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.203 .203	5,16 5,16	TNMG-CT
TNMG110304FF TNMG110308FF TNMG160404FF TNMG160408FF	TNMG221FF TNMG222FF TNMG331FF TNMG332FF	1/4 1/4 3/8 3/8	6,35 6,35 9,53 9,53	.43 .43 .65 .65	11,00 11,00 16,50 16,50	1/8 1/8 3/16 3/16	3,18 3,18 4,76 4,76	1/64 1/32 1/64 1/32	0,4 0,8 0,4 0,8	.091 .091 .150 .150	2,30 2,30 3,81 3,81	TNMG-FF
TNMG110304FN TNMG110308FN TNMG160404FN TNMG160408FN TNMG160412FN TNMG220404FN TNMG220408FN TNMG220412FN	TNMG221FN TNMG222FN TNMG331FN TNMG332FN TNMG333FN TNMG431FN TNMG432FN TNMG433FN	1/4 1/4 3/8 3/8 3/8 1/2 1/2 1/2	6,35 6,35 9,53 9,53 9,53 12,70 12,70 12,70	.43 .43 .65 .65 .65 .87 .87 .87	11,00 11,00 16,50 16,50 16,50 22,00 22,00 22,00	1/8 1/8 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	3,18 3,18 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 1/64 1/32 3/64 1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 0,4 0,8 1,2 0,4 0,8 1,2	.091 .091 .150 .150 .150 .203 .203 .203	2,30 2,30 3,81 3,81 3,81 5,16 5,16 5,16	TNMG-FN
TNMG160404FP TNMG160408FP TNMG160412FP TNMG220404FP TNMG220408FP	TNMG331FP TNMG332FP TNMG333FP TNMG431FP TNMG432FP	3/8 3/8 3/8 1/2 1/2	9,53 9,53 9,53 12,70 12,70	.65 .65 .65 .87 .87	16,50 16,50 16,50 22,00 22,00	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64 1/64 1/32	0,4 0,8 1,2 0,4 0,8	.150 .150 .150 .203 .203	3,81 3,81 3,81 5,16 5,16	TNMG-FP
TNMG160404FW TNMG160408FW TNMG160412FW	TNMG331FW TNMG332FW TNMG333FW	3/8 3/8 3/8	9,53 9,53 9,53	.65 .65 .65	16,50 16,50 16,50	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.150 .150 .150	3,81 3,81 3,81	TNMG-FW
TNMG160404MN TNMG160408MN TNMG160412MN TNMG220404MN TNMG220408MN TNMG220412MN TNMG220416MN	TNMG331MN TNMG332MN TNMG333MN TNMG431MN TNMG432MN TNMG433MN TNMG434MN	3/8 3/8 3/8 1/2 1/2 1/2 1/2	9,53 9,53 9,53 12,70 12,70 12,70 12,70	.65 .65 .65 .87 .87 .87 .87	16,50 16,50 16,50 22,00 22,00 22,00 22,00	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64 1/64 1/32 3/64 1/16	0,4 0,8 1,2 0,4 0,8 1,2 1,6	.150 .150 .150 .203 .203 .203 .203	3,81 3,81 3,81 5,16 5,16 5,16 5,16	TNMG-MN
TNMG160404MP TNMG160408MP TNMG160412MP TNMG220408MP TNMG220412MP TNMG220416MP	TNMG331MP TNMG332MP TNMG333MP TNMG432MP TNMG433MP TNMG434MP	3/8 3/8 3/8 1/2 1/2 1/2	9,53 9,53 9,53 12,70 12,70 12,70	.65 .65 .65 .87 .87 .87	16,50 16,50 16,50 22,00 22,00 22,00	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64 1/32 3/64 1/16	0,4 0,8 1,2 0,8 1,2 1,6	.150 .150 .150 .203 .203 .203	3,81 3,81 3,81 5,16 5,16 5,16	TNMG-MP

Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: TNMA220412T02020
Schneidstoffsorte: KY3500

KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



TN..

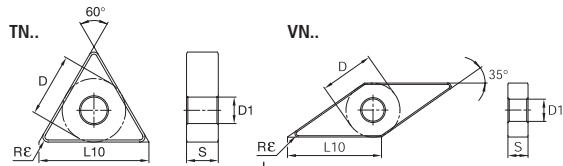


Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen										Abbildung
		D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
TNMG160402MS TNMG160404MS TNMG160408MS	TNMG3305MS TNMG331MS TNMG332MS	3/8 3/8 3/8	9,53 9,53 9,53	.65 .65 .65	16,50 16,50 16,50	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	.008 1/64 1/32	0,2 0,4 0,8	.150 .150 .150	3,81 3,81 3,81	TNMG-MS
TNMG220404MS TNMG220408MS TNMG220412MS	TNMG431MS TNMG432MS TNMG433MS	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.87 .87 .87	22,00 22,00 22,00	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	
TNMG270608MS TNMG270612MS TNMG270616MS	TNMG542MS TNMG543MS TNMG544MS	5/8 5/8 5/8	15,88 15,88 15,88	1.08 1.08 1.08	27,50 27,50 27,50	1/4 1/4 1/4	6,35 6,35 6,35	1/32 3/64 1/16	0,8 1,2 1,6	.250 .250 .250	6,35 6,35 6,35	
TNMG160408MW TNMG160412MW	TNMG332MW TNMG333MW	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,50 16,50	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.150 .150	3,81 3,81	TNMG-MW
TNMG160404P TNMG160408P TNMG220404P TNMG220408P TNMG220412P TNMG220416P TNMG270612P	TNMG331P TNMG332P TNMG431P TNMG432P TNMG433P TNMG434P TNMG543P	3/8 3/8 1/2 1/2 1/2 1/2 5/8	9,53 9,53 12,70 12,70 12,70 12,70 15,88	.65 .65 .87 .87 .87 .87 1.08	16,50 16,50 22,00 22,00 22,00 22,00 27,50	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 1/4	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 6,35	1/64 1/32 1/64 1/32 3/64 1/16 3/64	0,4 0,8 0,4 0,8 1,2 1,6 1,2	.150 .150 .203 .203 .203 .203 .250	3,81 3,81 5,16 5,16 5,16 5,16 6,35	TNMG-P
TNMG160408RN TNMG160412RN TNMG220408RN TNMG220412RN TNMG220416RN TNMG270608RN TNMG270612RN TNMG270616RN TNMG330924RN	TNMG332RN TNMG333RN TNMG432RN TNMG433RN TNMG434RN TNMG542RN TNMG543RN TNMG544RN TNMG666RN	3/8 3/8 1/2 1/2 1/2 5/8 5/8 5/8 3/4	9,53 9,53 12,70 12,70 12,70 15,88 15,88 15,88 19,05	.65 .65 .87 .87 .87 1.08 1.08 1.08 1.30	16,50 16,50 22,00 22,00 22,00 27,50 27,50 27,50 33,00	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 1/4 1/4 1/4 3/8	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 6,35 6,35 6,35 9,53	1/32 3/64 1/32 3/64 1/16 1/32 3/64 1/16 3/32	0,8 1,2 0,8 1,2 1,6 0,8 1,2 1,6 2,4	.150 .150 .203 .203 .203 .250 .250 .250 .313	3,81 3,81 5,16 5,16 5,16 6,35 6,35 6,35 7,93	TNMG-RN
TNMG160408RP TNMG160412RP TNMG160416RP TNMG220408RP TNMG220412RP TNMG220416RP TNMG220432RP TNMG270612RP TNMG270616RP TNMG330924RP	TNMG332RP TNMG333RP TNMG334RP TNMG432RP TNMG433RP TNMG434RP TNMG438RP TNMG543RP TNMG544RP TNMG666RP	3/8 3/8 3/8 1/2 1/2 1/2 1/2 5/8 5/8 3/4	9,53 9,53 9,53 12,70 12,70 12,70 12,70 15,88 15,88 19,05	.65 .65 .65 .87 .87 .87 .87 1.08 1.08 1.30	16,50 16,50 16,50 22,00 22,00 22,00 22,00 27,50 27,50 33,00	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 1/4 1/4 3/8	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 6,35 6,35 9,53	1/32 3/64 1/16 1/32 3/64 1/16 1/8 3/64 1/16 3/32	0,8 1,2 1,6 0,8 1,2 1,6 3,2 1,2 1,6 2,4	.150 .150 .150 .203 .203 .203 .203 .250 .250 .313	3,81 3,81 3,81 5,16 5,16 5,16 5,16 6,35 6,35 7,93	TNMG-RP
TNMG160408UN TNMG160412UN TNMG160416UN TNMG220408UN TNMG220412UN TNMG220416UN	TNMG332UN TNMG333UN TNMG334UN TNMG432UN TNMG433UN TNMG434UN	3/8 3/8 3/8 1/2 1/2 1/2	9,53 9,53 9,53 12,70 12,70 12,70	.65 .65 .65 .87 .87 .87	16,50 16,50 16,50 22,00 22,00 22,00	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/32 3/64 1/16 1/32 3/64 1/16	0,8 1,2 1,6 0,8 1,2 1,6	.150 .150 .150 .203 .203 .203	3,81 3,81 3,81 5,16 5,16 5,16	TNMG-UN

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: TNMG160402MS
 Schneidstoffsorte: K313



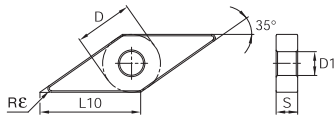
Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1			
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm		
TNMM160408RM TNMM160412RM	TNMM332RM TNMM333RM	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
TNMM220408RM TNMM220412RM TNMM220416RM	TNMM432RM TNMM433RM TNMM434RM	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16		
TNMM270612RM TNMM270616RM	TNMM543RM TNMM544RM	5/8	15,88	1.08	27,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35		
TNMM160408RP TNMM160412RP TNMM160416RP	TNMM332RP TNMM333RP TNMM334RP	3/8	9,53	.64	16,36	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
TNMM220408RP TNMM220412RP TNMM220416RP	TNMM432RP TNMM433RP TNMM434RP	1/2	12,70	.86	21,89	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16		
TNMM270612RP TNMM270616RP	TNMM543RP TNMM544RP	5/8	15,88	1.08	27,50	1/4	6,35	1/16	1,6	.250	6,35		
TNMP220408 TNMP220412	TNMP432 TNMP433	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16		
TNMP160404K TNMP160408K	TNMP331K TNMP332K	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
TNMP220404K TNMP220408K	TNMP431K TNMP432K	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16		
TNMS160404 TNMS160408	TNMS331 TNMS332	3/8	9,53	.65	16,50	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81		
TNMS220404 TNMS220408 TNMS220412	TNMS431 TNMS432 TNMS433	1/2	12,70	.87	22,00	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16		
TNMS270608 TNMS270612	TNMS542 TNMS543	5/8	15,88	1.08	27,50	1/4	6,35	3/64	1,2	.250	6,35		
VNGA160408 VNGA160408E VNGA220408	VNGA332 VNGA332E VNGA432	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
VNGA160404S01020MT VNGA160404S01025MT VNGA160408S01020MT	VNGA331S0420MT VNGA331S0425MT VNGA332S0420MT	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81		
VNGA160408S01025MT VNGA160412S01020MT	VNGA332S0425MT VNGA333S0420MT	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81		
		3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81		

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: TNMM160408RM
 Schneidstoffsorte: KC9110



VN..



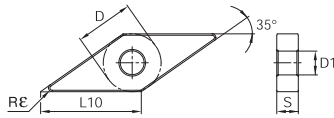
		Abmessungen										
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
VNMA160408S01020	VNMA332S0420	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
VNMS160404E VNMS160408E	VNMS331E VNMS332E	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
		3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
VNMS160404F VNMS160408F	VNMS331F VNMS332F	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
		3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
VNGA160404T01020 VNGA160404T02020 VNGA160408T01020 VNGA160408T02020 VNGA160412T02020 VNGA220408T02020 VNGA220412T02020 VNGA220416T02020	VNGA331T0420	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
	VNGA331T0820	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
	VNGA332T0420	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
	VNGA332T0820	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
	VNGA333T0820	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
	VNGA432T0820	1/2	12,70	.87	22,14	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
	VNGA433T0820	1/2	12,70	.87	22,14	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
	VNGA434T0820	1/2	12,70	.87	22,14	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
VNGG160401FS VNGG160402FS VNGG160404FS VNGG160408FS VNGG160412FS	VNGG330FS	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	.004	0,1	.150	3,81	
	VNGG3305FS	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	.008	0,2	.150	3,81	
	VNGG331FS	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
	VNGG332FS	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
	VNGG333FS	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
VNGG160402LF VNGG160404LF VNGG160408LF VNGG220408LF	VNGG3305LF	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	.008	0,2	.150	3,81	
	VNGG331LF	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
	VNGG332LF	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
	VNGG432LF	1/2	12,70	.87	22,14	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
VNGP160401 VNGP160402 VNGP220404 VNGP220408	VNGP330	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	.004	0,1	.150	3,81	
	VNGP3305	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	.008	0,2	.150	3,81	
	VNGP431	1/2	12,70	.87	22,14	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
	VNGP432	1/2	12,70	.87	22,14	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
VNMA160408	VNMA332	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	









Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: VNMA160408S01020
Schneidstoffsorte: KD120

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



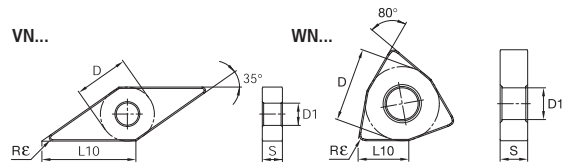
VN..



		Abmessungen										
		D		L10		S		RE		D1		
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
VNMA160408E	VNMA332E	3/8	9,53	.65	16,61	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
VNMG160404FF VNMG160408FF	VNMG331FF VNMG332FF	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,61 16,61	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	
VNMG160404FN VNMG160408FN	VNMG331FN VNMG332FN	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,61 16,61	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	
VNMG160404FP VNMG160408FP	VNMG331FP VNMG332FP	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,61 16,61	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	
VNMG160404MN VNMG160408MN VNMG160412MN	VNMG331MN VNMG332MN VNMG333MN	3/8 3/8 3/8	9,53 9,53 9,53	.65 .65 .65	16,61 16,61 16,61	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.150 .150 .150	3,81 3,81 3,81	
VNMG160404MP VNMG160408MP VNMG160412MP	VNMG331MP VNMG332MP VNMG333MP	3/8 3/8 3/8	9,53 9,53 9,53	.65 .65 .65	16,61 16,61 16,61	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.150 .150 .150	3,81 3,81 3,81	
VNMG160401MS VNMG160402MS VNMG160404MS VNMG160408MS	VNMG330MS VNMG3305MS VNMG331MS VNMG332MS	3/8 3/8 3/8 3/8	9,53 9,53 9,53 9,53	.65 .65 .65 .65	16,61 16,61 16,61 16,61	3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76	.004 .008 1/64 1/32	0,1 0,2 0,4 0,8	.150 .150 .150 .150	3,81 3,81 3,81 3,81	
VNMG220404MS VNMG220408MS	VNMG431MS VNMG432MS	1/2 1/2	12,70 12,70	.87 .87	22,14 22,14	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.203 .203	5,16 5,16	
VNMG160404P VNMG160408P	VNMG331P VNMG332P	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,61 16,61	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: VNMA160408E
 Schneidstoffsorte: KB9640

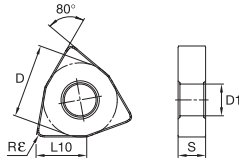


ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen										Abbildung
		D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
VNMG160408RN VNMG160412RN	VNMG332RN VNMG333RN	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,61 16,61	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.150 .150	3,81 3,81	 VNMG-RN
VNMG220408RN VNMG220412RN	VNMG432RN VNMG433RN	1/2 1/2	12,70 12,70	.87 .87	22,14 22,14	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.203 .203	5,16 5,16	
VNMG160408RP VNMG160412RP	VNMG332RP VNMG333RP	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,61 16,61	3/16 3/16	4,76 4,76	1/32 3/64	0,8 1,2	.150 .150	3,81 3,81	
VNMG160404UN VNMG160408UN	VNMG331UN VNMG332UN	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,61 16,61	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	 VNMG-UN
VNMP160404K VNMP160408K	VNMP331K VNMP332K	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,61 16,61	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	 VNMP-K
VNMS160404 VNMS160408	VNMS331 VNMS332	3/8 3/8	9,53 9,53	.65 .65	16,61 16,61	3/16 3/16	4,76 4,76	1/64 1/32	0,4 0,8	.150 .150	3,81 3,81	 VNMS
WNGA080404S01020FWMT WNGA080408S01020FWMT WNGA080412S01020FWMT	WNGA431S0420FWMT WNGA432S0420FWMT WNGA433S0420FWMT	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.34 .34 .34	8,69 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	 WNGA-FW/ MW MT
WNGA080404S01020MT WNGA080408S01020MT WNGA080412S01020MT	WNGA431S0420MT WNGA432S0420MT WNGA433S0420MT	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.34 .34 .34	8,69 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	 WNGA-MT
WNGA080404EFW WNGA080408EFW WNGA080408T01020FW WNGA080412EFW WNGA080412T01020FW WNGA080412T02020FW WNGA080416T01020FW	WNGA431FW WNGA432FW WNGA432T0420FW WNGA433FW WNGA433T0420FW WNGA433T0820FW WNGA434T0420FW	1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70 12,70	.34 .34 .34 .34 .34 .34 .34	8,69 8,69 8,69 8,69 8,69 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 1/32 3/64 3/64 3/64 1/16	0,4 0,8 0,8 1,2 1,2 1,2 1,6	.203 .203 .203 .203 .203 .203 .203	5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16 5,16	 WNGA-FW

Bestellbeispiel:
ISO-Katalognummer: VNMG160408RN
Schneidstoffsorte: KC9110



WN..



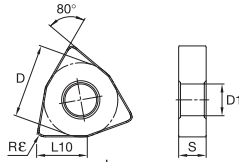
		Abmessungen										
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
WNGA080404T01020	WNGA431T0420	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
WNGA080408T01020	WNGA432T0420	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNGA080408T02020	WNGA432T0820	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNGA080412T01020	WNGA433T0420	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNGA080412T02020	WNGA433T0820	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNGA080416T02020	WNGA434T0820	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
WNGG080401FS	WNGG430FS	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	.004	0,1	.203	5,16	
WNGG080402FS	WNGG4305FS	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	.008	0,2	.203	5,16	
WNGG080404FS	WNGG431FS	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
WNGG080408FS	WNGG432FS	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNGG080412FS	WNGG433FS	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNGG080401LF	WNGG430LF	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	.004	0,1	.203	5,16	
WNGG080402LF	WNGG4305LF	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	.008	0,2	.203	5,16	
WNGG080404LF	WNGG431LF	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
WNGG080408LF	WNGG432LF	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNGG080408LF	WNGG432LF	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNMA060408	WNMA332	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
WNMA060412	WNMA333	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
WNMA080408	WNMA432	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNMA080408S02020	WNMA432S0820	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNMA080412	WNMA433	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNMA080412E	WNMA433E	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNMA080412S02020	WNMA433S0820	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNMA080412T02020	WNMA433T0820	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNMA080416	WNMA434	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
WNMA080416S02020	WNMA434S0820	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
WNMA080408S02020MW	WNMA432S0820MW	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNMA080412S02020MW	WNMA433S0820MW	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNMG060404FF	WNMG331FF	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
WNMG060408FF	WNMG332FF	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
WNMG080404FF	WNMG431FF	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
WNMG080408FF	WNMG432FF	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNMG080408FF	WNMG432FF	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNMG060404FN	WNMG331FN	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	
WNMG060408FN	WNMG332FN	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
WNMG080404FN	WNMG431FN	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
WNMG080408FN	WNMG432FN	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNMG080412FN	WNMG433FN	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNMG080416FN	WNMG434FN	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
WNMG080416FN	WNMG434FN	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: WNGA080404T01020
 Schneidstoffsorte: KY4400

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



WN..



Abmessungen

ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	Abmessungen										Wendeschneidplatte
		D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
WNMG060404FP WNMG060408FP WNMG080404FP WNMG080408FP WNMG080412FP	WNMG331FP WNMG332FP WNMG431FP WNMG432FP WNMG433FP	3/8 3/8 1/2 1/2 1/2	9,53 9,53 12,70 12,70 12,70	.26 .26 .34 .34 .34	6,52 6,52 8,69 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 0,4 0,8 1,2	.150 .150 .203 .203 .203	3,81 3,81 5,16 5,16 5,16	WNMG-FP
WNMG060404FW WNMG060408FW WNMG060412FW WNMG080404FW WNMG080408FW WNMG080412FW	WNMG331FW WNMG332FW WNMG333FW WNMG431FW WNMG432FW WNMG433FW	3/8 3/8 3/8 1/2 1/2 1/2	9,53 9,53 9,53 12,70 12,70 12,70	.26 .26 .26 .34 .34 .34	6,52 6,52 6,52 8,69 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64 1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2 0,4 0,8 1,2	.150 .150 .150 .203 .203 .203	3,81 3,81 3,81 5,16 5,16 5,16	WNMG-FW
WNMG060404MN WNMG060408MN WNMG060412MN WNMG080408MN WNMG080412MN WNMG080416MN	WNMG331MN WNMG332MN WNMG333MN WNMG432MN WNMG433MN WNMG434MN	3/8 3/8 3/8 1/2 1/2 1/2	9,53 9,53 9,53 12,70 12,70 12,70	.26 .26 .26 .34 .34 .34	6,52 6,52 6,52 8,69 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64 1/32 3/64 1/16	0,4 0,8 1,2 0,8 1,2 1,6	.150 .150 .150 .203 .203 .203	3,81 3,81 3,81 5,16 5,16 5,16	WNMG-MN
WNMG060404MP WNMG060408MP WNMG060412MP WNMG080408MP WNMG080412MP	WNMG331MP WNMG332MP WNMG333MP WNMG432MP WNMG433MP	3/8 3/8 3/8 1/2 1/2	9,53 9,53 9,53 12,70 12,70	.26 .26 .26 .34 .34	6,52 6,52 6,52 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2 0,8 1,2	.150 .150 .150 .203 .203	3,81 3,81 3,81 5,16 5,16	WNMG-MP
WNMG060408MS WNMG060412MS WNMG080401MS WNMG080402MS WNMG080404MS WNMG080408MS	WNMG332MS WNMG333MS WNMG430MS WNMG4305MS WNMG431MS WNMG432MS	3/8 3/8 1/2 1/2 1/2 1/2	9,53 9,53 12,70 12,70 12,70 12,70	.26 .26 .34 .34 .34 .34	6,52 6,52 8,69 8,69 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/32 3/64 .004 .008 1/64 1/32	0,8 1,2 0,1 0,2 0,4 0,8	.150 .150 .203 .203 .203 .203	3,81 3,81 5,16 5,16 5,16 5,16	WNMG-MS
WNMG060408MW WNMG060412MW WNMG080408MW WNMG080412MW	WNMG332MW WNMG333MW WNMG432MW WNMG433MW	3/8 3/8 1/2 1/2	9,53 9,53 12,70 12,70	.26 .26 .34 .34	6,52 6,52 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76	1/32 3/64 1/32 3/64	0,8 1,2 0,8 1,2	.150 .150 .203 .203	3,81 3,81 5,16 5,16	WNMG-MW
WNMG080404P WNMG080408P WNMG080412P	WNMG431P WNMG432P WNMG433P	1/2 1/2 1/2	12,70 12,70 12,70	.34 .34 .34	8,69 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76	1/64 1/32 3/64	0,4 0,8 1,2	.203 .203 .203	5,16 5,16 5,16	WNMG-P
WNMG060408RN WNMG060412RN WNMG080408RN WNMG080412RN WNMG080416RN	WNMG332RN WNMG333RN WNMG432RN WNMG433RN WNMG434RN	3/8 3/8 1/2 1/2 1/2	9,53 9,53 12,70 12,70 12,70	.26 .26 .34 .34 .34	6,52 6,52 8,69 8,69 8,69	3/16 3/16 3/16 3/16 3/16	4,76 4,76 4,76 4,76 4,76	1/32 3/64 1/32 3/64 1/16	0,8 1,2 0,8 1,2 1,6	.150 .150 .203 .203 .203	3,81 3,81 5,16 5,16 5,16	WNMG-RN

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: WNMG060404FP
 Schneidstoffsorte: KT315

KINDEX
WENDESCHNEIDPLATTEN



SCREW-ON

KLEMMHALTER

BOHRSTANGEN
TRÄGERWERKZEUGE

BOHRKÖPFE

KURZKLEMMHALTER

ISO-Katalognummer	KENNA PERFECT																KENNA UNIVERSAL																													
	P				M				K				N				S				H																									
	KT315	KC9110	KC9125	KC8050	KC9040/KC9140*	KT315	KC5010	KC9225	KC9240	KC9245	KT315	KC9315	KC9325	KY4400	KY1310	KY3400	KY3500	KD120	KB9640	K313	KC5410	KD1405	KD100	K313	K68	KC5510	KC5525	KC9225	KC9240	KC9245	KY2100	KY1540	KD120	KY4400	KY1615	KB9610	KB5625	KB9640	KU10T	KU30T						
WNUMG-RP 	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•													•	•	•	•	•	•									•	•					
WNUMG-UN 											•	•	•	•																																

*Der Schneidstoff KC9040 wird durch KC9140 ersetzt, verfügbar Frühjahr 2005



A152-A170



A206-A210



A236



A240-A244



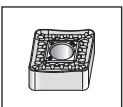
A6-A19



A26-A27



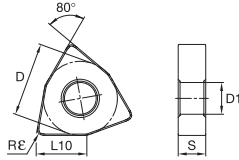
A28-A32





A33-A37



WN..



Abmessungen

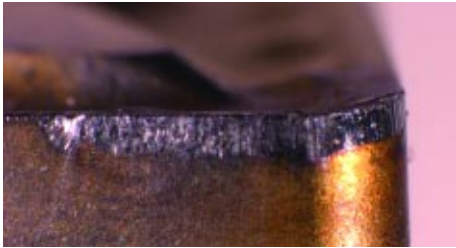
ISO-Katalognummer	ANSI-Katalognummer	D		L10		S		RE		D1		
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
WNMG060408RP	WNMG332RP	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	 WNMG-RP
WNMG060412RP	WNMG333RP	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
WNMG080408RP	WNMG432RP	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNMG080412RP	WNMG433RP	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNMG080416RP	WNMG434RP	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	
WNMG060404UN	WNMG331UN	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	1/64	0,4	.150	3,81	 WNMG-UN
WNMG060408UN	WNMG332UN	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	1/32	0,8	.150	3,81	
WNMG060412UN	WNMG333UN	3/8	9,53	.26	6,52	3/16	4,76	3/64	1,2	.150	3,81	
WNMG080404UN	WNMG431UN	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/64	0,4	.203	5,16	
WNMG080408UN	WNMG432UN	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/32	0,8	.203	5,16	
WNMG080412UN	WNMG433UN	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	3/64	1,2	.203	5,16	
WNMG080416UN	WNMG434UN	1/2	12,70	.34	8,69	3/16	4,76	1/16	1,6	.203	5,16	

WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENLOC
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Bestellbeispiel:
 ISO-Katalognummer: WNMG060408RP
 Schneidstoffsorte: KC9110

KENLOC
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

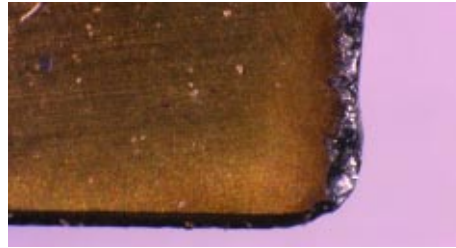
Freiflächenverschleiß*



Korrekturmaßnahme

- Vorschub erhöhen.
- Schnittgeschwindigkeit verringern.
- Verschleißfestere Schneidstoffsorte wählen.
- Beschichtete Schneidstoffsorte einsetzen.

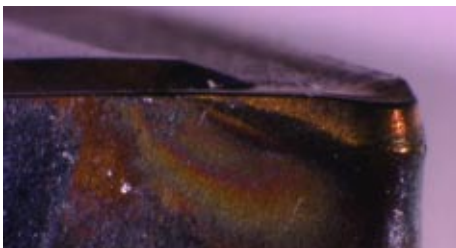
Ausbrüche



Korrekturmaßnahme

- Schneidstoffsorte mit höherer Zähigkeit wählen.
- Stabile Schneidkantenausführung wählen.
- Steifigkeit des Systems überprüfen (Vibration).
- Größeren Einstellwinkel wählen.

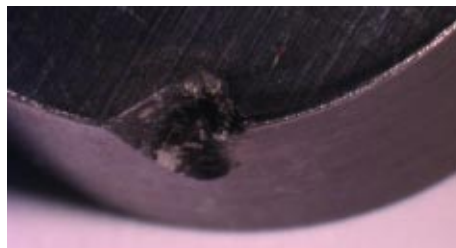
Plastische Deformation



Korrekturmaßnahme

- Schnittgeschwindigkeit verringern.
- Vorschub reduzieren.
- Schnitttiefe reduzieren.
- Schneidstoffsorte mit größerer Temperaturbeständigkeit wählen.

Einkerbungen an der Schnitttiefe



Korrekturmaßnahme

- Größeren Einstellwinkel wählen.
- Stabile Schneidkantenausführung wählen.
- Zähere Schneidstoffsorte einsetzen.
- Alternierende Schnitttiefen fahren.

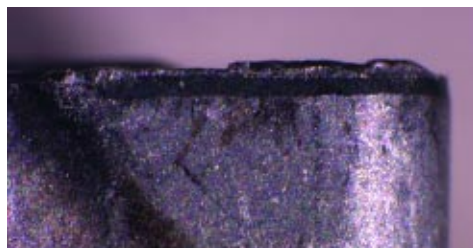
Kammrissbildung



Korrekturmaßnahme

- Für ausreichende Kühlschmierstoffzufuhr sorgen.
- Schnittgeschwindigkeit verringern.
- Vorschub reduzieren.
- Beschichtete Schneidstoffsorten einsetzen.

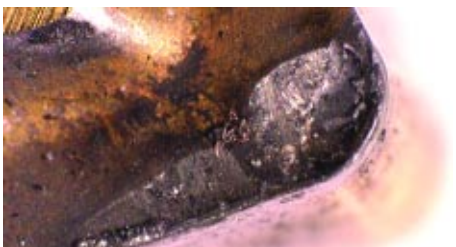
Aufbauschneidenbildung



Korrekturmaßnahme

- Schnittgeschwindigkeit erhöhen.
- Vorschub erhöhen.
- Beschichtete Schneidstoffsorten oder Cermets einsetzen.
- Kühlschmierstoff verwenden.
- Spanformstufen mit positivem Spanwinkel wählen

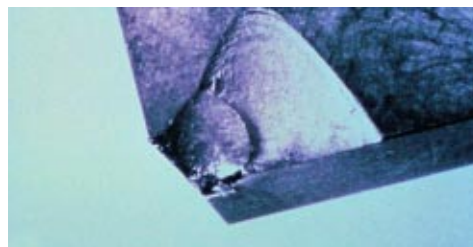
Kolk



Korrekturmaßnahme

- Vorschub reduzieren.
- Schnittgeschwindigkeit verringern.
- Beschichtete Schneidstoffsorten oder Cermets einsetzen.
- Kühlschmierstoff verwenden.

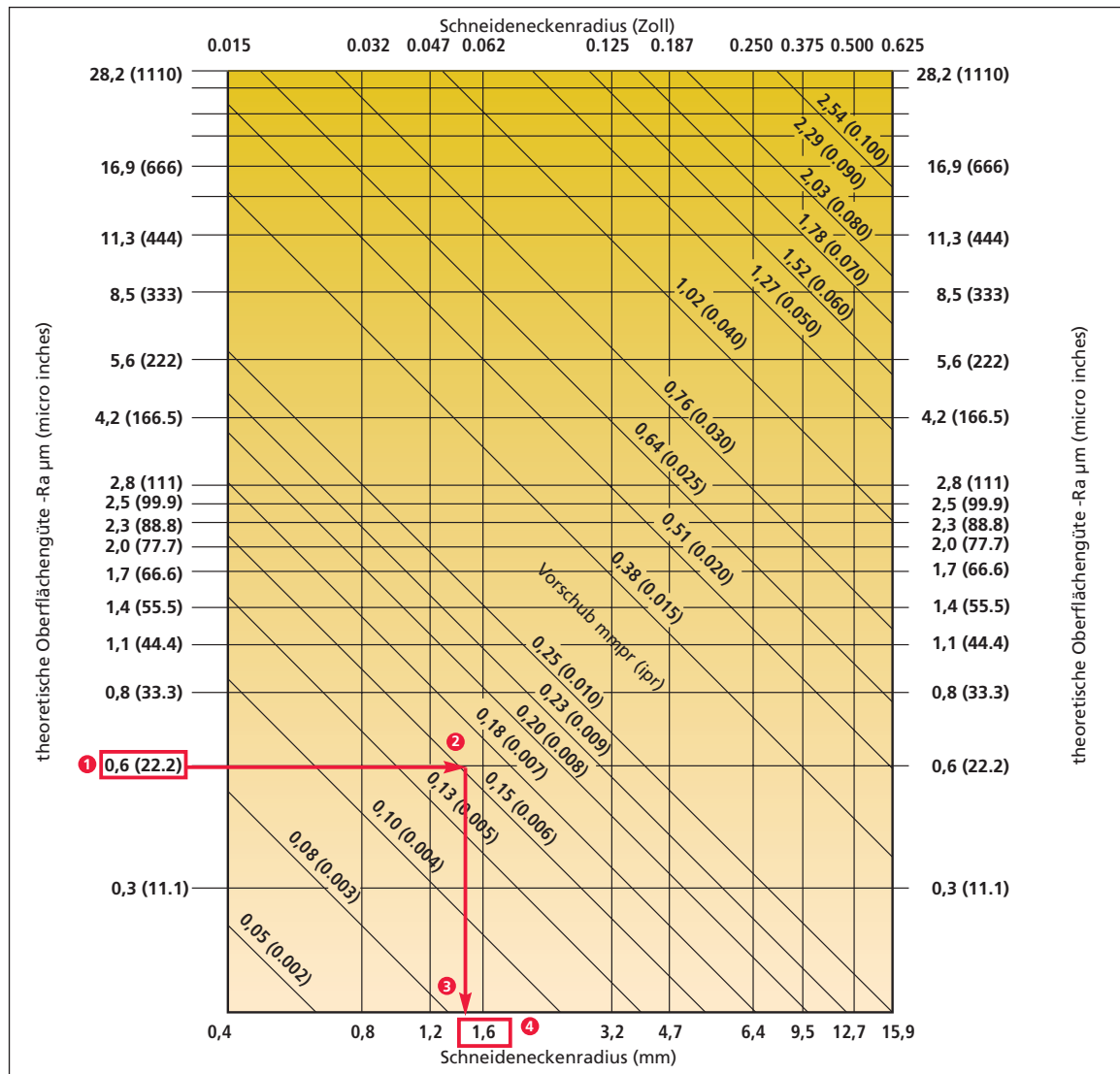
Bruch



Korrekturmaßnahme

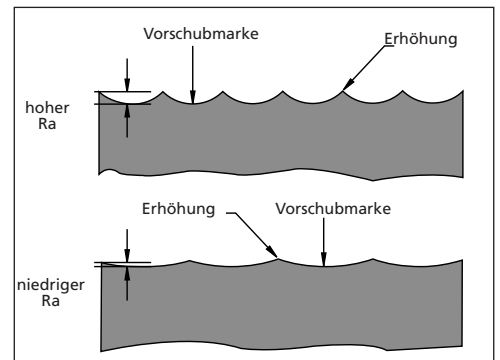
- Zähere Schneidstoffsorte wählen.
- Stabile Spanformstufe einsetzen.
- Vorschub reduzieren.
- Schnitttiefe reduzieren.
- Steifigkeit des Systems überprüfen.

*HINWEIS: In der Regel sollten Wendeschneidplatten gewendet werden, wenn ein Freiflächenverschleiß von 0,7 mm (0,030") erreicht ist. Für Schlichtbearbeitungen spätestens bei einem Freiflächenverschleiß von 0,4 mm (0,015") wenden.



Die Oberflächengüte wird vor allem durch den Schneideneckenradius und den Vorschub bestimmt. Um den für eine theoretische Oberflächengüte benötigten Schneideneckenradius zu bestimmen, folgen Sie der unten beschriebenen Vorgehensweise und beachten Sie das Diagramm oben.

- 1 Ermitteln Sie die erforderliche Oberflächengüte (Ra oder AA) auf der senkrechten Achse.
 - 2 Folgen Sie der waagerechten Linie für die gewünschte theoretische Güte bis zu deren Schnittpunkt mit der diagonalen Linie für den vorgesehenen Vorschub.
 - 3 Führen Sie eine Linie abwärts zur Schneideneckenradiuskala und lesen Sie den erforderlichen Schneideneckenradius ab.
 - 4 Fällt diese Linie zwischen zwei Werte, wählen Sie den größeren Wert.
- Führt kein verfügbarer Schneideneckenradius zur gewünschten Oberflächengüte, muss der Vorschub reduziert werden.
 - Für die Bestimmung der Oberflächengüte anhand eines gegebenen Schneideneckenradius gilt der umgekehrte Vorgang.



HINWEIS:
Spitzen, die von Wendschneidplatten mit kleinem Radius erzeugt werden (oben), im Vergleich zu solchen, die von Wendschneidplatten mit großem Radius erzeugt werden (unten).

***HINWEIS:** Siehe Seiten A20 und A22 für Angaben zu Radius und Oberflächengüte bei der Verwendung von Wiper-Wendschneidplatten.

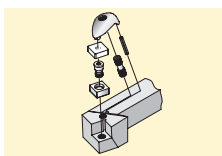
KENLOC
 KENDEX
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

Werkzeugweg	Einstellwinkel	Spannsystem & Wendschneidplattenform	Drehen	Profildrehen	Plandrehen	Stechen	Fasen	Seite	Werkzeugweg	Einstellwinkel	Spannsystem & Wendschneidplattenform	Drehen	Profildrehen	Plandrehen	Stechen	Fasen	Seite
Einstellwinkel 117,5°									Einstellwinkel 90°								
	117,5°	V	•	•				A168 A156		90°	C	•					A191/A192 A191
		KENLOC	•	•							SCREW-ON	•		•			
		KENCLAMP	•		•						D						A193
Einstellwinkel 107,5°									Einstellwinkel 90°								
	107,5°	D	•	•				A194 A173		90°	V	•	•				A199
		SCREW-ON	•	•							SCREW-ON	•	•				
		MTS	•			•					T	•			•		A168 A167 A167
		SCREW-ON			•			A199		90°	KENLOC	•	•				A155 A155
Einstellwinkel 97,5°									Einstellwinkel 85°								
	97,5°	E	•					A175		85°	S	•					A182 A183
		MTS	•			•					MTS	•					
Einstellwinkel 95°									Einstellwinkel 75°								
	95°	C	•	•	•			A163 A152 A157 A192 A171		75°	C	•					A164 A163
		KENLOC	•	•	•						KENLOC	•					A152 A152
		KENCLAMP	•	•	•						KENCLAMP	•		•			A158/A157 A157
		KENLEVER	•	•	•						KENLEVER	•					A187
		SCREW-ON	•	•	•						SCREW-ON	•					A193
		MTS	•	•	•						MTS	•					A172
		SCREW-ON									S	•					A165 A166
		MTS									KENLOC	•		•			A154 A154
		SCREW-ON									KENCLAMP	•					A157/A158 A157/A159
		SCREW-ON									KENLEVER	•					A187 A187
		WEDGELOCK	•	•	•			A170			KENDEX	•		•			A193/A197 A192/A197
		WEDGELOCK	•	•	•						SCREW-ON	•					A180 A179
		WEDGELOCK	•	•	•						MTS	•		•			A188
		WEDGELOCK	•	•	•						T	•					
		WEDGELOCK	•	•	•						KENDEX	•					



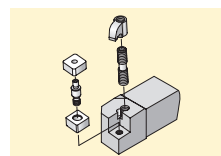
Werkzeugweg	Einstellwinkel	Spannsystem & Wendschneidplattenform	Drehen	Profildrehen	Plandrehen	Stechen	Fasen	Seite	Werkzeugweg	Einstellwinkel	Spannsystem & Wendschneidplattenform	Drehen	Profildrehen	Plandrehen	Stechen	Fasen	Seite		
Einstellwinkel 72,5°									Einstellwinkel 50°										
	72,5°	D KENLOC	●	●				A169		50°	C KENLOC	●	●				A164		
		V KENCLAMP		●				A156			Einstellwinkel 45°								
		SCREW-ON	●	●				A200			45°	C KENCLAMP	●		●			A152	
	70°	E MTS	●				A176		S KENLEVER	●			●					A157	
			D KENCLAMP	●	●			A153		SCREW-ON		●	●	●					A191/A193
	Einstellwinkel 63°									60°		S KENLOC	●		●			A166 A167	
	62,5°	D KENCLAMP	●	●			A153					KENCLAMP	●	●	●				A154 A155
		D KENLOVER	●	●			A158					KENLEVER	●	●	●				A159
		SCREW-ON	●	●			A195					KENDEX	●	●	●				A187 A188
	Einstellwinkel 62,5°										SCREW-ON	●	●	●				A197	
	60°	T KENLOVER	●	●			A158				MTS	●	●	●				A181	
		T KENLOVER	●	●			A158				T KENDEX	●						A189	
		SCREW-ON	●	●	●		A191												
	Einstellwinkel 60°										60°	R KENLOVER	●		●			A165	
		R KENDEX	●				A188/A189					KENCLAMP	●		●				A153
		R SCREW-ON	●	●	●		A191			KENLEVER		●		●				A162	
										SCREW-ON		●	●	●				A195/A196	
										MTS		●	●	●				A177 A178	

Spannsysteme



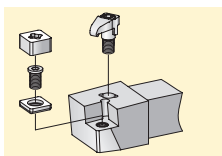
KENCLAMP

- Unser schnellstes Spannsystem
- Torx Plus System für optimale Kraftübertragung
- Form- und kraftschlüssiges Spannsystem mit optimaler Positioniergenauigkeit



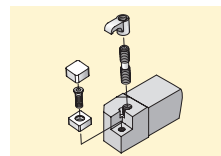
KENLOC

- Steife Befestigung durch KL-Pin und Spannfinger von oben.
- Werkzeuge können mit oder ohne Spannfinger verwendet werden



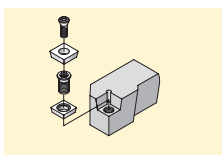
MTS-Modular Tooling System

- Bewährtes System zum Spannen von Keramik-Wendschneidplatten beim Drehen und Profildrehen.
- Sehr vielseitig beim Spannen von KENDEX und KENLOC Wendschneidplatten



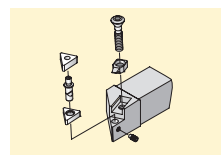
KENDEX

- Für KENDEX Wendschneidplatten geeignet
- Spannstufenoption für Keramik-Wendschneidplatten



SCREW-ON

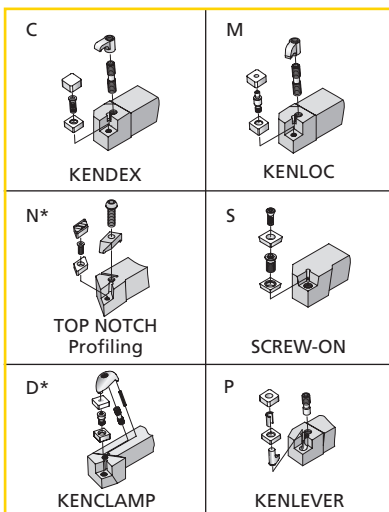
- Befestigung von oben mit Schraube für aufschraubbare positive Wendschneidplatten



WEDGELOCK Style

- Pratzenklemmung von oben gegen einen Passstift über die Bohrung der Wendeplatte
- Spannsystem für wechselnde Schnitt-richtung

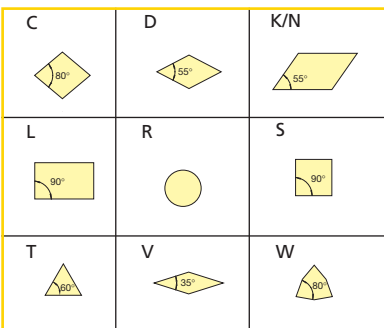
KENLOC
 KENDEX
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



*Nur Kennmetal
1. Art der Klemmung

Beispiel:

M

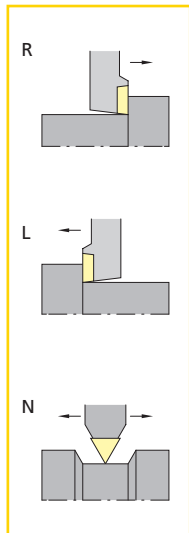


2. Form der Wendschneidplatte

C

L

N



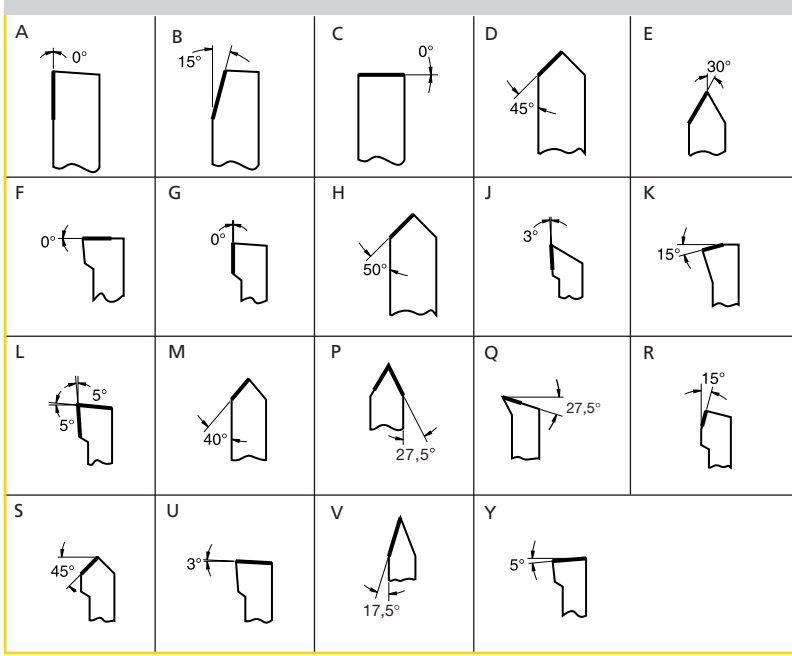
5. Richtung des Werkzeugs

R

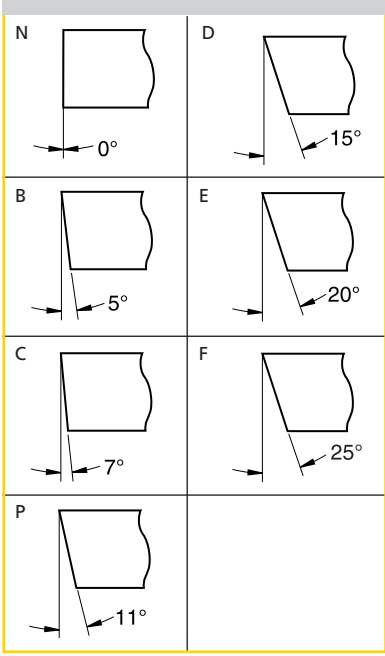
C tiefe Tasche für Keramik-Wendschneidplatte
 S Einzeltaschen-Positionierwand
 F gerader Schaft, kein Versatz

6. Zusätzliche Informationen

3. Halterform oder Einstellwinkel

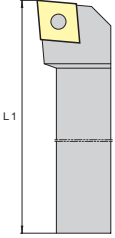


4. Normalfreiwinkel der Wendschneidplatte





L1	ISO
32	A
40	B
50	C
60	D
70	E
80	F
90	G
100	H
110	J
125	K
140	L
150	M
160	N
170	P
180	Q
200	R
250	S
300	T
350	U
400	V
450	W
500	Y
Spezial-Länge	X



9. Länge des Klemmhalters

Schneidkantenlänge L10

H	
O	
P	
S	
T	
C D E	
M	
V	
W	
L	
A	
B	
K	
R	

10. Größe der Wendschneidplatte

25

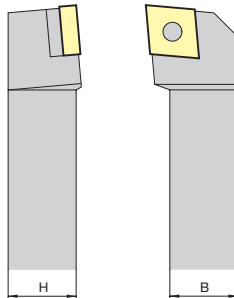
25

M

09

7./8. Schaftabmessungen

Die 7. und 8. Stelle (zweistellig) kennzeichnen den Halter-Querschnitt. Ergibt sich für die Schaftbreite „B“ oder die Schafthöhe „H“ eine einstellige Maßzahl, so wird immer eine 0 (Null) vorangestellt. Beispiel: 8mm = 08



11. Zusätzliche Informationen

- KC Kenclamp
- H4 Wedglock-Spannsystem
- M.. MTS-Spannsystem für Keramik- oder PCBN Wendschneidplatten

12. Wendschneidplatten-Dicke (optional)

- 04 – 4,76 mm
- 06 – 6,35 mm

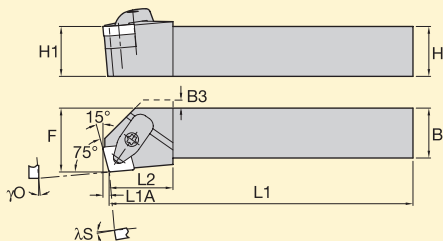
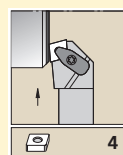
KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER

KENCLAMP Klemmhalter

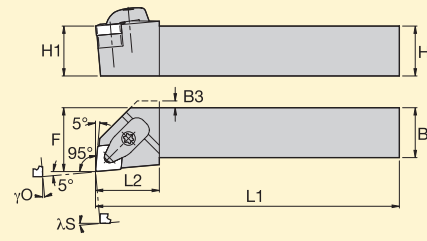
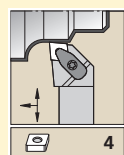


KENLOC Wendeschneidplatten

DCKN-KC 75°



DCLN-KC 95°



Katalognummer
Rechts/Links

H=
H1 B F L1 L2 FA L1A B3 λS° γO°

Wende-
schneid-
platte

Unter-
lage

Schraube
für
Unterlage



Geschlitzter
Stift

Schraube
für Spann-
element



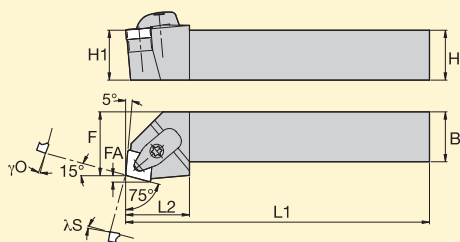
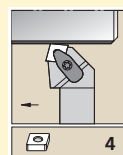
Spannstift
(optional)

DCKN R/L 2020K12KC04	20	20	25,0	125	32,0	-	3,1	6,0	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DCKN R/L 2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	-	3,1	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DCKN R/L 3225P12KC04	32	25	32,0	170	32,0	-	3,1	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DCKN R/L 3232P16KC06	32	32	40,0	170	32,0	-	3,8	-	-5,0	-5,0	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DCKN R/L 3232P19KC06	32	32	40,0	170	38,0	-	4,6	-	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP

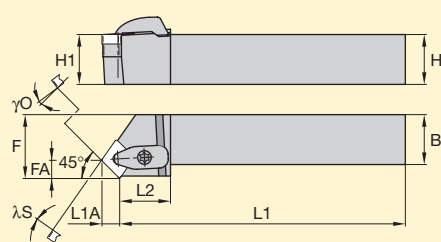
λS° γO°

DCLN R/L 1616H09KC03	16	16	20,0	100	30,0	-	-	6,0	-5,0	-5,0	CN..090308	ICSN332	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DCLN R/L 2020K09KC03	20	20	25,0	125	30,0	-	-	2,0	-5,0	-5,0	CN..090308	ICSN332	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DCLN R/L 2020K12KC04	20	20	25,0	125	32,0	-	-	4,0	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DCLN R/L 2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DCLN R/L 3225P12KC04	32	25	32,0	170	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DCLN R/L 2525M16KC06	25	25	32,0	150	33,0	-	-	-	-5,0	-5,0	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DCLN R/L 3225P16KC06	32	25	32,0	170	33,0	-	-	-	-5,0	-5,0	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DCLN R/L 3232P16KC06	32	32	40,0	170	33,0	-	-	-	-5,0	-5,0	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DCLN R/L 3232P19KC06	32	32	40,0	170	40,0	-	-	-	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP
DCLN R/L 4040S19KC06	40	40	50,0	250	40,0	-	-	-	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP
DCLN R/L 4040S25KC09	40	40	50,0	250	51,0	-	-	-	-5,0	-5,0	CN..250924	ICSN846	KMSP825IP	25 IP	CM236	SSP025018M	STCM425IP	25 IP	KLM81025IP

DCRN-KC 75°



DCSN-KC 45°



Katalognummer
Rechts/Links

H=
H1 B F L1 L2 FA L1A B3 λS° γO°

Wende-
schneid-
platte

Unter-
lage

Schraube
für
Unterlage



Geschlitzter
Stift

Schraube
für Spann-
element



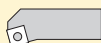
Spannstift
(optional)

DCRN R/L 2020K12KC04	20	20	25,0	125	32,0	3,1	-	-	-5,0	-5,0	CN..120406	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DCRN R/L 2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	-	-	-5,0	-5,0	CN..120406	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DCRN R/L 3225P12KC04	32	25	32,0	170	32,0	3,1	-	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DCRN R/L 3232P16KC06	32	32	40,0	170	38,0	3,8	-	-	-5,0	-5,0	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DCRN R/L 3232P19KC06	32	32	40,0	170	38,0	4,6	-	-	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP

λS° γO°

DCSN R/L 2020K12KC04	20	20	25,0	125	35,0	8,5	8,5	-	0,0	-8,0	CN..120408	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DCSN R/L 2525M12KC04	25	25	32,0	150	35,0	8,5	8,5	-	0,0	-8,0	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP

Bestellbeispiel:
Rechts: DCKNR2020K12KC04

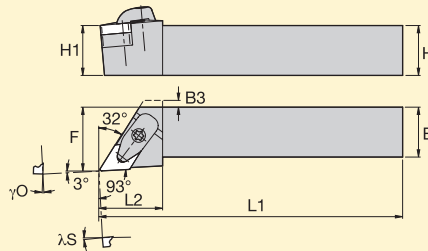
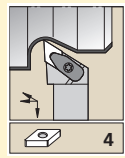


Links: DCKNL2020K12KC04

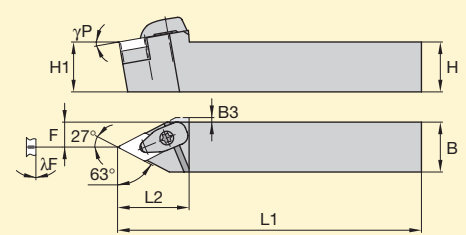
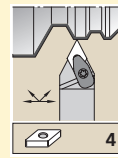




DDJN-KC 93°

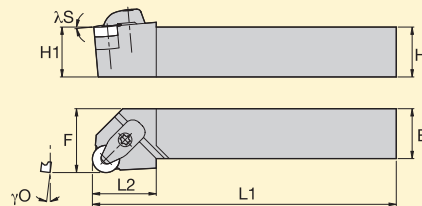


DDNN-KC 63°



Katalognummer Rechts/Links	H=		F	L1	L2	FA	L1A	B3	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unter- lage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)
	H1	B																	
DDJN R/L 2020K11KC04	20	20	25,0	125	30,0	-	-	2,0	-5,0	-5,0	DN..110408	IDSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DDJN R/L 2525M11KC04	25	25	32,0	150	30,0	-	-	-	-5,0	-5,0	DN..110408	IDSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DDJN R/L 2020K15KC06	20	20	25,0	125	32,0	-	-	4,0	-5,0	-5,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DDJN R/L 2525M15KC06	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DDJN R/L 3225P15KC06	32	25	32,0	170	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DDJN R/L 3232P15KC06	32	32	40,0	170	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
									λF°	γP°									
DDNN R/L 2020K11KC04	20	20	10,0	125	35,0	-	-	2,5	0,0	-10,0	DN..110408	IDSN322	KMSP39IP	9 IP	CM234	SSP025016M	STCM119IP	9 IP	KLM34L9IP
DDNN R/L 2525M11KC04	25	25	12,5	150	35,0	-	-	-	0,0	-10,0	DN..110408	IDSN322	KMSP39IP	9 IP	CM234	SSP025016M	STCM119IP	9 IP	KLM34L9IP
DDNN R/L 2020K15KC06	20	20	10,0	125	40,0	-	-	2,5	0,0	-10,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DDNN R/L 2525M15KC06	25	25	12,5	150	40,0	-	-	-	0,0	-10,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DDNN R/L 3225P15KC06	32	25	12,5	170	40,0	-	-	-	0,0	-10,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP

DRGN-KC



Katalognummer Rechts/Links	H=		F	L1	L2	FA	L1A	B3	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unter- lage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)
	H1	B																	
DRGN R/L 2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	RN..120400	IRSN44	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DRGN R/L 3225P12KC04	32	25	32,0	170	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	RN..120400	IRSN44	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DRGN R/L 3232P15KC06	32	32	40,0	170	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	RN..150600	IRSN54	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DRGN R/L 3232P19KC06	32	32	40,0	170	38,0	-	-	-	-5,0	-5,0	RN..190600	IRSN64	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP
DRGN R/L 4040S25KC09	40	40	50,0	250	50,0	-	-	-	-5,0	-5,0	RN..250900	IRSN84	KMSP825IP	25 IP	CM236	SSP025018M	STCM425IP	25 IP	KLM81025IP

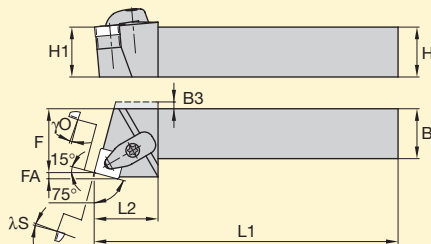
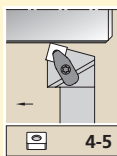
Bestellbeispiel:
Rechts: DDJNR2020K11KC04



Links: DDJNL2020K11KC04

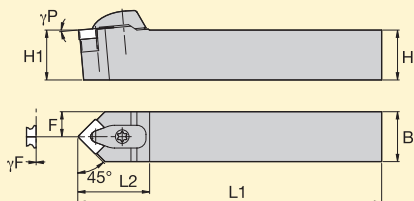
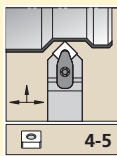


DSBN-KC 75°



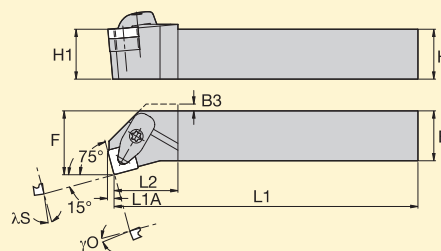
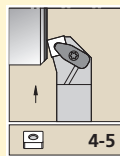
Katalognummer Rechts/Links	H=		F	L1	L2	FA	L1A	B3	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unter- lage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)
	H1	B																	
DSBN R/L 2020K12KC04	20	20	17,0	125	34,0	3,0	-	5,0	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DSBN R/L 2525M12KC04	25	25	22,0	150	32,0	3,0	-	-	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DSBN R/L 3225P12KC04	32	25	22,0	170	32,0	3,0	-	-	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DSBN R/L 2525M15KC06	25	25	22,0	150	36,0	3,0	-	-	-5,0	-5,0	SN..150612	ISSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DSBN R/L 3232P15KC06	32	32	27,0	170	36,0	5,0	-	-	-5,0	-5,0	SN..150612	ISSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DSBN R/L 3232P19KC06	32	32	27,0	170	42,0	5,0	-	-	-5,0	-5,0	SN..190612	ISSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP
DSBN R/L 4040S19KC06	40	40	35,0	250	42,0	5,0	-	-	-5,0	-5,0	SN..190612	ISSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP
DSBN R/L 4040S25KC09	40	40	50,0	250	50,0	5,9	-	-	-5,0	-5,0	SN..250924	ISSN846	KMSP825IP	25 IP	CM236	SSP025018M	STCM425IP	25 IP	KLM81025IP

DSDN-KC 45°



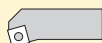
Katalognummer Rechts/Links	H=		F	L1	L2	FA	L1A	B3	λF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unter- lage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)
	H1	B																	
DSDNN2020K12KC04	20	20	10,0	125	36,0	-	-	-	0,0	-7,0	SN..120408	ISSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DSDNN2525M12KC04	25	25	12,5	150	36,0	-	-	-	0,0	-7,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DSDNN3225P12KC04	32	25	12,0	170	36,0	-	-	-	0,0	-7,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DSDNN2525M15KC06	25	25	12,5	150	42,0	-	-	-	0,0	-7,0	SN..150612	ISSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DSDNN3232P15KC06	32	32	15,5	170	42,0	-	-	-	0,0	-7,0	SN..150612	ISSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DSDNN3232P19KC06	32	32	15,5	170	44,0	-	-	-	0,0	-7,0	SN..190612	ISSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP
DSDNN4040S25KC09	40	40	19,5	250	50,0	-	-	-	0,0	-7,0	SN..250924	ISSN846	KMSP825IP	25 IP	CM236	SSP025018M	STCM425IP	25 IP	KLM81025IP

DSKN-KC 75°



Katalognummer Rechts/Links	H=		F	L1	L2	FA	L1A	B3	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unter- lage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)
	H1	B																	
DSKN R/L 2020K12KC04	20	20	25,0	125	32,0	-	3,1	8,0	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DSKN R/L 2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	-	3,1	4,0	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DSKN R/L 3225P12KC04	32	25	32,0	170	32,0	-	3,1	-	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DSKN R/L 3232P15KC06	32	32	40,0	170	32,0	-	3,8	-	-5,0	-5,0	SN..150612	ISSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DSKN R/L 3232P19KC06	32	32	40,0	170	38,0	-	4,6	-	-5,0	-5,0	SN..190612	ISSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP

Bestellbeispiel:
Rechts: DSBNR2020K12KC04

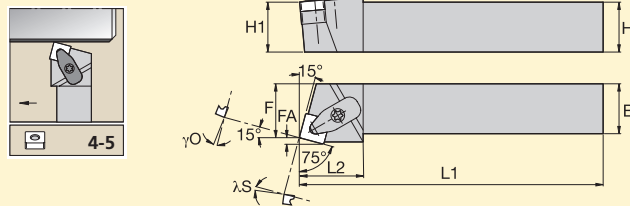


Links: DSBNL2020K12KC04

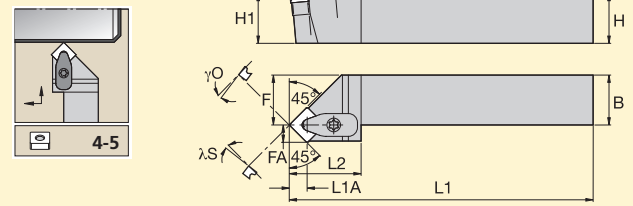




DSRN-KC 75°



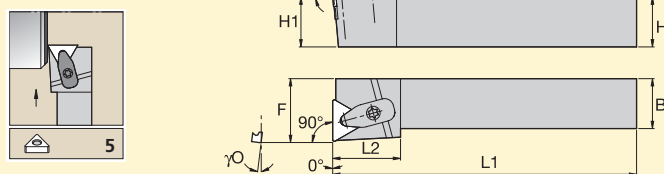
DSSN-KC 45°



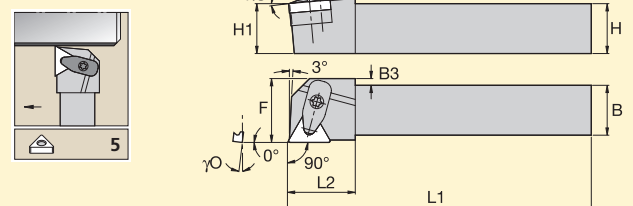
Katalognummer Rechts/Links	H=		F	L1	L2	FA	L1A	B3	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)	
	H1	B										Unter- lage	Schraube für Unterlage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)	
DSRN R/L 2020K12KC04	20	20	22,0	125	32,0	3,1	-	-	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP	
DSRN R/L 2525M12KC04	25	25	27,0	150	32,0	3,1	-	-	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP	
DSRN R/L 3225P12KC04	25	32	27,0	170	32,0	3,1	-	-	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP	
DSRN R/L 3232P15KC06	32	32	35,0	170	38,0	3,8	-	-	-5,0	-5,0	SN..150612	ISSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP	
DSRN R/L 3232P19KC06	32	32	35,0	170	42,0	4,6	-	-	-5,0	-5,0	SN..190612	ISSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP	
DSRN R/L 4040S25KC09	40	40	43,0	250	50,0	5,9	-	-	-5,0	-5,0	SN..250924	ISSN846	KMSP825IP	25 IP	CM236	SSP025018M	STCM425IP	25 IP	KLM81025IP	
λS° γO°																				

DSSN R/L 2020K12KC04	20	20	25,0	125	36,0	8,7	8,7	-	0,0	-8,0	SN..120408	ISSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DSSN R/L 2525M12KC04	25	25	32,0	150	36,0	8,7	8,7	-	0,0	-8,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DSSN R/L 3225P12KC04	32	25	32,0	170	35,4	8,7	8,7	-	0,0	-8,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DSSN R/L 2525M15KC06	25	25	32,0	150	42,0	10,7	10,7	-	0,0	-8,0	SN..150612	ISSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DSSN R/L 3232P15KC06	32	32	40,0	170	40,3	10,7	10,7	-	0,0	-8,0	SN..150612	ISSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP
DSSN R/L 3232P19KC06	32	32	40,0	170	44,0	10,7	10,7	-	0,0	-8,0	SN..190612	ISSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210	SSP025016M	STCM425IP	25 IP	KLM68L25IP

DTFN-KC 90°



DTGN-KC 90°



Katalognummer Rechts/Links	H=		F	L1	L2	FA	L1A	B3	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)	
	H1	B										Unter- lage	Schraube für Unterlage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)	
DTFN R/L 2020K16KC04	20	20	25,0	125	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN323	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP	
DTFN R/L 2525M16KC04	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN323	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP	
DTFN R/L 3225P16KC04	32	25	32,0	170	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN323	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP	
DTFN R/L 2525M22KC04	25	25	32,0	150	34,0	-	-	-	-5,0	-5,0	TN..220408	ITSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP	
DTFN R/L 3225P22KC04	32	25	32,0	170	34,0	-	-	-	-5,0	-5,0	TN..220408	ITSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP	
DTFN R/L 3232P27KC06	32	32	40,0	170	38,0	-	-	-	-5,0	-5,0	TN..270612	ITSN534	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP	
λS° γO°																				

DTGN R/L 2020K16KC04	20	20	25,0	125	25,0	-	-	6,5	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN323	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DTGN R/L 2525M16KC04	25	25	32,0	150	25,0	-	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN323	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DTGN R/L 3225P16KC04	32	25	32,0	170	25,0	-	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN323	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DTGN R/L 2525M22KC04	25	25	32,0	150	32,0	-	-	3,0	-5,0	-5,0	TN..220408	ITSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DTGN R/L 3225P22KC04	32	25	32,0	170	32,0	-	-	3,0	-5,0	-5,0	TN..220408	ITSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM46L15IP
DTGN R/L 3232P27KC06	32	32	40,0	170	32,0	-	-	-	-5,0	-5,0	TN..270612	ITSN534	KMSP515IP	15 IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM58L15IP

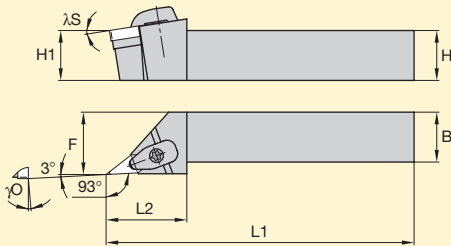
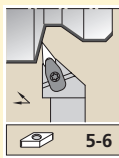
Bestellbeispiel:
Rechts: DSRNR2020K12KC04



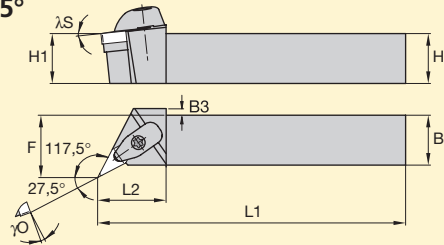
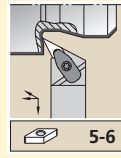
Links: DSRNL2020K12KC04



DVJN-KC 93°

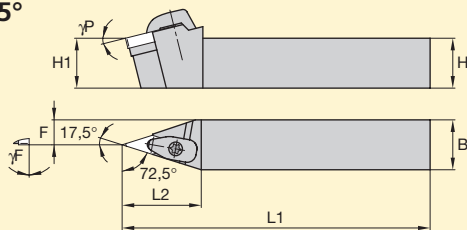
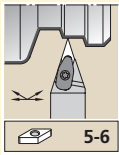


DVON-KC 117,5°

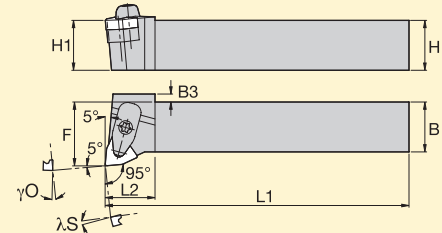
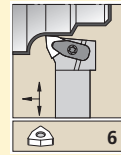


Katalognummer Rechts/Links	H=		F	L1	L2	FA	L1A	B3	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)
	H1	B																	
DVJN R/L 2020K16KC04	20	20	25,0	125	46,0	-	-	-	-5,0	-9,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM34L9IP
DVJN R/L 2525M16KC04	25	25	32,0	150	46,0	-	-	-	-5,0	-9,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM34L9IP
DVJN R/L 3225P16KC04	32	25	32,0	170	46,0	-	-	-	-5,0	-9,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM34L9IP
DVJN R/L 2525M22KC04	25	25	32,0	150	55,0	-	-	-	-5,0	-9,0	VN..220408	IVSN432	KMSP415IP	15IP	CM235	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM4615IP
DVJN R/L 3225P22KC04	32	25	32,0	170	55,0	-	-	-	-5,0	-9,0	VN..220408	IVSN432	KMSP415IP	15IP	CM235	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM4615IP
									λS°	γO°									
DVON R/L 2020K16KC04	20	20	27,0	125	38,0	-	-	5,0	-6,4	-6,4	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM34L9IP
DVON R/L 2525M16KC04	25	25	32,0	150	38,0	-	-	-	-6,4	-6,4	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM34L9IP
DVON R/L 3225P16KC04	32	25	32,0	170	38,0	-	-	-	-6,4	-6,4	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM34L9IP

DVNN-KC 72,5°



DWLN-KC 95°



Katalognummer Rechts/Links	H=		F	L1	L2	FA	L1A	B3	λF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus	Spannstift (optional)
	H1	B																	
DVNN2020K16KC04	20	20	9,5	125	48,0	-	-	-	0,0	-14,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM34L9IP
DVNN2525M16KC04	25	25	12,0	150	48,0	-	-	-	0,0	-14,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM34L9IP
DVNN3225P16KC04	32	25	12,0	170	48,0	-	-	-	0,0	-14,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM34L9IP
DVNN2525M22KC04	25	25	12,0	150	57,0	-	-	-	0,0	-14,0	VN..220408	IVSN432	KMSP415IP	15IP	CM235	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM4615IP
DVNN3225P22KC04	32	25	12,0	170	57,0	-	-	-	0,0	-14,0	VN..220408	IVSN432	KMSP415IP	15IP	CM235	SSP025016M	STCM1115IP	15IP	KLM4615IP
									λS°	γO°									
DWLN R/L 2020K06KC04	20	20	25,0	125	25,0	-	-	7,5	-5,0	-5,0	WN..060408	IWSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DWLN R/L 2525M06KC04	25	25	32,0	150	25,0	-	-	-	-5,0	-5,0	WN..060408	IWSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DWLN R/L 3225P06KC04	32	25	32,0	170	25,0	-	-	-	-5,0	-5,0	WN..060408	IWSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM34L9IP
DWLN R/L 2020K08KC04	20	20	25,0	125	25,0	-	-	9,5	-5,0	-5,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DWLN R/L 2525M08KC04	25	25	32,0	150	25,0	-	-	4,0	-5,0	-5,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DWLN R/L 3225P08KC04	32	25	32,0	170	25,0	-	-	4,0	-5,0	-5,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP
DWLN R/L 3232P08KC04	32	32	40,0	170	25,0	-	-	-	-5,0	-5,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15 IP	KLM4615IP

Bestellbeispiel:
Rechts: DVJNR2020K16KC04

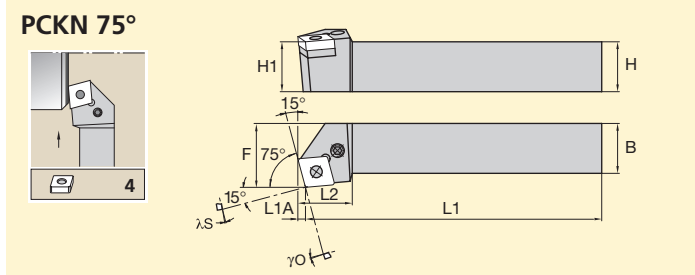
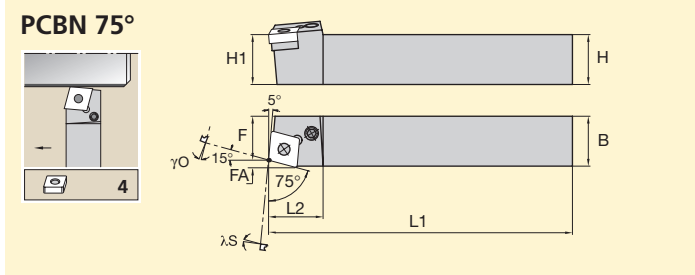


Links: DVJNL2020K16KC04

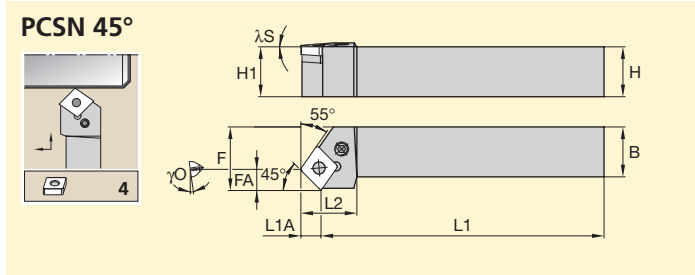
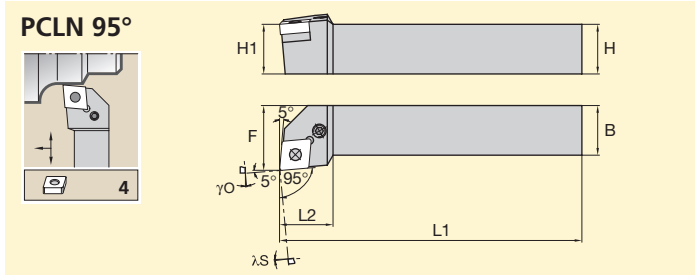




KENLOC
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 KENDEX
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γ0°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Rohr- stift	Montage- dorn	Knie- hebel	Spann- schraube	Torx Plus
	H1	B														
PCBN R/L 2020K12	20	20	17,0	125	26,0	3,1	-	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCBN R/L 2525M12	25	25	22,0	150	26,0	3,1	-	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCBN R/L 3225P12	32	25	22,0	170	28,0	3,1	-	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCBN R/L 2525M16	25	25	22,0	150	26,0	4,2	-	-6,0	-6,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
PCBN R/L 3225P16	32	25	22,0	170	28,0	4,2	-	-6,0	-6,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
PCBN R/L 3232P16	32	32	27,0	170	38,0	4,2	-	-6,0	-6,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
PCBN R/L 3232P19	32	32	27,0	170	40,0	4,6	-	-6,0	-6,0	CN..190612	512.123	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP
PCBN R/L 4040S19	40	40	35,0	250	38,0	4,6	-	-6,0	-6,0	CN..190612	512.123	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP
								λS°	γ0°							
PCKN R/L 2020K12	20	20	25,0	125	23,0	-	3,1	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCKN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	23,0	-	3,1	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCKN R/L 3225P12	32	25	32,0	170	26,0	-	3,1	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCKN R/L 2525M16	25	25	32,0	150	30,0	-	3,8	-6,0	-6,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
PCKN R/L 3225P16	32	25	32,0	170	30,0	-	3,8	-6,0	-6,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
PCKN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	40,0	-	4,6	-6,0	-6,0	CN..190612	512.123	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γ0°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Rohr- stift	Montage- dorn	Knie- hebel	Spann- schraube	Torx Plus
	H1	B														
PCLN R/L 1616H12	16	16	20,0	100	26,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCLN R/L 2020K12	20	20	25,0	125	26,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCLN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	26,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCLN R/L 3225P12	32	25	32,0	170	26,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCLN R/L 2525M16	25	25	32,0	150	28,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
PCLN R/L 3225P16	32	25	32,0	170	38,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
PCLN R/L 3232P16	32	32	40,0	170	36,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
PCLN R/L 2525M19	25	25	32,0	150	36,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..190612	512.123	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP
PCLN R/L 3225P19	32	25	32,0	170	38,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..190612	512.123	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP
PCLN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	36,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..190612	512.123	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP
PCLN R/L 4040S19	40	40	50,0	250	36,0	-	-	-6,0	-6,0	CN..190612	512.123	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP
								λS°	γ0°							
PCSN R/L 2020K12	20	20	25,0	125	26,0	8,5	8,5	0,0	-8,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCSN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	28,0	8,5	8,5	0,0	-8,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCSN R/L 3225P12	32	25	32,0	170	32,0	8,5	8,5	0,0	-8,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PCSN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	40,0	12,7	12,7	0,0	-8,0	CN..190612	512.123	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP

Bestellbeispiel:
Rechts: PCBN2020K12

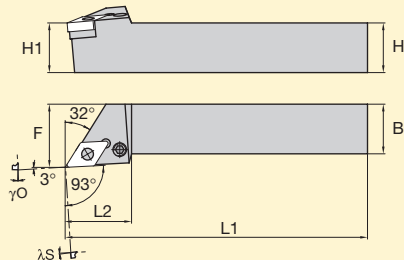
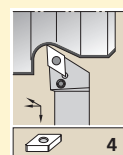
Links: PCKN2020K12

KENLEVER Klemmhalter

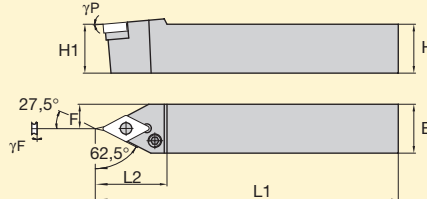
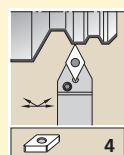


KENLOC Wendeschneidplatten

PDJN 93°



PDNN 62,5°



Katalognummer Rechts/Links

H =
H1 B F L1 L2 FA L1A λS° γO°

PDJN R/L 1616H11	16	16	20,0	100	22,0	-	-	-6,0	-6,0
PDJN R/L 2020K11	20	20	25,0	125	30,0	-	-	-7,0	-6,0
PDJN R/L 2525M11	25	25	32,0	150	30,0	-	-	-7,0	-6,0
PDJN R/L 2020K15	20	20	25,0	125	36,0	-	-	-7,0	-6,0
PDJN R/L 2525M15	25	25	32,0	150	36,0	-	-	-7,0	-6,0
PDJN R/L 3225P15	32	25	32,0	170	38,0	-	-	-7,0	-6,0
PDJN R/L 3232P15	32	32	40,0	170	38,0	-	-	-7,0	-6,0
PDJN R/L 4025R15	40	25	32,0	200	38,0	-	-	-7,0	-6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Rohr-
stift



Montage-
dorn



Knie-
hebel



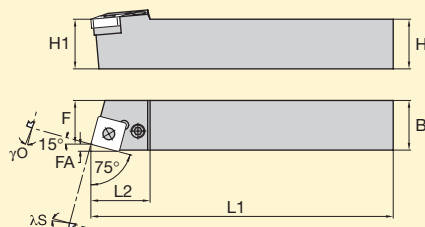
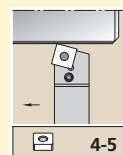
Spann-
schraube



Torx
Plus

PDNN R/L 1616H11	16	16	8,0	100	24,0	-	-	-6,0	-6,0
PDNN R/L 2020K11	20	20	10,0	125	24,0	-	-	-6,0	-6,0
PDNN R/L 2525M11	25	25	12,5	150	30,0	-	-	-6,0	-6,0
PDNN R/L 2020K15	20	20	10,0	125	36,0	-	-	-6,0	-6,0
PDNN R/L 2525M15	25	25	12,5	150	36,0	-	-	-6,0	-6,0
PDNN R/L 4025M15	40	25	12,5	150	36,0	-	-	-6,0	-6,0

PSBN 75°



Katalognummer Rechts/Links

H =
H1 B F L1 L2 FA L1A λS° γO°

PSBN R/L 1616H09	16	16	13,0	100	20,0	2,2	-	-6,0	-6,0
PSBN R/L 2020K12	20	20	17,0	125	26,0	3,1	-	-6,0	-6,0
PSBN R/L 2525M12	25	25	22,0	150	26,0	3,1	-	-6,0	-6,0
PSBN R/L 3225P12	32	25	22,0	170	26,0	3,1	-	-6,0	-6,0
PSBN R/L 2525M15	25	25	22,0	150	36,0	3,8	-	-6,0	-6,0
PSBN R/L 3225P15	32	25	22,0	170	33,0	3,8	-	-6,0	-6,0
PSBN R/L 3232P15	32	32	27,0	170	33,0	3,8	-	-6,0	-6,0
PSBN R/L 3232P19	32	32	27,0	170	40,0	4,6	-	-6,0	-6,0
PSBN R/L 4040S19	40	40	35,0	250	38,0	4,6	-	-6,0	-6,0
PSBN R/L 4040S25	40	40	35,0	250	47,0	5,9	-	-6,0	-6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Rohr-
stift



Montage-
dorn



Knie-
hebel



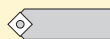
Spann-
schraube



Torx
Plus

SN..090308	512.053	513.019	515.018	511.018	514.118	10 IP
SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
SN..150608	512.025	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
SN..150608	512.025	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
SN..150608	512.025	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
SN..190612	512.083	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP
SN..190612	512.083	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP
SN..250724	512.092	513.038	515.028	511.038	514.138	30 IP

Bestellbeispiel:
Rechts: PDJNR1616H11

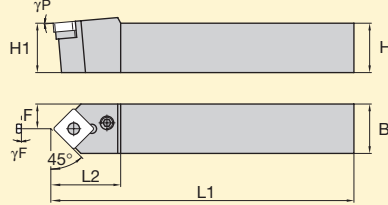
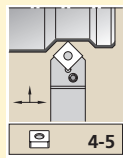


Links: PDJNL1616H11

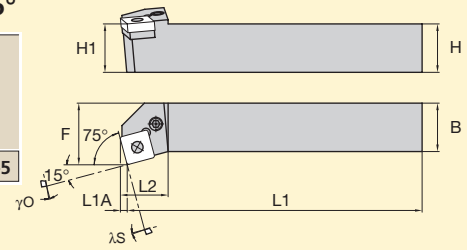
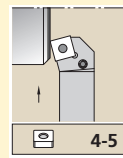




PSDN 45°

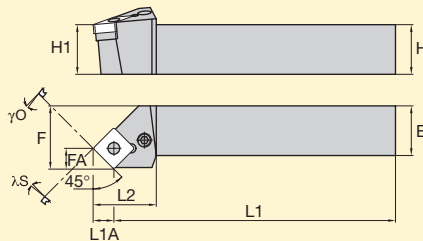
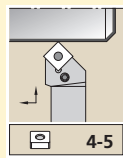


PSKN 75°



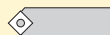
Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Rohr- stift	Montage- dorn	Knie- hebel	Spann- schraube	Torx Plus
	H1	B														
PSDNN1010E09	10	10	5,0	70	20,0	-	-	0,0	-7,0	SN..090308	-	-	-	511.013	514.111	8IP
PSDNN1212F09	12	12	6,0	80	20,0	-	-	0,0	-7,0	SN..090308	-	-	-	511.013	514.111	8IP
PSDNN1616H09	16	16	8,0	100	20,0	-	-	0,0	-7,0	SN..090308	512.053	513.019	515.018	511.018	514.118	10IP
PSDNN2020K12	20	20	10,0	125	26,0	-	-	0,0	-7,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PSDNN2525M12	25	25	12,5	150	26,0	-	-	0,0	-7,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PSDNN3225P12	32	25	12,5	170	28,0	-	-	0,0	-7,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PSDNN3225P19	32	25	12,5	170	40,0	-	-	0,0	-7,0	SN..190612	512.083	513.033	515.022	511.033	514.133	25IP
PSDNN3232P19	32	32	16,0	170	40,0	-	-	0,0	-7,0	SN..190612	512.083	513.033	515.022	511.033	514.133	25IP
PSDNN4040S25	40	40	20,0	250	47,0	-	-	0,0	-7,0	SN..250724	512.092	513.038	515.028	511.038	514.138	30IP
								λS°	γO°							
PSKN R/L 1616H09	16	16	20,0	100	20,0	-	2,2	-6,0	-6,0	SN..090308	512.053	513.019	515.018	511.018	514.118	10 IP
PSKN R/L 2020K12	20	20	25,0	125	23,0	-	3,1	-6,0	-6,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PSKN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	23,0	-	3,1	-6,0	-6,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
PSKN R/L 3232P15	32	32	40,0	170	33,0	-	3,8	-6,0	-6,0	SN..150608	512.025	513.025	515.022	511.025	514.125	15 IP
PSKN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	37,5	-	4,6	-6,0	-6,0	SN..190612	512.083	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP
PSKN R/L 4040S19	40	40	50,0	250	37,5	-	4,6	-6,0	-6,0	SN..190612	512.083	513.033	515.022	511.033	514.133	25 IP

PSSN 45°

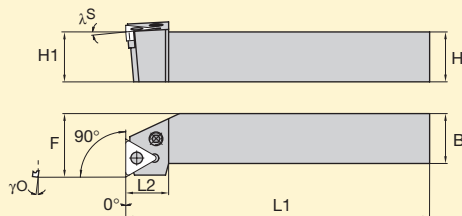
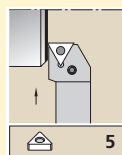


Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Rohr- stift	Montage- dorn	Knie- hebel	Spann- schraube	Torx Plus
	H1	B														
PSSN R/L 1616H09	16	16	20,0	100	23,0	6,1	6,1	0,0	-8,0	SN..090308	512.053	513.019	515.018	511.018	514.118	10IP
PSSN R/L 2020K09	20	20	25,0	125	26,0	6,1	6,1	0,0	-8,0	SN..090308	512.053	513.019	515.018	511.018	514.118	10IP
PSSN R/L 2020K12	20	20	25,0	125	28,0	8,3	8,3	0,0	-8,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PSSN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	28,0	8,3	8,3	0,0	-8,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PSSN R/L 3225P12	32	25	32,0	170	29,0	8,3	8,3	0,0	-8,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PSSN R/L 2525M15	25	25	32,0	150	32,0	10,2	10,2	0,0	-8,0	SN..150608	512.025	513.025	515.022	511.025	514.125	15IP
PSSN R/L 3225P15	32	25	32,0	170	32,0	10,2	10,2	0,0	-8,0	SN..150608	512.025	513.025	515.022	511.025	514.125	15IP
PSSN R/L 3232P15	32	32	40,0	170	32,0	10,2	10,2	0,0	-8,0	SN..150608	512.025	513.025	515.022	511.025	514.125	15IP
PSSN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	37,5	12,5	12,5	0,0	-8,0	SN..190612	512.083	513.033	515.022	511.033	514.133	25IP
PSSN R/L 4040S19	40	40	50,0	250	37,5	12,5	12,5	0,0	-8,0	SN..190612	512.083	513.033	515.022	511.033	514.133	25IP

Bestellbeispiel:
PSDNN1010E09

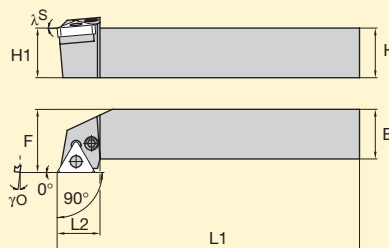
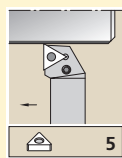


PTFN 90°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Rohr- stift	Montage- dorn	Knie- hebel	Spann- schraube	Torx Plus
	H1	B														
PTFN R/L 1212F11	12	12	16,0	80	15,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..110308	-	-	-	511.011	514.111	8IP
PTFN R/L 1616H16	16	16	20,0	100	20,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PTFN R/L 2020K16	20	20	25,0	125	20,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PTFN R/L 2525M16	25	25	32,0	150	20,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PTFNR3225P16	32	25	32,0	170	20,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PTFN R/L 2525M22	25	25	32,0	150	26,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..220408	512.023	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PTFN R/L 3225P22	32	25	32,0	170	26,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..220408	512.023	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP

PTGN 90°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Rohr- stift	Montage- dorn	Knie- hebel	Spann- schraube	Torx Plus
	H1	B														
PTGNR1010E11	10	10	12,0	70	15,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..110308	-	-	-	511.011	514.111	8IP
PTGNR1212F11	12	12	16,0	80	15,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..110308	-	-	-	511.011	514.111	8IP
PTGNR1616H16	16	16	20,0	100	20,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PTGNR2020K16	20	20	25,0	125	20,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PTGNR2525M16	25	25	32,0	150	20,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PTGNR3225P16	32	25	32,0	170	20,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PTGNR2525M22	25	25	32,0	150	26,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..220408	512.023	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PTGNR3225P22	32	25	32,0	170	28,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..220408	512.023	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PTGNR3232P22	32	32	40,0	170	26,0	-	-	-6,0	-6,0	TN..220408	512.023	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP

Bestellbeispiel:
Rechts: PTFNR1212F11

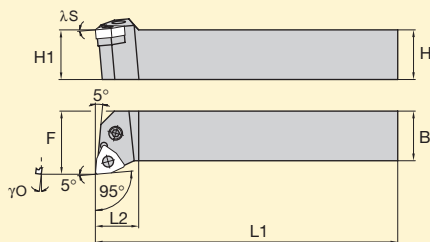
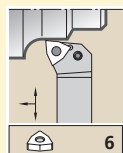


Links: PTFNL1212F11





PWLN 95°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γ0°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Rohrstift	Montagedorn	Kniehebel	Spannschraube	Torx Plus
	H1	B														
PWLN R/L 1616H06	16	16	20,0	100	14,0	-	-	-6,0	-6,0	WN..060404	512.134	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PWLN R/L 2020K06	20	20	25,0	125	14,0	-	-	-6,0	-6,0	WN..060404	512.134	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
PWLN R/L 2020K08	20	20	25,0	125	20,0	-	-	-6,0	-6,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PWLN R/L 2525M08	25	25	32,0	150	26,0	-	-	-6,0	-6,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
PWLN R/L 3225P08	32	25	32,0	170	26,0	-	-	-6,0	-6,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP

Bestellbeispiel:
Rechts: **PWLN1616H06**

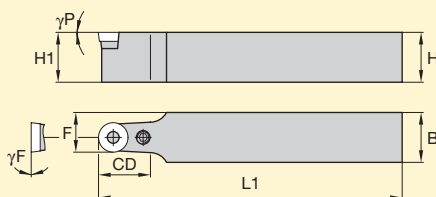
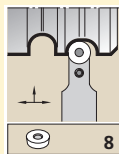


Links: **PWLN1616H06**



KENLOC
WENDESCHNEIDPLATTEN
KENDEX
SCREW-ON
KLEMMHALTER
TRÄGERWERKZEUGE
BOHRSTANGEN
BOHRKÖPFE
KURZKLEMMHALTER

PRCC



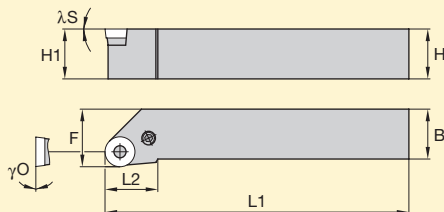
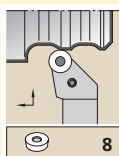
Katalognummer

H = H1 B F L1 L2 CD λ_F° γ_P°



Katalognummer	H = H1	B	F	L1	L2	CD	λ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Spannbolzen	Spannschraube	Hex (mm)
PRCCN2020K08H1	20	20	14,0	125	-	16,0	0,0	0,0	RC..0803M0	-	119.069	121.408	2,0
PRCCN2525M08H1	25	25	17,0	150	-	16,0	0,0	0,0	RC..0803M0	-	119.069	121.408	2,0
PRCCN2020K10H1	20	20	15,0	125	-	24,0	0,0	0,0	RC..1003M0	169.325	119.069	121.408	2,0
PRCCN2525M10H1	25	25	18,0	150	-	24,0	0,0	0,0	RC..1003M0	169.325	119.069	121.408	2,0
PRCCN2525M12H1	25	25	19,0	150	-	24,0	0,0	0,0	RC..1204M0	169.322	119.071	121.512	2,5
PRCCN3225P16H1	32	25	21,0	170	-	33,0	0,0	0,0	RC..1606M0	169.327	410.081	121.616	3,0
PRCCN3232P20H1	32	32	26,0	170	-	32,0	0,0	0,0	RC..2006M0	169.333	119.073	121.820	4,0
PRCCN4040S25H1	40	40	33,0	250	-	78,0	0,0	0,0	RC..2507M0	169.337	118.404	121.820	4,0

PRGC



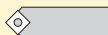
Katalognummer
Rechts/Links

H = H1 B F L1 L2 CD λ_S° γ_O°



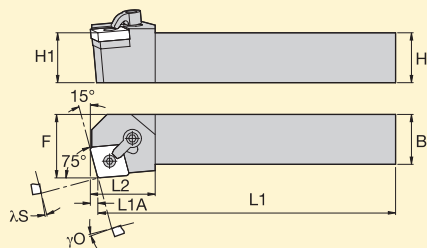
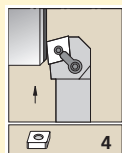
Katalognummer Rechts/Links	H = H1	B	F	L1	L2	CD	λ_S°	γ_O°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Spannbolzen	Spannschraube	Hex (mm)
PRGC R/L 2525M08H1	25	25	29,0	150	26,0	-	0,0	0,0	RC..0803M0	-	119.069	121.408	2,0
PRGC R/L 2020K10H1	20	20	25,0	125	26,0	-	0,0	0,0	RC..1003M0	169.325	119.069	121.408	2,0
PRGC R/L 2525M10H1	25	25	30,0	150	26,0	-	0,0	0,0	RC..1003M0	169.325	119.069	121.408	2,0
PRGC R/L 2525M12H1	25	25	32,0	150	26,0	-	0,0	0,0	RC..1204M0	169.322	119.071	121.512	2,5
PRGC R/L 3225P16H1	32	25	32,0	170	36,0	-	0,0	0,0	RC..1606M0	169.327	118.205	121.616	3,0
PRGC R/L 3232P20H1	32	32	40,0	170	40,0	-	0,0	0,0	RC..2006M0	169.333	119.073	121.820	4,0
PRGC R/L 4040S25H1	40	40	50,0	250	47,0	-	0,0	0,0	RC..2507M0	169.337	118.404	121.820	4,0

Bestellbeispiel:
PRCCN2020K08H1



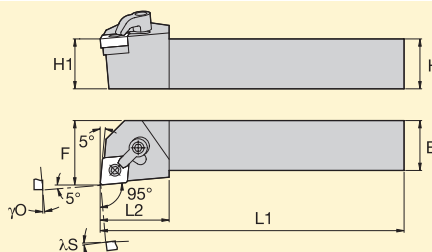
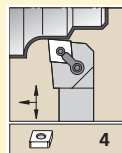


MCKN 75°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γ0°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex (mm)	Hex (mm)
MCKN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	32,0	-	3,1	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCKNR3225P12	32	25	32,0	170	32,0	-	3,1	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCKN R/L 3225P16	32	25	32,0	170	33,0	-	3,6	-5,0	-5,0	CN..160612	ICSN533	KLM58	3	CKM21	STCM20	3
MCKN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	38,0	-	4,4	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4

MCLN 95°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γ0°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex (mm)	Hex (mm)
MCLN R/L 1616H09	16	16	20,0	100	25,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..090308	-	KLM33	2	CKM6	STCM5	2,5
MCLN R/L 2020K09	20	20	25,0	125	25,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..090308	ICSN332	KLM34L	2	CKM6	STCM5	2,5
MCLN R/L 2525M09	25	25	32,0	150	25,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..090308	ICSN332	KLM34L	2	CKM6	STCM5	2,5
MCLN R/L 1616H12	16	16	20,0	100	32,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCLN R/L 2020K12	20	20	25,0	125	32,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCLN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCLN R/L 3225P12	32	25	32,0	170	32,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCLN R/L 2525M16	25	25	32,0	150	33,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..160612	ICSN533	KLM58	3	CKM21	STCM20	3
MCLN R/L 3225P16	32	25	32,0	170	33,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..160612	ICSN533	KLM58	3	CKM21	STCM20	3
MCLN R/L 2525M19	25	25	32,0	150	38,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4
MCLN R/L 3225P19	32	25	32,0	170	38,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4
MCLN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	38,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4
MCLN R/L 4040R19	40	40	50,0	200	38,0	-	-	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4

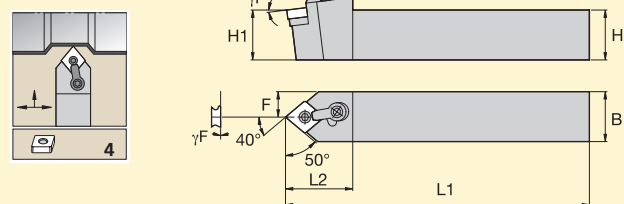
Bestellbeispiel:
Rechts: MCKNR2525M12



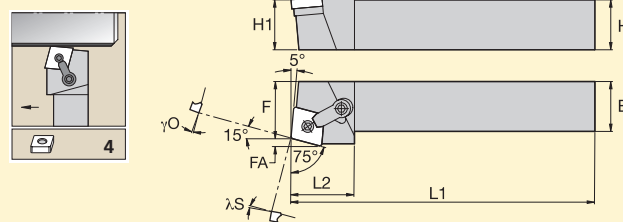
Links: MCKNL2525M12



MCMN 50°



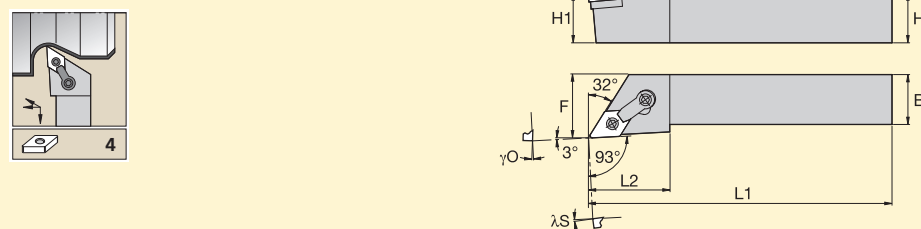
MCRN 75°



Katalognummer	H =		F	L1	L2	FA	L1A	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex	Hex
MCMNN2020K12	20	20	10,0	125	32,0	-	-	0,0	-7,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCMNN2525M12	25	25	12,0	150	32,0	-	-	0,0	-7,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCMNN3225P16	32	25	12,0	170	40,0	-	-	0,0	-7,0	CN..160612	ICSN533	KLM58	3	CKM21	STCM20	3
MCMNN4040R19	40	40	20,0	200	42,0	-	-	0,0	-7,0	CN..190612	ICSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4

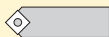
Katalognummer	Rechts/Links		λS°		γO°											
MCRN R/L 2020K12	20	20	25,0	125	32,0	3,3	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCRN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	32,0	3,3	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCRN R/L 3225P12	32	25	32,0	170	32,0	3,3	-	-5,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MCRN R/L 3232P16	32	32	32,0	170	33,0	4,2	-	-5,0	-5,0	CN..160612	ICSN533	KLM58	3	CKM21	STCM20	3
MCRN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	38,0	4,6	-	-5,0	-5,0	CN..190612	ICSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4

MDJN 93°



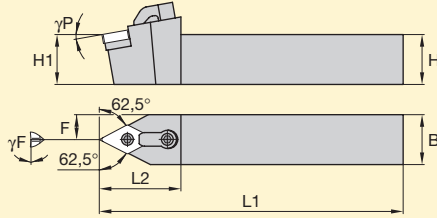
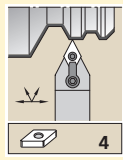
Katalognummer	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex	Hex
MDJN R/L 1616H11	16	16	20,0	100	32,0	-	-	-5,0	-5,0	DN..110408	IDSN322	KLM34L	2	CKM7	STCM5	2,5
MDJN R/L 2020K11	20	20	25,0	125	32,0	-	-	-5,0	-5,0	DN..110408	IDSN322	KLM34L	2	CKM7	STCM5	2,5
MDJN R/L 2525M11	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-5,0	-5,0	DN..110408	IDSN322	KLM34L	2	CKM7	STCM5	2,5
MDJN R/L 2020K15	20	20	25,0	125	36,0	-	-	-5,0	-5,0	DN..150612	IDSN432	KLM46L	2,5	CKM22	STCM20	3
MDJN R/L 2525M15	25	25	32,0	150	36,0	-	-	-5,0	-5,0	DN..150612	IDSN432	KLM46L	2,5	CKM22	STCM20	3
MDJN R/L 3225P15	32	25	32,0	170	36,0	-	-	-5,0	-5,0	DN..150612	IDSN432	KLM46L	2,5	CKM22	STCM20	3

Bestellbeispiel:
MCMNN2020K12

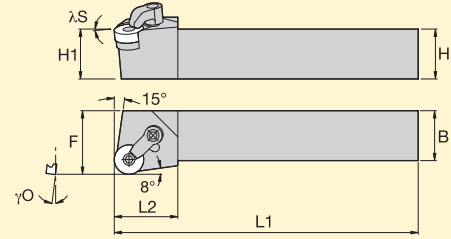
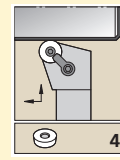




MDNN 62,5°

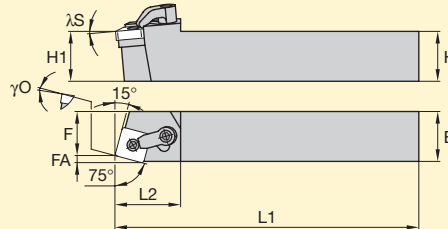
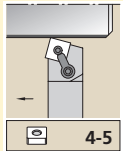


MRGN



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex	Hex
MDNN R/L 2525M15	25	25	12,5	150	41,0	-	-	0,0	-10,0	DN..150612	IDSN432	KLM46L	2,5	CKM22	STCM20	3
MDNN R/L 3225P15	32	25	12,5	170	41,0	-	-	0,0	-10,0	DN..150612	IDSN432	KLM46L	2,5	CKM22	STCM20	3
								λS°	γO°							
MRGN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-5,0	-5,0	RN..120400	IRSN43	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MRGN R/L 3225P12	32	25	32,0	170	32,0	-	-	-5,0	-5,0	RN..120400	IRSN43	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MRGN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	38,0	-	-	-5,0	-5,0	RN..190600	IRSN63	KLM68	4	CKM12	STCM4	4

MSBN 75°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex	Hex
MSBN R/L 2020K12	20	20	17,0	125	32,0	3,1	-	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN433	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSBN R/L 2525M12	25	25	22,0	150	32,0	3,1	-	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN433	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSBN R/L 3225P12	32	25	22,0	170	32,0	3,1	-	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN433	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSBN R/L 2525M15	25	25	22,0	150	35,0	3,8	-	-5,0	-5,0	SN..150612	ISSN533	KLM58	3	CKM21	STCM20	3
MSBN R/L 3232P15	32	32	27,0	170	35,0	3,8	-	-5,0	-5,0	SN..150612	ISSN533	KLM58	3	CKM21	STCM20	3
MSBN R/L 3232P19	32	32	27,0	170	40,0	4,6	-	-5,0	-5,0	SN..190612	ISSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4
MSBN R/L 4040R19	40	40	35,0	200	40,0	4,6	-	-5,0	-5,0	SN..190612	ISSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4

Bestellbeispiel:

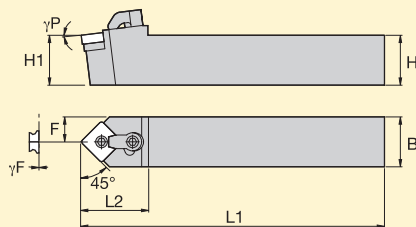
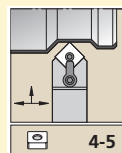
Rechts: MDNNR2525M15



Links: MDNNL2525M15

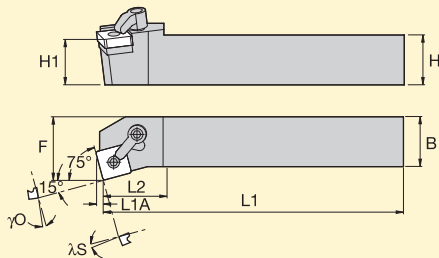
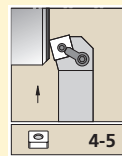


MSDN 45°

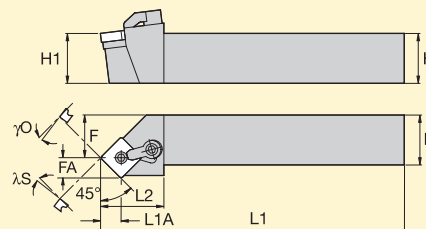
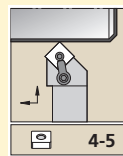


Katalognummer	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex	Hex
MSDNN1616H09	16	16	8,0	100	28,0	-	-	0,0	-7,0	SN..090308	ISSN332	KLM34L	2	CKM19	STCM9	2,5
MSDNN2020K12	20	20	10,0	125	32,0	-	-	0,0	-7,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSDNN2525M12	25	25	12,5	150	32,0	-	-	0,0	-7,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSDNN3225P12	32	25	12,5	170	32,0	-	-	0,0	-7,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSDNN2525M15	25	25	12,5	150	35,0	-	-	0,0	-7,0	SN..150612	ISSN533	KLM58	3	CKM21	STCM20	3
MSDNN3232P19	32	32	16,0	170	42,0	-	-	0,0	-7,0	SN..190612	ISSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4

MSKN 75°

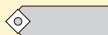


MSSN 45°



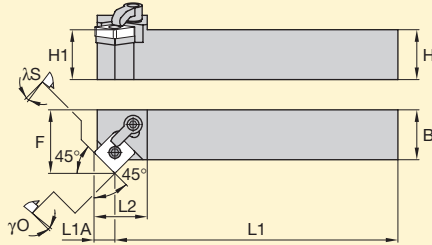
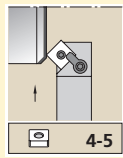
Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex	Hex
MSKN R/L 2020K12	20	20	25,0	125	32,0	-	3,1	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSKN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	32,0	-	3,1	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSKN R/L 3225P12	32	25	32,0	170	32,0	-	3,1	-5,0	-5,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSKN R/L 2525M15	25	25	32,0	150	35,0	-	3,7	-5,0	-5,0	SN..150612	ISSN433	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSKN R/L 3232P15	32	32	40,0	170	35,0	-	3,7	-5,0	-5,0	SN..150612	SKSN566K	KLM58	3	CKM21	STCM20	3
MSKN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	40,0	-	4,6	-5,0	-5,0	SN..190612	ISSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4
								λS°	γO°							
MSSN R/L 2020K12	20	20	25,0	125	32,0	8,3	8,3	0,0	-8,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSSN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	32,0	8,3	8,3	0,0	-8,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
MSSN R/L 3232P19	32	32	40,0	170	40,0	12,5	12,5	0,0	-8,0	SN..190612	ISSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4
MSSN R/L 4040R19	40	40	50,0	200	40,0	12,5	12,5	0,0	-8,0	SN..190612	ISSN633	KLM68	4	CKM12	STCM4	4

Bestellbeispiel:
MSDNN1616H09

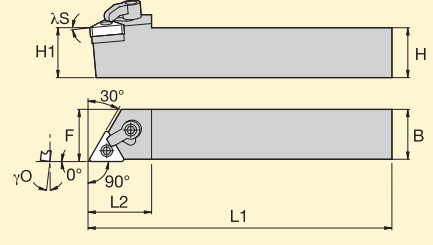
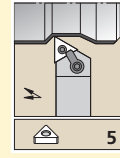




MSZN 45°

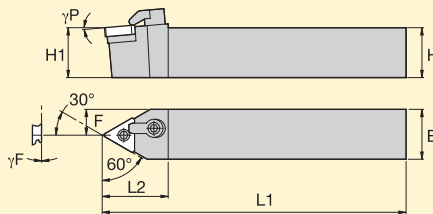
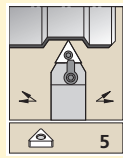


MTAN-S 90°

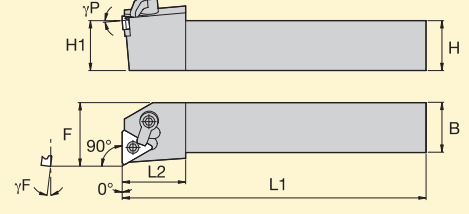
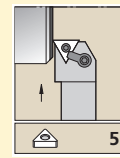


Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element (mm)	
	H1	B													Hex	Hex
MSZN R/L 2525M12	25	25	32,0	150	25,0	-	8,5	-5,5	-8,4	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3
								λS°	γO°							
MTAN R/L S2020K16	20	20	20,5	125	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN322	KLM34L	2	CKM21	STCM20	3
MTAN R/L S2525M16	25	25	25,5	150	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN322	KLM34L	2	CKM21	STCM20	3
MTAN R/L S2525M22	25	25	25,5	150	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..220408	ITSN433	KLM46	2,5	CKM9	STCM4	4

MTEN-S 60°



MTFN 90°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element (mm)	
	H1	B													Hex	Hex
MTENNS2020K16	20	20	10,0	125	32,0	-	-	0,0	-10,0	TN..160408	ITSN322	KLM34L	2	CKM21	STCM20	3
MTENNS2525M16	25	25	12,0	150	32,0	-	-	0,0	-10,0	TN..160408	ITSN322	KLM34L	2	CKM21	STCM20	3
MTENNS2525M22	25	25	12,5	150	35,0	-	-	0,0	-10,0	TN..220408	ITSN433	KLM46	2,5	CKM9	STCM4	4
MTENNS3225P22	32	25	12,5	170	35,0	-	-	0,0	-10,0	TN..220408	ITSN433	KLM46	2,5	CKM9	STCM4	4
								γF°	γP°							
MTFN R/L 2020K16	20	20	25,0	125	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN322	KLM34L	2	CKM20	STCM11	3
MTFN R/L 2525M16	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN322	KLM34L	2	CKM20	STCM11	3
MTFN R/L 2525M22	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..220408	ITSN433	KLM46	2,5	CKM9	STCM4	4

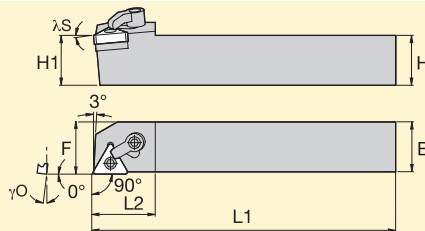
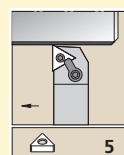
Bestellbeispiel:
Rechts: MSZNR2525M12



Links: MSZNL2525M12

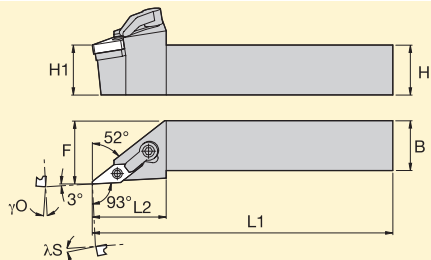
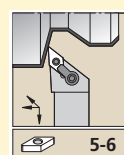


MTGN 90°

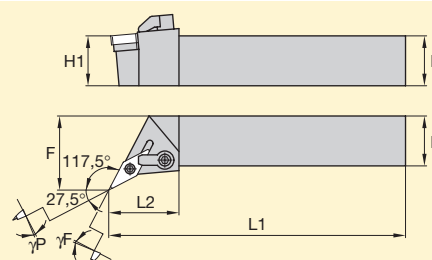
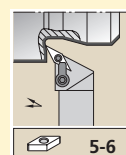


Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γ0°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex	Hex
MTGN R/L 1616H16	16	16	20,0	100	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN322	KLM34L	2	CKM20	STCM11	3
MTGN R/L 2020K16	20	20	25,0	125	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN322	KLM34L	2	CKM21	STCM20	3
MTGN R/L 2525M16	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..160408	ITSN322	KLM34L	2	CKM21	STCM20	3
MTGN R/L 2525M22	25	25	32,0	150	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..220408	ITSN433	KLM46	2,5	CKM9	STCM4	4
MTGN R/L 3225P22	32	25	32,0	170	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..220408	ITSN433	KLM46	2,5	CKM9	STCM4	4
MTGN R/L 3232P22	32	32	40,0	170	32,0	-	-	-5,0	-5,0	TN..220408	ITSN433	KLM46	2,5	CKM9	STCM4	4

MVJN 93°



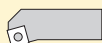
MVON 117,5°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γ0°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element	
	H1	B													Hex	Hex
MVJN R/L 2020K16	20	20	25,0	125	37,0	-	-	-9,0	-5,0	VN..160408	IVSN322	KLM34L	2	CKM31	STCM20	3
MVJN R/L 2525M16	25	25	32,0	150	37,0	-	-	-9,0	-5,0	VN..160408	IVSN322	KLM34L	2	CKM31	STCM20	3
MVJN R/L 3225P16	32	25	32,0	170	37,0	-	-	-9,0	-5,0	VN..160408	IVSN322	KLM34L	2	CKM31	STCM20	3
MVJN R/L 3225P22	32	25	32,0	170	50,0	-	-	-9,0	-5,0	VN..220408	IVSN432	KLM46	2,5	CKM26	STCM4	4

								γF°	γP°							
MVON R/L 2525M16	25	25	32,0	150	30,0	-	-	6,4	-6,4	VN..160408	IVSN322	KLM34L	2	CKM6	STCM5	2,5

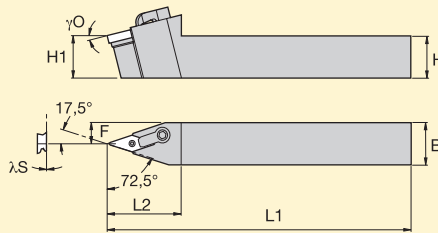
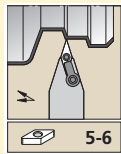
Bestellbeispiel:
Rechts: MTGNR1616H16



Links: MTGNL1616H16

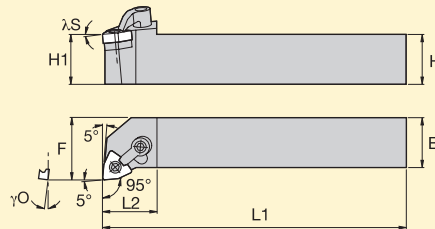
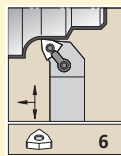


MVVN 72,5°



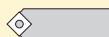
Katalognummer	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element (mm)	
	H1	B													Hex	STCM
MVVNN2020K16	20	20	10,0	125	42,0	-	-	0,0	-14,0	VN..160408	IVSN322	KLM34L	2	CKM31	STCM20	3
MVVNN2525M16	25	25	12,5	150	42,0	-	-	0,0	-14,0	VN..160408	IVSN322	KLM34L	2	CKM31	STCM20	3
MVVNN3225P16	32	25	12,5	170	42,0	-	-	0,0	-14,0	VN..160408	IVSN322	KLM34L	2	CKM31	STCM20	3
MVVNN2525M22	25	25	12,5	150	55,0	-	-	0,0	-14,0	VN..220408	IVSN432	KLM46	2,5	CKM26	STCM4	4

MWLN 95°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Hex (mm)	Spann- element	Schraube für Spann- element (mm)	
	H1	B													Hex	STCM
MWLN R/L 1616H06	16	16	20,0	100	25,0	-	-	-5,0	-5,0	WN..060308	IWSN322	KLM34L	2	CKM6	STCM5	2,5
MWLN R/L 2020K06	20	20	25,0	125	25,0	-	-	-5,0	-5,0	WN..060308	IWSN322	KLM34L	2	CKM6	STCM5	2,5
MWLN R/L 2525M06	25	25	32,0	150	25,0	-	-	-5,0	-5,0	WN..060308	IWSN322	KLM34L	2	CKM6	STCM5	2,5

Bestellbeispiel:
MVVNN2020K16

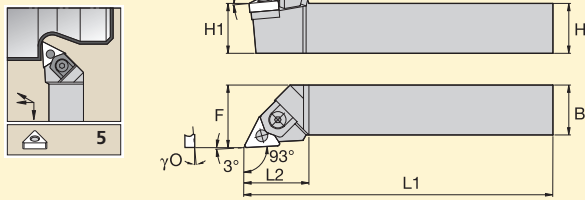


WEDGELOCK Klemmhalter

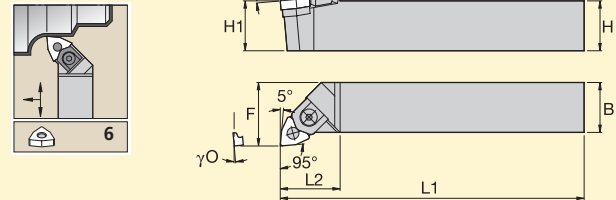


KENLOC Wendeschneidplatten

MTJN 93°



MWLN 95°



Katalognummer Rechts/Links	H =		F	L1	L2	λS°	γ0°							
	H1	B						Wende- schneid- platte	Unter- lage	Spann- stift	Gewinde- stift	Hex (mm) or Torx	Spann- finger- satz	Hex (mm)
MTJN R/L 2020K16H4	20	20	25,0	125	32,0	-6,0	-6,0	TN..160408	512.125	513.125	192.159	3	551.125	3
MTJN R/L 2525M16H4	25	25	32,0	150	32,0	-6,0	-6,0	TN..160408	512.125	513.125	192.159	3	551.125	3
MTJN R/L 3225P16H4	32	25	32,0	170	32,0	-6,0	-6,0	TN..160408	512.125	513.125	192.159	3	551.125	3
MTJN R/L 2525M22H4	25	25	32,0	150	36,0	-6,0	-6,0	TN..220408	512.126	513.126	192.159	3	551.126	3
MTJNR3225P22H4	32	25	32,0	170	36,0	-6,0	-6,0	TN..220408	512.126	513.126	192.159	3	551.126	3
						λS°	γ0°							
MWLN R/L 2020K08H4	20	20	25,0	125	30,0	-6,0	-6,0	WN..080408	512.131	513.132	192.636	T15	551.131	3
MWLN R/L 2525M08H4	25	25	32,0	150	30,0	-6,0	-6,0	WN..080408	512.131	513.132	192.636	T15	551.131	3
MWLN R/L 3225P08H4	32	25	32,0	170	30,0	-6,0	-6,0	WN..080408	512.131	513.132	192.636	T15	551.131	3

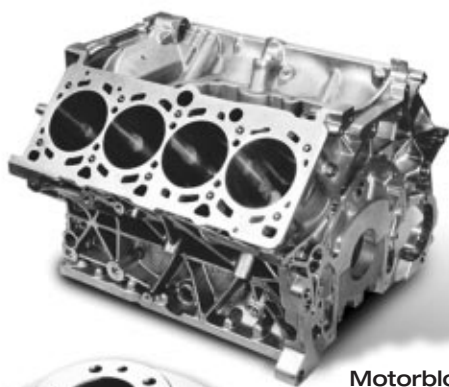
Bestellbeispiel:
Rechts: MTJNR2020K16H4



Links: MTJNL2020K16H4



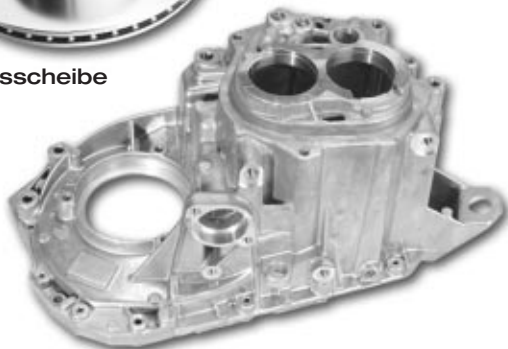
*Engineering
Your
Competitive
Edge*
FÜR DIE
AUTOMOBIL-
INDUSTRIE



Motorblock



Bremsscheibe



Getriebegehäuse



Kennametal Complete

Unser Komplettangebot an globalen Metallzerspanungsleistungen, kundenspezifischen Lösungen und Verbundpartnerschaften bietet Ihnen komplette Fertiglösungen – einschließlich Wertschöpfungsketten- und Prozessoptimierung zur Maximierung der Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit Ihrer Systeme!



*Die neue „Aerospace Solutions“
CD: Fragen Sie Ihren
Außendienstmitarbeiter!*

(Bestell-Nr.: A04-43)

Weitere Informationen:

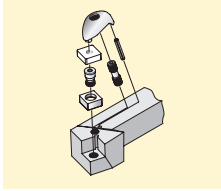
Besuchen Sie uns online unter www.kennametal.com oder fragen Sie Ihren zuständigen Außendienstmitarbeiter!

 **KENNAMETAL®**
ENGINEERING YOUR COMPETITIVE EDGE

Werkzeugweg	Einstellwinkel	Spannsystem & Wendschneidplattenform	Bohren	Aufbohren	Profildrehen	Seite
Einstellwinkel 117,5°						
	117,5°	D KENCLAMP	●		●	A206
Einstellwinkel 107,5°						
	107,5°	D KENCLAMP	●	●	●	A206
		SCREW-ON	●	●		A224, A225
		V SCREW-ON	●	●	●	A230
Einstellwinkel 95°						
	95°	C KENLOC	●		●	A209
		KENCLAMP	●		●	A206
		SCREW-ON	●	●	●	A222, A223 A224
		KENLEVER	●		●	A208
		MTS	●		●	A211
		E MTS	●		●	A213
		T SCREW-ON	●		●	A229, A230
		W KENLOC	●			A210
		KENCLAMP	●		●	A207
		KENLEVER	●		●	A208
		SCREW-ON	●		●	A231
		MTS	●		●	A216
Einstellwinkel 93°						
	93°	D KENLOC	●	●	●	A209
		KENCLAMP	●	●	●	A206
		SCREW-ON	●		●	A225, A226
		MTS	●		●	A212
		V KENLOC	●		●	A210
		KENCLAMP	●	●		A207
		SCREW-ON	●	●	●	A231

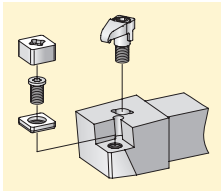
Werkzeugweg	Einstellwinkel	Spannsystem & Wendschneidplattenform	Bohren	Aufbohren	Profildrehen	Seite
Einstellwinkel 90°						
	90°	T KENDEX		●		A219
		W SCREW-ON	●		●	A231
	90°	C SCREW-ON	●		●	A220, A221
		T KENLOC	●			A210
		KENCLAMP	●		●	A207
		KENLEVER	●		●	A208
		KENDEX	●		●	A218
		SCREW-ON	●		●	A 226, A228 A 227, A228
Einstellwinkel 75°						
	75°	C SCREW-ON	●			A222
		S KENLOC	●			A209
		KENCLAMP	●			A207
		KENLEVER	●			A208
		KENDEX	●			A218
		SCREW-ON	●			A226
		MTS	●			A214
		T KENDEX	●			A218
Einstellwinkel 60°						
	60°	T SCREW-ON	●		●	A230
Einstellwinkel 45°						
	45°	S MTS	●			A215

Spannsysteme



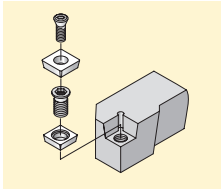
KENCLAMP

- äußerst schnelles Spannsystem
- Gewährleistet Schneidplatten-Wiederholgenauigkeit und -sitz
- Geringes Rattern und verbesserte Werkzeuglebensdauer



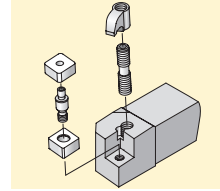
MTS

- Bewährtes System zum Spannen von Keramik-Wendeschneidplatten beim Drehen und Profildrehen
- Verwendet Standardgrößen -80°, 55°, quadratisch und dreieckig
- Dieses System bietet eine große Vielseitigkeit beim Einsatz von optionalen Teilen zum Spannen von KENDEX- und KENLOC-Wendeschneidplatten



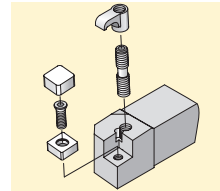
SCREW-ON

- Befestigung von oben mit Schraube an SCREW-ON-Wendeschneidplatten



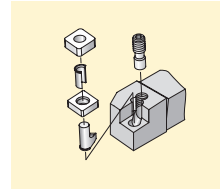
KENLOC

- Für KENLOC-Wendeschneidplatten geeignet
- Steife Befestigung durch Spannstift und oberes Spannelement
- Viele verschiedene Schneidplattenausführungen verwendbar
- Werkzeuge können mit oder ohne Spannelement verwendet werden



KENDEX

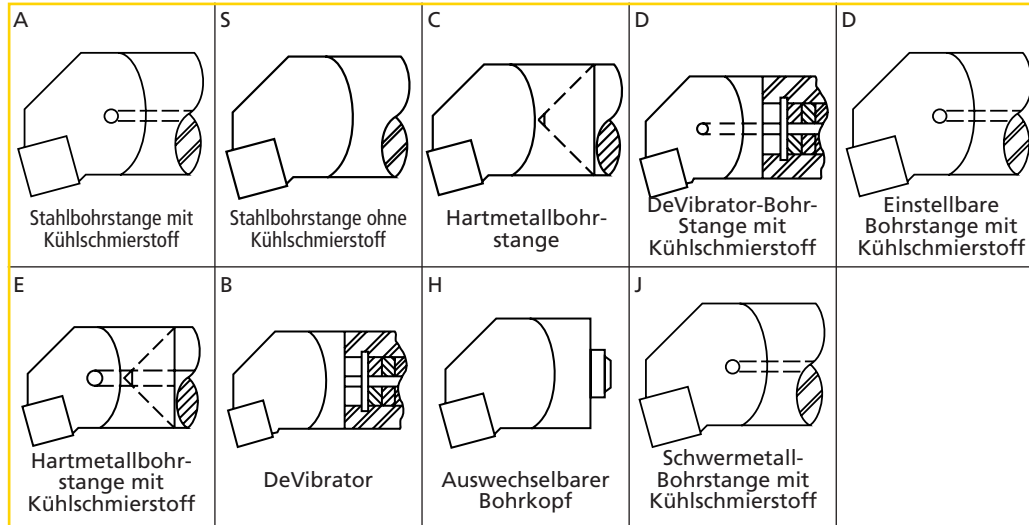
- Für KENDEX-Wendeschneidplatten geeignet
- Spanstufenoption für Keramik-Wendeschneidplatten
- Viele verschiedene Schneidplattenausführungen verwendbar



KENLEVER

- Für KENLOC Wendeschneidplatten geeignet
- Keine Befestigung von oben nötig

KENLOC
 KENDEX
 WENDESCHNEIDPLATTEN
 SCREW-ON
 KLEMMHALTER
 BOHRSTANGEN
 TRÄGERWERKZEUGE
 BOHRKÖPFE
 KURZKLEMMHALTER



1. Bohrstangentyp

Beispiel:

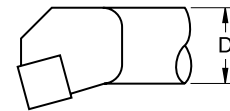
A

2. Bohrstangendurchmesser

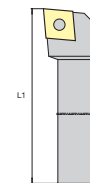
32

S

Zweistellige Zahl, die den Bohrstangendurchmesser angibt. Ergibt sich für den Durchmesser eine einstellige Maßzahl, wird immer eine 0 (Null) vorangestellt. Beispiel: 8 mm = 08



3. Bohrstangenlänge



L1	ISO
32	A
40	B
50	C
60	D
70	E
80	F
90	G
100	H
110	J
125	K
140	L
150	M
160	N
170	P
180	Q
200	R
250	S
300	T
350	U
400	V
450	W
500	Y
Spezial-Länge	X



C 	D 	K/N
L 	R 	S
T 	V 	W

5. Form der Wendeschneidplatte

M

S

4. Art der Klemmung

C 	M
S 	D*
N* 	P

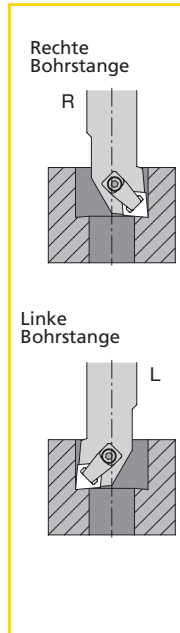
*Nur Kennametal-Standard

N 	D
B 	E
C 	F
P 	

7. Normalfreiwinkel der Wendeschneidplatte

K

N



8. Richtung des Werkzeugs

R

Schneidkantenlänge L10

- H
- O
- P
- S
- T
- C D E
- M V
- W
- L
- A B K
- H

9. Wendeschneidplatten-Größe

12

6. Bohrstangenform oder Einstellwinkel

E 	F 	K
L 	L (E-Wendeschneidplatte) 	P
Q 	S 	U
X 		

10. Zusätzliche Informationen

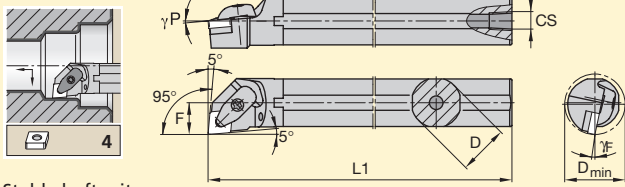
M.. MTS Spannsystem für Keramik- und PCBN-Wendeschneidplatten
KC KENCLAMP + Wendeschneidplatten-Dicke

KENCLAMP Bohrstangen

KENLOC Wendeschneidplatten

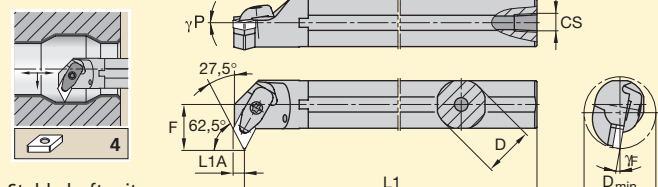


A-DCLN-KC 95°



Stahlschaft mit Innenkühlung

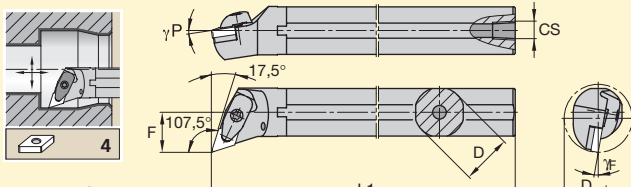
A-DDPN-KC 117,5°



Stahlschaft mit Innenkühlung

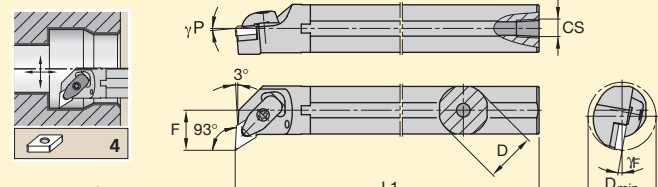
Katalognummer Rechts/Links	D	Dmin	F	L1	L1A	CS	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unter- lage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus
A25RDCLN R/L 12KC04	25	32	17,0	200	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..120408	-	-	-	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A32SDCLN R/L 12KC04	32	40	22,0	250	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..120408	ICSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40TDCLN R/L 12KC04	40	50	27,0	300	-	1/4-18 NPT	-9,0	-5,0	CN..120408	ICSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40TDCLN R/L 16KC06	40	50	27,0	300	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..160612	ICSN533	KMSP515IP	15IP	CM209	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
							γF°	γP°								
A25RDDPN R/L 11KC04	25	37	22,0	200	4,8	1/4-18 NPT	-10,0	0,0	DN..110408	IDSN322	KMSP315IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM119IP	15IP
A32SDDPN R/L 15KC06	32	45	27,0	250	6,5	1/4-18 NPT	-12,0	0,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40TDDPN R/L 15KC06	40	52	30,0	300	6,5	1/4-18 NPT	-10,0	0,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP

A-DDNQ-KC 107,5°



Stahlschaft mit Innenkühlung

A-DDUN-KC 93°



Stahlschaft mit Innenkühlung

Katalognummer Rechts/Links	D	Dmin	F	L1	L1A	CS	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unter- lage	Torx Plus	Spann- element	Geschlitzter Stift	Schraube für Spann- element	Torx Plus
A25RDDQN R/L 11KC04	25	32	17,0	200	-	1/4-18 NPT	-11,0	-7,0	DN..110408	-	-	-	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A32SDDQN R/L 15KC06	32	40	22,0	250	-	1/4-18 NPT	-12,0	-10,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40TDDQN R/L 15KC06	40	50	27,0	300	-	1/4-18 NPT	-10,0	-10,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
							γF°	γP°								
A25RDDUN R/L 11KC04	25	32	17,0	200	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	DN..110408	-	-	-	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A32SDDUN R/L 11KC04	32	40	22,0	250	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	DN..110408	IDSN322	KMSP315IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A32SDDUN R/L 15KC06	32	40	22,0	250	-	1/4-18 NPT	-12,0	-6,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40TDDUN R/L 15KC06	40	50	27,0	300	-	1/4-18 NPT	-9,0	-5,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A50UDDUN R/L 15KC06	50	63	35,0	350	-	1/4-18 NPT	-7,0	-5,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP

Bestellbeispiel:
Rechts: A25RDCLNR12KC04

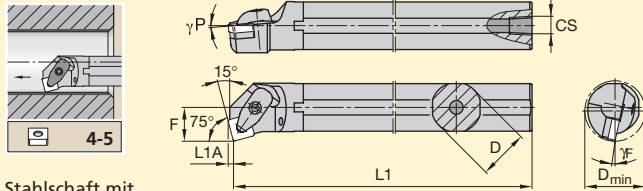


Links: A25RDCLN12KC04



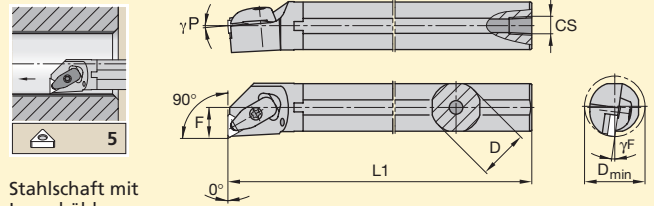


A-DSKN-KC 75°



Stahlschaft mit Innenkühlung

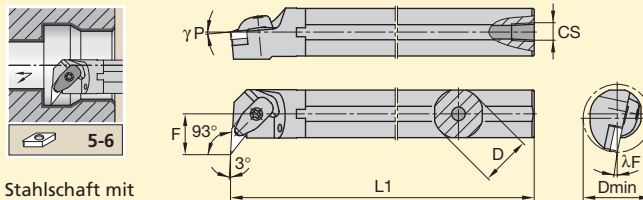
A-DTFN-KC 90°



Stahlschaft mit Innenkühlung

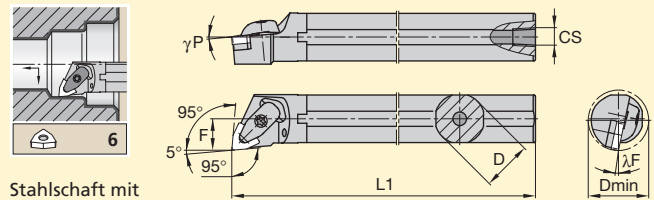
Katalognummer Rechts/Links	D	Dmin	F	L1	L1A	CS	γF°	γP°	Wendeschneidplatte							
										Unterlage	Schraube für Unterlage	Torx Plus	Spannelement	Geschlitzter Stift	Schraube für Spannelement	Torx Plus
A25RDSKN R/L 12KC04	25	32	17,0	200	3,0	1/4-18 NPT	-13,0	-15,0	SN..120408	-	-	-	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A32SDSKN R/L 12KC04	32	40	22,0	250	3,0	1/4-18 NPT	-14,0	-5,0	SN..120408	ISSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40TDSKN R/L 12KC04	40	50	27,0	300	3,0	1/4-18 NPT	-9,0	-5,0	SN..120408	ISSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40TDSKN R/L 15KC06	40	50	27,0	300	3,7	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	SN..150612	ISSN533	KMSP515IP	15IP	CM209	SSP025018M	STCM1115IP	15IP
A50UDSKN R/L 19KC06	50	63	35,0	350	4,5	1/4-18 NPT	-8,0	-5,0	SN..190612	ISSN633	KMSP625IP	25IP	CM210	SSP025018M	STCM425IP	25IP
							γF°	γP°								
A25RDTFN R/L 16KC04	25	32	17,0	200	-	1/4-18 NPT	-14,0	-5,0	TN..160408	ITSN323	KMSP315IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A32SDTFN R/L 16KC04	32	40	22,0	250	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	TN..160408	ITSN323	KMSP315IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40DTFN R/L 22KC04	40	50	27,0	300	-	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	TN..220408	ITSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP

A-DVUN-KC 93°



Stahlschaft mit Innenkühlung

A-DWLN-KC 95°



Stahlschaft mit Innenkühlung

Katalognummer Rechts/Links	D	Dmin	F	L1	L1A	CS	γF°	γP°	Wendeschneidplatte							
										Unterlage	Schraube für Unterlage	Torx Plus	Spannelement	Geschlitzter Stift	Schraube für Spannelement	Torx Plus
A32SDVUN R/L 16KC04	32	42	22,0	250	-	1/4-18 NPT	-9,0	-5,0	VN..160408	IVSN322	KMSP39IP	9IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40TDVUN R/L 16KC04	40	50	27,0	300	-	1/4-18 NPT	-8,0	-5,0	VN..160408	IVSN322	KMSP39IP	9IP	CM215	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
							γF°	γP°								
A25RDWLN R/L 06KC04	25	32	17,0	200	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	WN..060408	-	-	-	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A25RDWLN R/L 08KC04	25	32	17,0	200	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	WN..080408	-	-	-	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A32SDWLN R/L 08KC04	32	40	22,0	250	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP
A40TDWLN R/L 08KC04	40	50	27,0	300	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15IP	CM234	SSP025016M	STCM1115IP	15IP

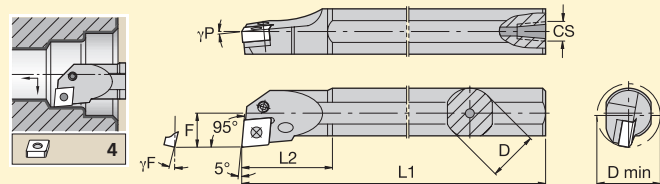
Bestellbeispiel:
Rechts: A25RDSKNR12KC04



Links: A25RDSKNL12KC04

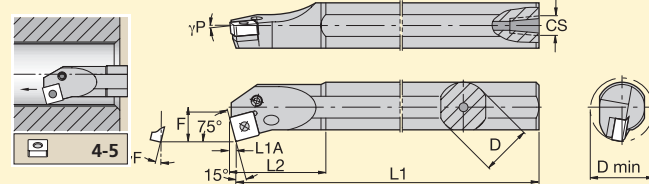


A-PCLN 95°



Stahlschaft mit Innenkühlung

A-PSKN 75°



Stahlschaft mit Innenkühlung

Katalognummer Rechts/Links

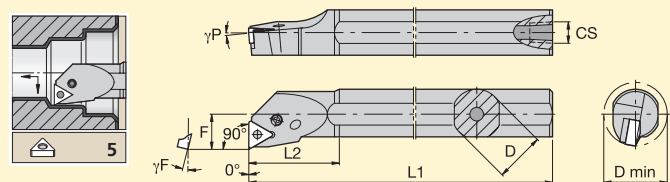
D	Dmin	F	L1	L2	L1A	CS	γF°	γP°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Rohrstift	Montagedorn	Kniehebel	Spannschraube Plus	Torxschraube Plus	
A25TPCLN R/L 12	25	32	17,0	300	40	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..120408	-	-	-	511.022	514.122	10IP
A32UPCLN R/L 12	32	40	22,0	350	50	-	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
A40VPCLN R/L 12	40	50	27,0	400	55	-	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
A32UPCLN R/L 16	32	50	22,0	350	50	-	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15IP
A40VPCLN R/L 16	40	50	27,0	400	55	-	1/4-18 NPT	-11,0	-5,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125	15IP

γF° γP°

A25TPSKN R/L 12

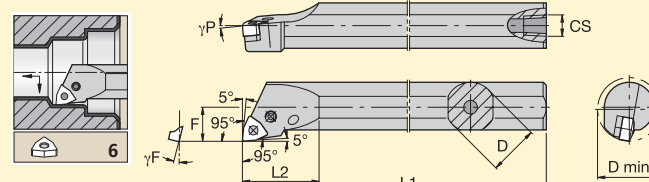
A25TPSKN R/L 12	25	30	17,0	300	43	3,03	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	SN..120408	-	-	-	511.022	514.122	10IP
A32UPSKN R/L 12	32	40	22,0	350	52	3,03	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.124	15IP
A40VPSKN R/L 12	40	48	27,0	400	57	3,03	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.124	15IP

A-PTFN 90°



Stahlschaft mit Innenkühlung

A-PWLN 95°



Stahlschaft mit Innenkühlung

Katalognummer Rechts/Links

D	Dmin	F	L1	L2	L1A	CS	γF°	γP°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Rohrstift	Montagedorn	Kniehebel	Spannschraube Plus	Torxschraube Plus	
A16RPTFN R/L 11	16	20	11,0	200	28	-	1/8-27 NPT	-14,0	-5,0	TN..110304	-	-	-	511.011	514.111	8IP
A20SPTFN R/L 11	20	25	13,0	250	30	-	1/8-27 NPT	-12,0	-5,0	TN..110304	-	-	-	511.011	514.111	8IP
A25TPTFN R/L 16	25	32	17,0	300	40	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
A32UPTFN R/L 16	32	40	22,0	350	50	-	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
A40VPTFN R/L 22	40	48	27,0	400	55	-	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	TN..220408	512.023	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP

γF° γP°

A16RPWLN R/L 06

A16RPWLN R/L 06	16	27	11,0	200	32	-	1/8-27 NPT	-12,0	-5,0	WN..060404	-	-	-	511.030	514.112	8IP
A20SPWLN R/L 06	20	25	13,0	250	32	-	1/8-27 NPT	-14,0	-5,0	WN..060408	-	-	-	511.030	514.112	8IP
A25RPWLN R/L 08	25	32	17,0	200	40	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
A32SPWLN R/L 08	32	40	22,0	250	50	-	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
A40TPWLN R/L 08	40	50	27,0	300	55	-	1/4-18 NPT	-8,0	-5,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP

Bestellbeispiel:
Rechts: A25TPCLNR12

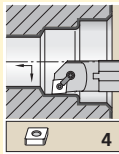


Links: A25TPCLNL12

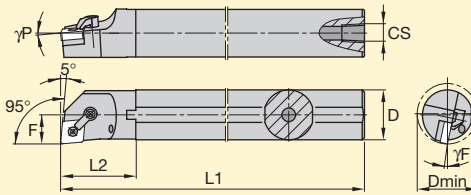




A-MCLN 95°

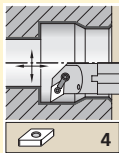


Stahlschaft mit Innenkühlung

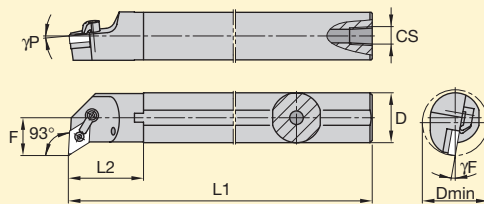


Katalognummer Rechts/Links	D	Dmin	F	L1	L2	L1A	CS	λS°	γO°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Spannstift	Hex (mm)	Spannelement	Spannschraube	Hex (mm)
A25RMCLN R/L 09	25	32,0	17,0	200	40	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..090308	-	KLM33	2,0	CKM6	STCM5	2,5
A32SMCLN R/L 09	32	40,0	22,0	250	50	-	1/4-18 NPT	-12,0	-6,0	CN..090308	ICSN332	KLM34L	2,0	CKM6	STCM5	2,5
A25RMCLN R/L 12	25	32,0	17,0	200	33	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..120408	-	KLM43	2,0	CKM21	STCM11	3,0
A32SMCLN R/L 12	32	40,0	22,0	250	-	-	1/4-18 NPT	-14,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM11	3,0
A40TMCLN R/L 12	40	50,0	27,0	300	-	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM11	3,0
A50UMCLN R/L 12	50	63,0	35,0	350	-	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..120408	ICSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM11	3,0
A40TMCLN R/L 16	40	50,0	27,0	300	-	-	1/4-18 NPT	-11,0	-5,0	CN..160608	ICSN533	KLM58	3,0	CKM21	STCM20	3,0
A50UMCLN R/L 16	50	63,0	35,0	350	-	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..160608	ICSN533	KLM58	3,0	CKM21	STCM20	3,0
A50UMCLN R/L 19	50	63,0	35,0	350	-	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	CN..190608	ICSN633	KLM68	4,0	CKM12	STCM4	4,0

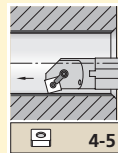
A-MDUN 93°



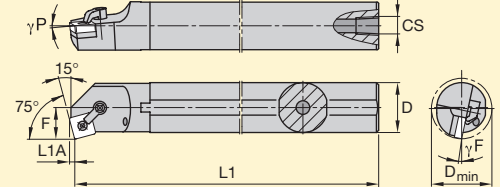
Stahlschaft mit Innenkühlung



A-MSKN 75°



Stahlschaft mit Innenkühlung



Katalognummer Rechts/Links	D	D min	F	L1	L2	L1A	CS	γF°	γP°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Spannstift	Hex (mm)	Spannelement	Spannschraube	Hex (mm)
A25RMDUN R/L 11	25	32,0	17,0	200	40	-	1/4-18 NPT	-14,0	-5,0	DN..110408	-	KLM33L	2,0	CKM7	STCM5	2,5
A32SMDUN R/L 11	32	40,0	22,0	250	50	-	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	DN..110408	IDSN322	KLM34L	2,0	CKM7	STCM5	2,5
A25RMDUN R/L 15	25	32,0	17,0	200	-	-	1/4-18 NPT	-14,0	-5,0	DN..150608	IDSN322	KLM46	2,5	CKM22	STCM11	3,0
A32SMDUN R/L 15	32	40,0	22,0	250	-	-	1/4-18 NPT	-12,0	-6,0	DN..150608	IDSN432	KLM46	2,5	CKM22	STCM20	3,0
A40TMDUN R/L 15	40	50,0	27,0	300	-	-	1/4-18 NPT	-9,0	-5,0	DN..150608	IDSN432	KLM46	2,5	CKM22	STCM20	3,0
A50UMDUN R/L 15	50	63,0	35,0	350	-	-	1/4-18 NPT	-7,0	-5,0	DN..150608	IDSN432	KLM46	2,5	CKM22	STCM20	3,0

								λS°	γO°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Spannstift	Hex (mm)	Spannelement	Spannschraube	Hex (mm)
A25RMSKN R/L 12	25	32,0	17,0	200	-	3,1	1/4-18 NPT	-14,0	-5,0	SN..120408	-	KLM43	2,0	CKM21	STCM11	3,0
A32SMSKN R/L 12	32	40,0	22,0	250	-	3,1	1/4-18 NPT	-14,0	-5,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3,0
A40TMSKN R/L 12	40	50,0	27,0	300	-	3,1	1/4-18 NPT	-10,0	-5,0	SN..120408	ISSN432	KLM46	2,5	CKM21	STCM20	3,0
A40TMSKN R/L 15	40	50,0	27,0	300	-	4,1	1/4-18 NPT	-14,0	-5,0	SN..150608	ISSN432	KLM58	3,0	CKM21	STCM20	3,0
A50UMSKN R/L 19	50	63,0	35,0	350	-	5,1	1/4-18 NPT	-12,0	-5,0	SN..190608	ISSN633	KLM68	4,0	CKM12	STCM4	4,0

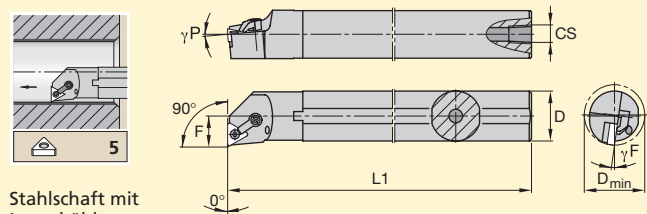
Bestellbeispiel:
Rechts: A25RMCLNR09



Links: A25RMCLNL09

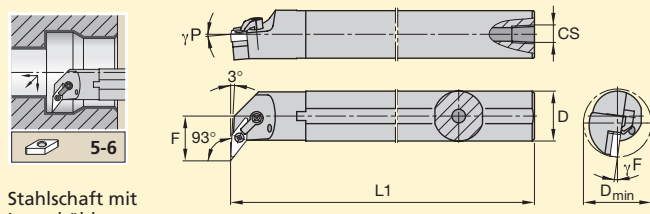


A-MTFN 90°



Stahlschaft mit Innenkühlung

A-MVUN 93°



Stahlschaft mit Innenkühlung

Katalognummer
Rechts/Links

D Dmin F L1 L2 L1A CS λF° γP°

Wendeschneidplatte Unterlage Spann stift Hex (mm) Spannelement Spannschraube Hex (mm)

A25RMTFN R/L 16
A32SMTFN R/L 16
A40TMTFN R/L 16
A50UMTFN R/L 22

25 32,0 17,0 200 - - 1/4-18 NPT -14,0 -5,0
32 40,0 22,0 250 - - 1/4-18 NPT -12,0 -5,0
40 50,0 27,0 300 - - 1/4-18 NPT -9,0 -5,0
50 63,0 35,0 350 - - 1/4-18 NPT -7,0 -5,0

TN..160408 ITSN322 KLM34L 2,0 CKM21 STCM20 3,0
TN..160408 ITSN322 KLM34L 2,0 CKM21 STCM20 3,0
TN..160408 ITSN322 KLM34L 2,0 CKM21 STCM20 3,0
TN..220408 ITSN433 KLM46 2,5 CKM9 STCM4 4,0

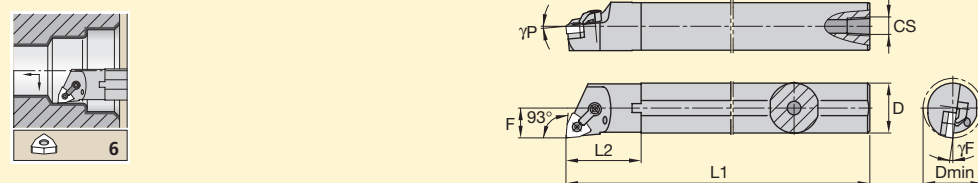
λF° γP°

A25RMVUN R/L 16
A32SMVUN R/L 16

25 37,0 22,0 200 - - 1/4-18 NPT -12,0 -5,0
32 40,0 22,0 250 - - 1/4-18 NPT -12,0 -5,0

VN..160408 IVSN322 KLM34L 2,0 CKM31 STCM20 3,0
VN..160408 IVSN322 KLM34L 2,0 CKM31 STCM20 3,0

A-MWLN 95°



Stahlschaft mit Innenkühlung

Katalognummer
Rechts/Links

D Dmin F L1 L2 L1A CS λS° γO°

Wendeschneidplatte Unterlage Spann stift Hex (mm) Spannelement Spannschraube Hex (mm)

A25RMWLN R/L 06
A32SMWLN R/L 06
A25RMWLN R/L 08
A32SMWLN R/L 08
A40TMWLN R/L 08

25 32,0 17,0 200 - - 1/4-18 NPT -10,0 -5,0
32 40,0 22,0 250 - - 1/4-18 NPT -10,0 -5,0
25 32,0 17,0 200 40 - 1/4-18 NPT -12,0 -5,0
32 40,0 22,0 250 50 - 1/4-18 NPT -14,0 -5,0
40 50,0 27,0 300 55 - 1/4-18 NPT -12,0 -5,0

WN..060308 - KLM33 2,0 CKM6 STCM5 2,5
WN..060308 IWSN322 KLM34L 2,0 CKM6 STCM5 2,5
WN..080408 - KLM43 2,0 CKM20 STCM11 3,0
WN..080408 IWSN433 KLM46 2,5 CKM20 STCM20 3,0
WN..080408 IWSN433 KLM46 2,5 CKM20 STCM20 3,0

Bestellbeispiel:
Rechts: A25RMTFNR16

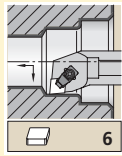


Links: A25RMTFNL16

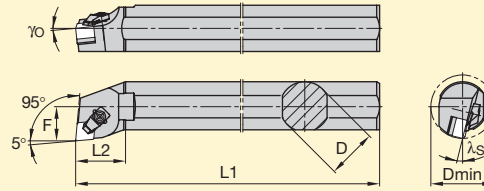




S-CCLN 95°



Hinweis:
Abbildung zeigt MN-
Klemmvariante



Grundhalter separat
bestellbar:

S40T-V.CLN R/L 12

Stahlschaft ohne
Innenkühlung

MX

Katalognummer
Rechts/Links

S40T-CCLN R/L 12-MX7 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Schraube
für Unter-
lage



Hex
(mm)



Spann-
element
komplett



Hex
(mm)

MN

S40T-CCLN R/L 12-MN4 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0
S40T-CCLN R/L 12-MN7 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Schraube
für Unter-
lage



Hex
(mm)



Druck-
platte



Spann-
element
komplett



Hex
(mm)

MF

S40T-CCLN R/L 12-MF4 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0
S40T-CCLN R/L 12-MF7 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Schraube
für Unter-
lage



Hex
(mm)



Span-
former



Spann-
element
komplett



Hex
(mm)

MA

S40T-PCLN R/L 12-MA4 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Spann-
stift



Hex
(mm)

Bestellbeispiel:
Rechts: S40T-CCLNR12-MX7



Links: S40T-CCLNL12-MX7

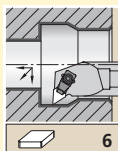


MTS Bohrstangen

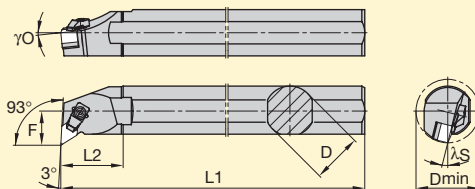


-MX, -MN & -MF für KENDEX negative Wendeschneidplatten und -MA für KENLOC Wendeschneidplatten

S-CDUN 93°



Hinweis:
Abbildung zeigt MN-
Klemmvariante



Stahlschaft ohne
Innenkühlung

Grundhalter separat
bestellbar:

S40T-V.DUN R/L 12
S40T-V.DUN R/L 15

MX

Katalognummer
Rechts/Links

D	Dmin	F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°
40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0
40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Schraube
für Unter-
lage



Hex
(mm)



Spann-
element
komplett



Hex
(mm)

MN

D	Dmin	F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°
40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Schraube
für Unter-
lage



Hex
(mm)



Druck-
platte



Spann-
element
komplett



Hex
(mm)

S40T-CDUN R/L 15-MN7	40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0	DN.N150708	552.228	554.252	2,5	557.111	551.255	4
----------------------	----	----	------	-----	------	---	---	-------	------	------------	---------	---------	-----	---------	---------	---

MF

D	Dmin	F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°
40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0
40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Schraube
für Unter-
lage



Hex
(mm)



Span-
former



Spann-
element
komplett



Hex
(mm)

Rechts: S40T-CDUNR15-MF7	40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0	DN.N150708	552.228	554.252	2,5	557.123	551.260	4
Links: S40T-CDUNL15-MF7	40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0	DN.N150708	552.228	554.252	2,5	557.124	551.261	4

MA

D	Dmin	F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°
40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Spann-
stift



Hex
(mm)

S40T-PDUN R/L 15-MA6	40	55	27,0	300	50,0	-	-	-14,0	-6,0	DN.A150608	552.247	554.016	2,5			
----------------------	----	----	------	-----	------	---	---	-------	------	------------	---------	---------	-----	--	--	--

Bestellbeispiel:
Rechts: S40T-CDUNR12-MX7

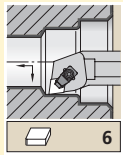


Links: S40T-CDUNL12-MX7

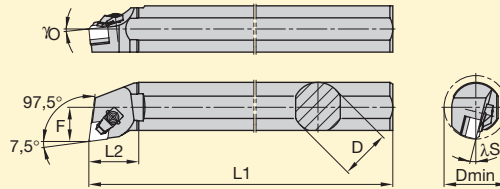




S-CELN 95°



Hinweis:
Abbildung zeigt MN-
Klemmvariante



Stahlschaft ohne
Innenkühlung

Grundhalter separat
bestellbar:

S40T-V.ELN R/L 13

MX

Katalognummer
Rechts/Links

S40T-CELN R/L 13-MX7 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Schraube
für Unter-
lage



Hex
(mm)



Spann-
element
komplett



Hex
(mm)

MN

S40T-CELN R/L 13-MN4 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0
S40T-CELN R/L 13-MN7 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0

λS° γO°



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Schraube
für Unter-
lage



Hex
(mm)



Druck-
platte



Spann-
element
komplett



Hex
(mm)

MF

S40T-CELN R/L 13-MF4 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0
S40T-CELN R/L 13-MF7 40 55 27,0 300 40,0 - - -14,0 -6,0

λS° γO°



Wende-
schneid-
platte



Unter-
lage



Schraube
für Unter-
lage



Hex
(mm)



Span-
former



Spann-
element
komplett



Hex
(mm)

Bestellbeispiel:
Rechts: S40T-CELNR13-MX7



Links: S40T-CELNL13-MX7

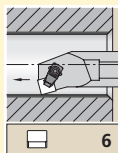


MTS Bohrstangen

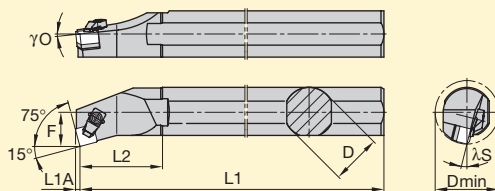


-MX, -MN & -MF für KENDEX negative Wendeschneidplatten und -MA für KENLOC Wendeschneidplatten

S-CSKN 75°



Hinweis:
Abbildung zeigt MN-
Klemmvariante



Grundhalter separat
bestellbar:

S40T-V.SKN R/L 12

Stahlschaft ohne
Innenkühlung

MX

Katalognummer

Rechts/Links

D Dmin F L1 L2 FA L1A λS° γO°

S40T-CSKN R/L 12-MX7

40

55

27,0

300

67,0

-

3,0

-14,0

-6,0



Wende-
schneid-
platte

SN.X120708



Unter-
lage

552.232



Schraube
für Unter-
lage

554.252



Hex
(mm)

2,5



Spann-
element
komplett

551.316



Hex
(mm)

4

MN

Katalognummer

Rechts/Links

D Dmin F L1 L2 FA L1A λS° γO°

S40T-CSKN R/L 12-MN4

40

55

27,0

300

67,0

-

3,1

-14,0

-6,0



Wende-
schneid-
platte

SN.N120408



Unter-
lage

552.231



Schraube
für Unter-
lage

554.252



Hex
(mm)

2,5



Druck-
platte

557.111



Spann-
element
komplett

551.255



Hex
(mm)

4

S40T-CSKN R/L 12-MN7

40

55

27,0

300

67,0

-

3,1

-14,0

-6,0

SN.N120708

552.232

554.252

2,5

557.111

551.255

4

MF

Rechts:

S40T-CSKNR12-MF4

40

55

27,0

300

67,0

-

3,1

-14,0

-6,0



Wende-
schneid-
platte

SN.N120408



Unter-
lage

552.231



Schraube
für Unter-
lage

554.252



Hex
(mm)

2,5



Span-
former

557.127



Spann-
element
komplett

551.254



Hex
(mm)

4

S40T-CSKNR12-MF7

40

55

27,0

300

67,0

-

3,1

-14,0

-6,0

SN.N120708

552.232

554.252

2,5

557.127

551.254

4

Links:

S40T-CSKNL12-MF4

40

55

27,0

300

67,0

-

3,1

-14,0

-6,0

SN.N120408

552.231

554.252

2,5

557.126

551.253

4

S40T-CSKNL12-MF7

40

55

27,0

300

67,0

-

3,1

-14,0

-6,0

SN.N120708

552.232

554.252

2,5

557.126

551.253

4

MA

S40T-PSKN R/L 12-MA4

40

55

27,0

300

67,0

-

-

-14,0

-6,0



Wende-
schneid-
platte

SN.A120408



Unter-
lage

552.231



Spann-
stift

554.016



Hex
(mm)

2,5

Bestellbeispiel:

Rechts: S40T-CSKNR12-MX7

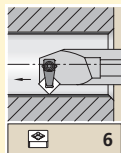


Links: S40T-CSKNL12-MX7

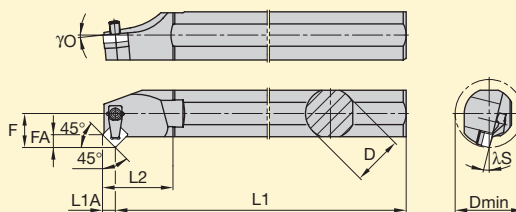




S-CSSN 45°



Hinweis:
Abbildung zeigt MN-
Klemmvariante



Grundhalter separat
bestellbar:

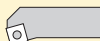
S40T-V.SSN R/L 12

Stahlschaft ohne
Innenkühlung

MX

Katalognummer Rechts/Links	D	Dmin	F	L1	L2	FA	L1A	λS°	γO°	 Wende- schneid- platte	 Unter- lage	 Schraube für Unter- lage	 Hex (mm)	 Spann- element komplett	 Hex (mm)
S40T-CSSN R/L 12-MX7	40	55	27,0	300	67,0	8,23	8,55	-14,0	-6,0	SN.X120708	552.232	554.252	2,5	551.316	4

Bestellbeispiel:
Rechts: S40T-CSSNR12-MX7



Links: S40T-CSSNL12-MX7



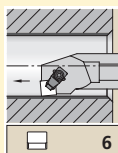
KENLOC
WENDESCHNEIDPLATTEN
KENDEX
SCREW-ON
KLEMMHALTER
BOHRSTANGEN
BOHRKÖPFE
TRÄGERWERKZEUGE
KURZKLEMMHALTER

MTS Bohrstangen

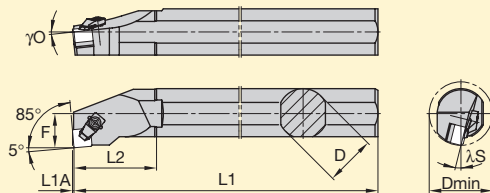


-MX, -MN & -MF für KENDEX negative Wendeschneidplatten und -MA für KENLOC Wendeschneidplatten

S-CSYN 85°



Hinweis:
Abbildung zeigt MN-
Klemmvariante



Stahlschaft ohne
Innenkühlung

Grundhalter separat
bestellbar:

S40T-V.SYN R/L 08

MX

Katalognummer

Rechts/Links

S40T-CSYN R/L 12-MX7 40 55 27,0 300 67,0 - 0,97 -14,0 -6,0

Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Hex (mm)	Spannelement Hex komplett
SN.X120708	552.232	554.252	2,5	551.316 4

MN

S40T-CSYN R/L 12-MN4 40 55 27,0 300 67,0 - 0,97 -14,0 -6,0

S40T-CSYN R/L 12-MN7 40 55 27,0 300 67,0 - 0,97 -14,0 -6,0

Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Hex (mm)	Druckplatte	Spannelement Hex komplett
SN.N120408	552.231	554.252	2,5	557.111	551.255 4
SN.N120708	552.232	554.252	2,5	557.111	551.255 4

MF

Rects: S40T-CSYNR12-MF4 40 55 27,0 300 67,0 - 0,97 -14,0 -6,0

S40T-CSYNR12-MF7 40 55 27,0 300 67,0 - 0,97 -14,0 -6,0

Links: S40T-CSYNL12-MF4 40 55 27,0 300 67,0 - 0,97 -14,0 -6,0

S40T-CSYNL12-MF7 40 55 27,0 300 67,0 - 0,97 -14,0 -6,0

Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Hex (mm)	Spanformer	Spannelement Hex komplett
SN.N120408	552.231	554.252	2,5	557.127	551.254 4
SN.N120708	552.232	554.252	2,5	557.127	551.254 4
SN.N120408	552.231	554.252	2,5	557.126	551.253 4
SN.N120708	552.232	554.252	2,5	557.126	551.253 4

MA

S40T-PSYN R/L 12-MA4 40 55 27,0 300 67,0 - 0,97 -14,0 -6,0

Wendeschneidplatte	Unterlage	Spannstift	Hex (mm)
SN.A120408	552.231	554.016	2,5

Bestellbeispiel::

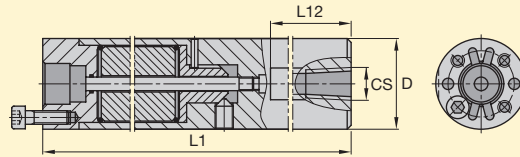
Rechts: S40T-CSYNR12-MX7



Links: S40T-CSYNL12-MX7



D...TTB



Einstellbarer Stahlschaft
mit Innenkühlung

Katalognummer	D	L1	CS	L12	L1min	Schraube (3 Stk.)	Schraube	Hex (mm)
D25MTTB400	25	381	Rp1/4	203	227	MS1499	MS1322	3
D32MTTB447	32	422	Rp3/8	267	332	MS325	MS1130	4
D40MTTB530	40	492	Rp3/8	305	300	MS326	MS330	4
D50MTTB700	50	670	Rp3/8	470	309	MS337	MS339	5



Einstellbarer Stahlschaft mit Innenkühlung

Die einstellbaren Bohrstangen von Kennametal sind mit einem inneren Dämpfungssystem ausgestattet, das der Vermeidung von Rattern beim Tieflochbohren dient. Wir fertigen nicht nur die aufgeführten einstellbaren Standardbohrstangen - Kennametal ist in der Lage, einstellbare Produkte in allen möglichen Ausführungen und Größen zu konstruieren und herzustellen. Bohrstangen, Verlängerungen, Klemmhalter, drehbare Aufnahmen und modulare Profile sind nur einige Beispiele für Produkte mit Einstellmechanismen. Die Eigenschaften und Vorteile unseres patentierten Systems für einstellbare Bohrstangen ermöglichen entscheidende Produktivitätssteigerungen bei der Metalzerspanung.

Eigenschaften und Vorteile

- Fertigen tiefer Bohrungen ohne Rattern oder Vibrationen.
- Verlängerung der Schnitttiefe und Steigerung der Spanabnahme bei großer Auskragung.
- Engere Toleranzeinhaltung und Verringerung der Ausschussrate.
- Ermöglicht einen Einsatzbereich von Länge-zu-Durchmesser-Verhältnissen von 6:1 bis 10:1.
- Sorgt für eine verlängerte Lebensdauer.
- Bohrstangen werden werkseitig voreingestellt für einen Einsatzbereich von 10:1 geliefert.
- Bohrstangen können von Hand nachjustiert werden, um optimale Schnittbedingungen zu erzielen.

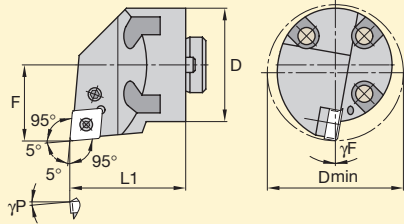
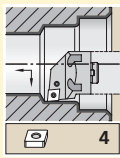
Bestellbeispiel:
D25MTTB400

KENLEVER Bohrköpfe

KENLOC Wendeschneidplatten

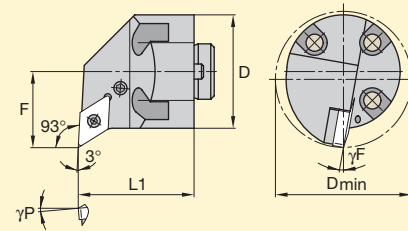
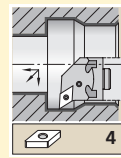


H-PCLN 95°



Mit Innenkühlung

H-PDUN 93°

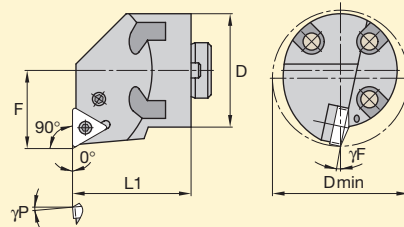
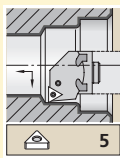


Mit Innenkühlung

Katalognummer Rechts/Links

	D	F	L1	Dmin	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Rohrstift	Montagedorn	Kniehebel	Spannschraube	Torx Plus
H32PCLN R/L 12	32	22	41	40	-10,0	-5,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
H40PCLN R/L 12	40	27	41	50	-10,0	-5,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
H50PCLN R/L 12	50	35	41	63	-10,0	-5,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123	15IP
					γ_F°	γ_P°							
H32PDUN R/L 15	32	25	41	43	-12,0	-5,0	DN..150608	512.153	513.023	515.018	511.024	514.128	15IP
H40PDUN R/L 15	40	27	41	50	-10,0	-5,0	DN..150608	512.153	513.023	515.018	511.024	514.128	15IP
H50PDUN R/L 15	50	35	41	63	-10,0	-5,0	DN..150608	512.153	513.023	515.018	511.024	514.128	15IP

H-PTFN 90°

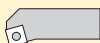


Mit Innenkühlung

Katalognummer Rechts/Links

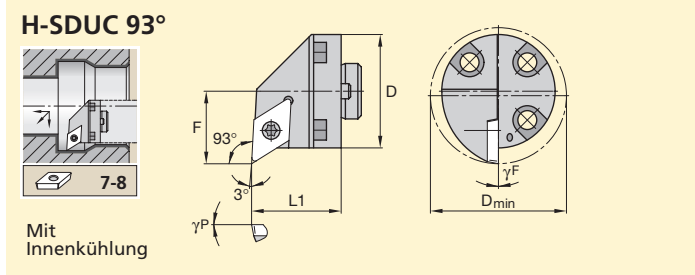
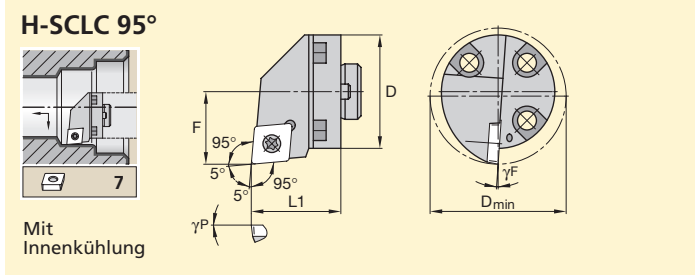
	D	F	L1	Dmin	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Rohrstift	Montagedorn	Kniehebel	Spannschraube	Torx Plus
H32PTFN R/L 16	32	22	41	40	-10,0	-5,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
H40PTFN R/L 16	40	27	41	50	-10,0	-5,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP
H50PTFN R/L 16	50	35	41	63	-8,0	-5,0	TN..160408	512.013	513.018	515.018	511.018	514.118	10IP





Bestellbeispiel:
Rechts: H32PCLNR12




Links: H32PCLNL12





Katalognummer Rechts/Links	D	F	L1	Dmin	γ_F°	γ_P°	Wende- schneid- platte	Schraube für Wende- schneidplatte	Torx
									
H25SCLC R/L 09	25	17	20	32	-3,0	0,0	CC..09T308	MS1155	T15
H32SCLC R/L 09	32	22	25	40	-3,0	0,0	CC..09T308	MS1155	T15
					γ_F°	γ_P°			
H25SDUC R/L 11	25	17	20	32	-3,0	0,0	DC..11T308	MS1155	T15
H32SDUC R/L 11	32	22	25	40	-3,0	0,0	DC..11T308	MS1155	T15

Bestellbeispiel:
 Rechts: **H25SCLC R09**  Links: **H25SCLC L09** 