

# ➤ Top Notch™

Werkzeuge zum Einstechdrehen und Drehen  
mit Beyond™ Wendeschneidplatten

## Hauptanwendungsbereich

Einstechdrehen mit Top Notch ist die bewährte Lösung für eine hohe Produktivität. Das Top Notch-System bietet eine konstante Werkzeugleistung, eine exakte Indexierung und eine erstklassige Wendeschneidplatten-Klemmung für eine hervorragende Oberflächengüte und sehr lange Standzeiten.

## Merkmale und Vorteile

- Neue, verbesserte, PVD-beschichtete Beyond Sorten für die Bearbeitung zahlreicher Werkstoffe.
- Sichere Fixierung der Wendeschneidplatte selbst bei stärkster Beanspruchung.
- Mit dem vielseitig einsetzbaren System können folgende Bearbeitungen durchgeführt werden: Außen- und Innen-Einstechdrehen, Axial-Einstechdrehen, Rückkopierdrehen, Freistichdrehen und selbst Gewindedrehen.
- Wendeschneidplatten mit Spanformgeometrie ermöglichen einen ausgezeichneten Spanablauf beim Einstechdrehen und eine bessere Spankontrolle bei Mehrachsen-Drehbearbeitungen.





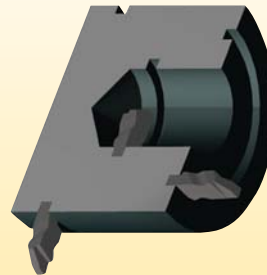
Die stabile Klemmung verhindert ein Bewegen der Wendeschneidplatte bei Anwendungen mit hohen Vorschubwerten. Hierdurch werden eine ausgezeichnete Oberflächengüte, eine verbesserte Produktivität sowie hervorragende Standzeiten erzielt und eine perfekte Konzentrität gewährleistet. Das stabile Klemmelement erzeugt Spannkraften in drei Richtungen, wodurch eine ausgezeichnete Widerstandsfähigkeit gegen Seiten- und Tangentialkräfte erreicht wird.

## ■ Schritt 1 • Wahl des Systems anhand der erforderlichen Einstechtiefe

### Voraussetzungen für eine korrekte Wahl

- Nutentiefe, -breite und -profil
- Zu bearbeitender Werkstoff
- Anwendung (Axial-, Außen- oder Innen-Einstechdrehen)
- Anforderungen an Klemmhalter (z. B. KM™, Vierkantschaft, Rechts-/Linksausführung)

### Top Notch™

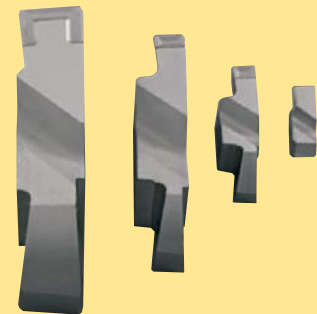


### Einstechdrehen

Für Einstechtiefen  
 $\leq 1,5 \times$  Einstechbreite  
 Systemeigenschaftstabelle  
 überprüfen und mit Schritt  
 2 fortfahren

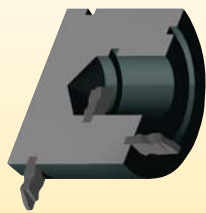
### Top Notch Einstechdrehen für Innen-, Außen- und Axial-Einstiche

| Systemeigenschaften                          |             | Minimum Zoll (mm) | Maximum Zoll (mm) |
|--|-------------|-------------------|-------------------|
| Außen-/Innen-Einstechdrehen                  | Stechbreite | 0.31 (0,79)       | .375 (9,53)       |
|  | Tiefe       | .050 (1,27)       | .375 (9,53)       |
| Axial-Einstechdrehen                         | Stechbreite | .125 (3,18)       | .375 (9,53)       |
|  | Tiefe       | .150 (3,81)       | .250 (6,35)       |
| Innen-Einstechdrehen                         | Durchmesser | .440 (11,2)       | –                 |
| Axialeinstich-Durchmesser                    | Standard    | .940 (23,9)       | –                 |
|  | Tiefe       | 1.875 (47,6)      | –                 |
| Außen-/Innen-Einstechdrehen, tiefe Einstiche | Stechbreite | .062 (1,57)       | .250 (6,35)       |
|  | Tiefe       | .125 (3,18)       | .500 (12,70)      |
| Axial-Einstechdrehen, tiefe Einstiche        | Stechbreite | .125 (3,18)       | .250 (6,35)       |
|  | Tiefe       | .250 (6,35)       | .500 (12,70)      |



## ■ Schritt 2 • Wählen Sie den Klemmhalter entsprechend der Anwendung aus.

HINWEIS: Klemmhalter sind in konventioneller quadratischer Schaftausführung und als Schnellwechselsystem erhältlich.  
 Die Größe der Wendeschneidplatte muss mit der Plattensitz-Größe des gewählten Klemmhalters übereinstimmen:

**■ Schritt 3 • Wahl der Spanformgeometrie und des Vorschubs**
**Spanformgeometrie und Vorschübe • Zoll/U (mm/U)**


| Werkstoff und Anwendung | P                                       | M  | K                                       | N                                       | S  | H  |
|-------------------------|---|--|---|---|--|--|
| <b>Erste Wahl</b>       | <b>NG-K</b><br>.003-.011<br>(0,08-0,28) | <b>NG-K</b><br>.0025-.008<br>(0,07-0,20) | <b>NG</b><br>.004-.012<br>(0,01-0,30)   | <b>NGP</b><br>.004-.012<br>(0,01-0,30)  | <b>NG-K</b><br>.0025-.008<br>(0,07-0,20) | <b>NG-ST</b><br>CBN-bestückt<br>.002-.004<br>(0,05-0,10) |
| <b>Alternative</b>      | <b>NG</b><br>.004-.012<br>(0,10-0,30)   | <b>NGP</b><br>.004-.009<br>(0,10-0,23)   | <b>NG-K</b><br>.003-.011<br>(0,08-0,28) | <b>NG-K</b><br>.003-.012<br>(0,08-0,30) | <b>NGP</b><br>.004-.008<br>(0,10-0,20)   | —  |


**■ Schritt 4 • Wahl der Sorte und der Schnittgeschwindigkeit**
**Empfehlungen für Sorte**

Tabelle mit Start-Schnittgeschwindigkeiten in der „Anwendungsempfehlung“

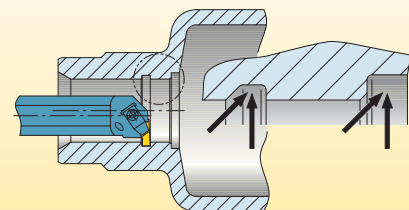
| Bearbeitungsbedingungen  | Werkstoff                |                         |                          |                           |                        |                         |
|--|--------------------------|-------------------------|--------------------------|---------------------------|------------------------|-------------------------|
|  | P                        | M                       | K                        | N                         | S                      | H                       |
| <b>Hochleistung bei optimalen Bedingungen</b><br>(glatte Schnitte, guter Maschinenzustand, mögliche höhere Schnittgeschwindigkeiten)                             | <b>KCP10B</b><br>120-450 | <b>KCU10</b><br>120-260 | <b>KCK20B</b><br>150-550 | <b>KD1425</b><br>150-1500 | <b>KCU10</b><br>15-170 | <b>KB5625</b><br>45-230 |
| <b>Universelle Anwendung</b><br>(erste Wahl für die allgemeine Bearbeitung)  | <b>KCP25B</b><br>110-365 | <b>KCU25</b><br>120-245 | <b>KCU10</b><br>60-245   | <b>KCU10</b><br>120-975   | <b>KCU10</b><br>15-135 | <b>KB5625</b><br>80-150 |
| <b>Ungünstige Bedingungen</b><br>(Schruppen, eingeschränkte Maschinenbedingungen, unterbrochene Schnitte, niedrige Schnittgeschwindigkeit, Innen-Einstechdrehen) | <b>KCU25</b><br>85-270   | <b>KCU25</b><br>90-210  | <b>KCU25</b><br>50-195   | <b>K313</b><br>40-610     | <b>KCU25</b><br>8-110  | <b>KB1630</b><br>45-120 |

**■ Schritt 5 • Auswahl der Wendeschneidplatten und Klemmhalter von den Katalogseiten**
**HINWEIS:** Die Größe der Wendeschneidplatte muss mit der Plattensitz-Größe des gewählten Klemmhalters übereinstimmen:

**Beispiel für das Top Notch • Einstechdrehen**

 Werkstoff ..... niedrig-legierte Stähle  
 Einstechtiefe ..... 2 mm (.079")  
 Einstechbreite ..... 3 mm (.118")  
 Arbeitsgang ..... Innen-Einstechdrehen,  
 eingeschränkte Schnittgeschwindigkeit,  
 Einstechdrehen und Fasen

**Empfehlung**

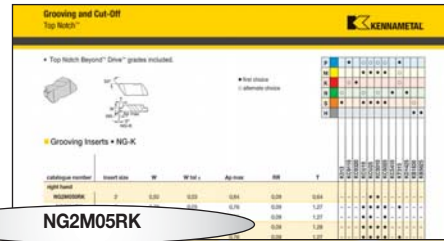
 Wendeschneidplatte ..... NG2M300RK  
 Sorte ..... KC5025  
 Wendeschneidplattenbreite ..... 3 mm (.118")  
 Wendeschneidplatten-Größe ..... 2  
  
 Werkzeugaufnahme ... A20QNTOL2 (metrisch)  
 ..... A12NEL2 (Zoll)  
 Wendeschneidplatte ..... N.2R

 Schnittgeschwindigkeit: 400 SFM (120 m/min)  
 Vorschub: .006 Zoll/U (0,15 mm/U)

**Herzlichen Glückwunsch!**

Sie haben durch die Auswahl der für Ihre Anwendung am besten geeigneten Top Notch Spanformgeometrie, Sorte und Schnittdaten Ihre Produktivität maximiert!

## Hinweise zum Kennzeichnungssystem

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



| N                           | G                              |  | 2   | M   | 05            | R  |  | K  |  |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |
|-----------------------------|--------------------------------|--|---|---|---------------|--|--|--|--|---|------|---|------|---|------|---|------|--|--|--|--|--|--|--|--|
| Wendeschneidplatten-Typ     | Wendeschneidplatten-Ausführung | Zusätzliche Informationen  | Wendeschneidplatten-Größe   | Größenkennzeichnung   | Stechbreite** | Schneidrichtung  | Stechtiefe   | Ausführung der Spanformgeometrie   | Definition der Wendeschneidplatten   |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |
| <p><b>N</b> = Top Notch</p> |                                | <p><b>D</b> = Tief-Einstechdrehen<br/> <b>P</b> = Positiv<br/> <b>C</b> = Einstechdrehen und Fasen</p>   |   | <p><b>M</b> = Metrische Wendeschneidplatten-Stechbreite<br/> <b>C</b> = Wendeschneidplatten-Stechbreite für Seegering-Nut entspricht Seegering-Nenngröße<br/> <input type="checkbox"/> = Leerstelle bedeutet Wendeschneidplatten-Breite in Zoll</p> |               | <p><b>L</b> = Links-schneidend<br/> <b>R</b> = Rechts-schneidend</p> | <p>Gezeigt für Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen und Fasen in Schritten von 0,01 mm</p> | <p><b>E</b> = Nur verrundet<br/> <b>K</b> = Standard-Spanformgeometrie<br/> <b>S</b> = Negative Fase und Verrundung<br/> <b>ST</b> = Standard-Schneiden-segment (PcBN)</p> | <p>Einstechbreite „J“ oder „L“ für Poly-V-Wendeschneidplatten. „J“ zeigt Wendeschneidplatte für das Innen-Axial-Einstechdrehen an.</p> |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                             |                                | <p><b>B</b> = Rohling (für Sonderformen)<br/> <b>F</b> = Axial-Einstechdrehen<br/> <b>G</b> = Einstechdrehen<br/> <b>P</b> = Rückwärts kopieren<br/> <b>R</b> = Vollradius<br/> <b>U</b> = Hinterstechen (oder Freistechen)<br/> <b>V</b> = Poly-V</p> | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Anzahl Wendeschneidplatten</th> <th>W1 mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>2,54</td></tr> <tr><td>2</td><td>3,81</td></tr> <tr><td>3</td><td>4,95</td></tr> <tr><td>4</td><td>6,98</td></tr> <tr><td>5</td><td>9,65</td></tr> <tr><td>6</td><td>9,73</td></tr> </tbody> </table> | Anzahl Wendeschneidplatten  | W1 mm         | 1  | 2,54   | 2  | 3,81   | 3 | 4,95 | 4 | 6,98 | 5 | 9,65 | 6 | 9,73 | <p>Position bezieht sich auf Stechbreite für Wendeschneidplatten der F-, G- und U-Ausführung, Radien für Wendeschneidplatten der R-Ausführung zum Einstechdrehen und Sicherungsringgröße für Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen und Fasen. Abmessung in 0,01 mm.</p> <p><b>Metrisches Beispiel:</b> 3,25 mm Einstechbreite oder Radius entspricht der Katalogpositionsnummer „325“.</p> <p><b>Breitentoleranz:</b> ±0,025 mm, sofern nicht anders angegeben.</p> |  |  |  |  |  |  |  |
| Anzahl Wendeschneidplatten  | W1 mm                          |  |   |   |               |  |  |  |  |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1                           | 2,54                           |  |   |   |               |  |  |  |  |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2                           | 3,81                           |  |   |   |               |  |  |  |  |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3                           | 4,95                           |  |   |   |               |  |  |  |  |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4                           | 6,98                           |  |   |   |               |  |  |  |  |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5                           | 9,65                           |  |   |   |               |  |  |  |  |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6                           | 9,73                           |  |   |   |               |  |  |  |  |   |      |   |      |   |      |   |      |  |  |  |  |  |  |  |  |

\* Kennametal-eigenes Kennzeichnungssystem.  
 \*\* Position für Top Notch NB-Rohlinge auslassen.

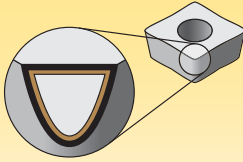
### Abmessungen der Top Notch Wendeschneidplatten für das Gewindedrehen und Einstechdrehen

| Wendeschneidplatten-Größe | S mm  | W1 mm |
|---------------------------|-------|-------|
| 1                         | 2,54  | 2,54  |
| 2                         | 5,56  | 3,81  |
| 3                         | 8,74  | 4,95  |
| 4                         | 11,51 | 6,48  |
| 5                         | 17,48 | 9,65  |
| 6                         | 11,51 | 9,73  |
| 8                         | 7,93  | 11,13 |

### Top Notch Klemmhalter-Ausführung

HINWEIS: Die Klemmhalter sind zur Aufnahme der Wendeschneidplatten mit einem Neigungswinkel von 3° konstruiert, um den nötigen Freigang zu gewährleisten.

**Die Werkzeugtechnologie von Kennametal und Top Notch bietet Ihnen das beste System zum Gewindedrehen und Einstechdrehen, das heute weltweit erhältlich ist.**



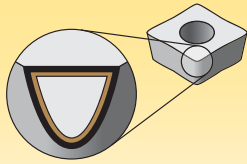
Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

|   |                           |
|---|---------------------------|
| P | Stahl                     |
| M | Nicht rostender Stahl     |
| K | Gusseisen                 |
| N | NE-Metalle                |
| S | Hochwarmfeste Legierungen |
| H | Gehärtete Werkstoffe      |

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

Sorten

| Beschichtung | Sortenbeschreibung |  | 05 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 |
|--------------|--------------------|--|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| KCU10        |                    | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine verbesserte PVD-Mehrlagenbeschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Die neue und verbesserte Beschichtung bietet eine höhere Schneidkantenstabilität in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich.</p> <p><b>Anwendung:</b> Die Sorte KCU10™ eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Exzellent für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und hochtemperaturbeständige Legierungen mit verbesserter Schneidkantenstabilität, Kerbverschleißfestigkeit und bei möglichen höheren Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten.</p>  | P  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              | —                  |  | M  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  | K  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  | N  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  | S  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  | H  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| KCU25        |                    | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine verbesserte PVD-Sorte mit harter AlTiN-Beschichtung und einem feinkörnigen, unlegierten Substrat. Die neue und verbesserte Beschichtung bietet eine höhere Schneidkantenstabilität in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich.</p> <p><b>Anwendung:</b> Die Sorte KCU25™ eignet sich ideal für die allgemeine Bearbeitung der meisten Stähle, von nicht rostenden Stählen, hochtemperaturbeständigen Legierungen sowie von Titan, Eisen und NE-Werkstoffen in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Sie bietet eine verbesserte Schneidkantenstabilität in unterbrochenen Schnitten und bei hohen Vorschüben.</p>   | P  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              | —                  |  | M  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  | K  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  | N  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  | S  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| KCP10B       |                    | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine speziell entwickelte kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer dicken MTCVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiOCN-Beschichtung für eine maximale Verschleißfestigkeit.</p> <p><b>Anwendung:</b> 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 von Gusseisen. Das mit Kobalt angereicherte Substrat bietet 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 bietet eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschneidenbildung und Abplatzungen und erzeugt zudem ausgezeichnete Oberflächengüten.</p> | P  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              | —                  |  | K  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| KCP25B       |                    | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine zähe, mit Kobalt angereicherte Hartmetallsorte mit einer Mehrlagen-Beschichtung aus MTCVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiOCN mit ausgezeichneter Zwischenschicht-Haftung.</p> <p><b>Anwendung:</b> Eine universelle Drehsorte für die meisten Stähle sowie ferritische und martensitische nicht rostende Stähle. Der Substrataufbau stellt eine angemessene Verformungsbeständigkeit sicher und verfügt über eine ausgezeichnete Schneidkantenstabilität. Die Beschichtungen bieten eine gute Verschleißfestigkeit für einen umfangreichen Bearbeitungsbereich. Die Oberflächennachbehandlung minimiert Abplatzungen und verbessert die Haftung der Beschichtung am Substrat, was zu einer langen Standzeit und verbesserten Oberflächengüten führt.</p>   | P  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              | —                  |  | K  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| KCK20B       |                    | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine speziell gehärtete MTCVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiOCN-Beschichtung auf einem verschleißfesten Substrat.</p> <p><b>Anwendung:</b> Die Sorte wurde speziell dafür entwickelt, Beschichtungshaftung und Schneidkantenstabilität zu maximieren, was diese Sorte ideal für nasse, unterbrochene Schnitte in Grauguss und Sphäroguss macht. Sie kann für viele verschiedene Anwendungen vom Schlichten bis hin zum Schruppen eingesetzt werden, um die Produktivität zu maximieren, wenn Verschleißfestigkeit und Zuverlässigkeit gefordert sind.</p>  | P  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              | —                  |  | K  |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |                    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |



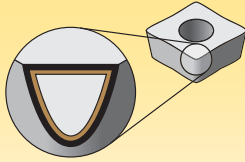
Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schrubbearbeitungen konzipiert.

|   |                           |
|---|---------------------------|
| P | Stahl                     |
| M | Nicht rostender Stahl     |
| K | Gusseisen                 |
| N | NE-Metalle                |
| S | Hochwarmfeste Legierungen |
| H | Gehärtete Werkstoffe      |

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

Sorten

| Beschichtung | Sortenbeschreibung  |   | 05 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 |  |
|--------------|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|--|
| K313         | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine harte, feinkörnige und unlegierte WC-Co-Hartmetallsorte mit geringem Bindergehalt.</p> <p><b>Anwendung:</b> 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 (thermische) Verformung und Kerbverschleiß. Das kontrollierte Gefüge minimiert Oberflächenspannungen und bietet damit lange und zuverlässige Zerspanungsleistungen.</p>                      |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | M |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | K |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | N |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | S |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
| KC5010       | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine verbesserte PVD AlTiN-Beschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation.</p> <p><b>Anwendung:</b> KC5010 eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe bei höheren Schnittgeschwindigkeiten. Ausgezeichnet für die Bearbeitung der meisten Stähle, von nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und hochtemperaturbeständigen Legierungen bei stabilen Bedingungen geeignet. Erzielt auch bei der Bearbeitung von gehärteten und kurzspanenden Werkstoffen gute Ergebnisse.</p> | P |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | M |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | K |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | N |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | S |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | H |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
| KC5025       | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine verbesserte PVD-AlTiN-beschichtete Sorte mit einem zähen, ultrafeinkörnigen und unlegierten Substrat.</p> <p><b>Anwendung:</b> Für die universelle Bearbeitung der meisten Stähle, rostfreien Stähle, hochtemperaturbeständigen Legierungen, Titan, Gusseisen und NE-Werkstoffe. Für niedrige bis mittlere Schnittgeschwindigkeiten sowie Schnittunterbrechungen und hohe Vorschübe.</p>  | P |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | M |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | K |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | N |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |
|              |   | S |    |    |    |    |    |    |    |    |    |  |



Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.


|   |                           |
|---|---------------------------|
| P | Stahl                     |
| M | Nicht rostender Stahl     |
| K | Gusseisen                 |
| N | NE-Metalle                |
| S | Hochwarmfeste Legierungen |
| H | Gehärtete Werkstoffe      |

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

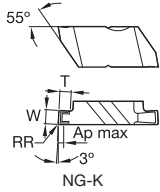
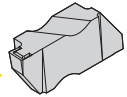
Sorten

| Beschichtung | Sortenbeschreibung  |   | 05 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 |
|--------------|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| KT315        | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine Cermet Drehsorte mit mehrlagiger PVD TiN/TiCN/TiN-Beschichtung.</p> <p><b>Anwendung:</b> Ideal für das Hochgeschwindigkeitsschlichten und die mittlere Bearbeitung der meisten unlegierten und legierten Stähle sowie nicht rostenden Stähle. Auch sehr gut geeignet für Gusseisen und Sphäroguss. Gewährleistet eine lange Standzeit und erzeugt ausgezeichnete Oberflächengüten.</p>  | P |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |   | K |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| KB1630       | <p><b>Zusammensetzung:</b> Unbeschichtete Sorte mit hohem PcBN-Gehalt. Auf eine Hartmetall-Wendeschneidplatte aufgelötete PcBN-Schneide.</p> <p><b>Anwendung:</b> Konzipiert für Schrupp- bis Schlichtbearbeitungen bei unterbrochenen Schnitten in gehärteten Stählen (&gt;45 HRC). Sie kann ebenso eingesetzt werden in Grauguss, Hartguss, Stahllegierungen mit hohem Chrom-Gehalt, hochtemperaturbeständigen Legierungen und für Sintermetalle. Die PcBN-bestückten Wendeschneidplatten sind in einer breiten Auswahl von Wendeschneidplattenausführungen einschließlich Top Notch™ und Screw-On-Geometrien erhältlich.</p> | K |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |   | S |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| KB5625       | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine PcBN-Sorte mit mittlerem CBN-Gehalt und mit PVD-TiN/AlTiN-Beschichtung, die zusätzliche Verschleißfestigkeit bietet.</p> <p><b>Anwendung:</b> Entwickelt für das Schruppen bis zum Schlichten von gehärteten Stählen (&gt;45 HRC). Zur Bearbeitung von Warmarbeits- und Kaltarbeitsstählen, Matrizenstählen, gehärteten Stählen, aufgekohlten und nitrierten Eisen sowie einigen harten Beschichtungen.</p>   | H |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
| KD1425       | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine multimodale PKD-Sorte mit einem breiten Spektrum von Korngrößen, die auf ein Hartmetallsubstrat aufgelötet wird.</p> <p><b>Anwendung:</b> Die Sorte wurde für extreme Abriebfestigkeit entwickelt und bietet außerdem eine gute Schneidkantenstabilität für anspruchsvolle Anwendungen. Die ideale Wahl für hochsiliziumhaltige Aluminiumlegierungen, bi-metallische (AL/GCI) Werkstoffe, MMC, kohlefaserverstärkte Kunststoffe und andere abrasive Nichtmetalle.</p>   | N |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|              |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |



| Wendeschneidplatten-Ausführung  | Anwendung  | Spanwinkel  | Seite(n) | Wendeschneidplatten-Ausführung   | Anwendung   | Spanwinkel  | Seite(n)  |
|---|--|-------------|----------|--|---|-------------|-----------|
| <b>NG</b><br>      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Allgemeine Einstechoperationen</li> <li>O-Ring-Nutenstechen</li> <li>Seegerring-Nutenstechen</li> </ul>   | Neutral     | C154     | <b>NFD-KI</b><br>     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Tief-Axial-Inneneinstechdrehen mit Spanformgeometrie</li> <li>Zur Verwendung in Bohrstangen für das Axial-Inneneinstechdrehen</li> </ul> | 10° positiv | C160      |
| <b>NG-K</b><br>    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Spanformgeometrie</li> <li>Allgemeine Einstechoperationen</li> <li>O-Ring-Nutenstechen</li> <li>Seegerring-Nutenstechen</li> <li>Leichte Drehoperationen</li> </ul> | 10° positiv | C146     | <b>NP-K NPD-K</b><br> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Drehen</li> <li>Rückwärts kopieren positiv</li> <li>Profildrehen mit Spanformgeometrie</li> </ul>  | 10° positiv | C151      |
| <b>NG-ST</b><br>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Hartdrehen</li> </ul>   | Neutral     | C163     | <b>NR</b><br>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>Vollradius-Einstechdrehen</li> <li>Drehen und Profildrehen</li> </ul>  | Neutral     | C158      |
| <b>NGC-K</b><br>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Kombiniertes Einstechdrehen und Fasen positiv mit Spanformgeometrie</li> <li>Für Seegerring-Nuten nach DIN 471/472</li> </ul>                                       | 10° positiv | C152     | <b>NR-K</b><br>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Spanformgeometrie</li> <li>Vollradius-Einstechdrehen, Drehen und Profildrehen</li> </ul>   | 10° positiv | C150      |
| <b>NGD</b><br>    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Tief-Einstechdrehen</li> </ul>  | Neutral     | C157     | <b>NRD</b><br>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Tief-Einstechdrehen</li> <li>Vollradius-Form</li> </ul>  | Neutral     | C159      |
| <b>NGD-K</b><br> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Spanformgeometrie</li> <li>Tief-Einstechdrehen</li> <li>Leichte Drehoperationen</li> </ul>  | 10° positiv | C149     | <b>NRP</b><br>      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Vollradius-Einstechdrehen</li> <li>Leichtes Profildrehen</li> </ul>  | 5° positiv  | C153      |
| <b>NGP</b><br>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Allgemeine Einstechoperationen</li> <li>O-Ring-Nutenstechen</li> <li>Seegerring-Nutenstechen</li> </ul>   | 5° positiv  | C152     | <b>NU</b><br>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Für Freistiche</li> </ul>  | Neutral     | C161      |
| <b>NF</b><br>    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Axial-Einstechdrehen</li> <li>Zusätzlicher Freigang an der Nebenschneide</li> </ul>   | Neutral     | C161     | <b>NV</b><br>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Poly-V-Einstechdrehen</li> </ul>   | Neutral     | C162      |
| <b>NF-K</b><br>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Axial-Einstechdrehen mit Spanformgeometrie</li> <li>Zusätzlicher Freigang an der Nebenschneide</li> </ul>   | 10° positiv | C159     | <b>NB/NBD</b><br>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Rohlinge</li> <li>Rohlinge für das Tief-Einstechdrehen</li> <li>Nur in unbeschichteten Sorten erhältlich</li> </ul>                      | —           | C162–C163 |
| <b>NFD-K</b><br> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Tief-Axial-Einstechdrehen mit Spanformgeometrie</li> <li>Zusätzlicher Freigang an der Nebenschneide</li> </ul>  | 10° positiv | C160     |  |   |             |           |

• Top Notch Beyond™ Drive™-Sorten enthalten.



• Erste Wahl  
○ Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Einstechdrehen und Abstechdrehen

### Einstechdrehen und Drehen • Spankontrolle

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB6625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NG2M050RK               | 2                | 0,50 | 0,03    | 0,64   | 0,09 | 0,64 | ●     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NG2031RK                | 2                | 0,79 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M080RK               | 2                | 0,80 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M100RK               | 2                | 1,00 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,28 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2047RK                | 2                | 1,19 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M120RK               | 2                | 1,20 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M140RK               | 2                | 1,40 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,28 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M150RK               | 2                | 1,50 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2062RK                | 2                | 1,56 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M170RK               | 2                | 1,70 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M175RK               | 2                | 1,75 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,81 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M195RK               | 2                | 1,95 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M200RK               | 2                | 2,00 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M220RK               | 2                | 2,20 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M225RK               | 2                | 2,25 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2094RK                | 2                | 2,39 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M250RK               | 2                | 2,50 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M275RK               | 2                | 2,75 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M300RK               | 2                | 3,00 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2125RK                | 2                | 3,18 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M320RK               | 2                | 3,20 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG2M325RK               | 2                | 3,25 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3M100RK               | 3                | 1,00 | 0,03    | 0,76   | 0,20 | 1,91 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3047RK                | 3                | 1,19 | 0,03    | 0,76   | 0,19 | 1,91 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3M120RK               | 3                | 1,20 | 0,03    | 0,76   | 0,19 | 1,91 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3M150RK               | 3                | 1,50 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3062RK                | 3                | 1,58 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3M175RK               | 3                | 1,75 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3072RK                | 3                | 1,83 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3078RK                | 3                | 1,98 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3M200RK               | 3                | 2,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3M220RK               | 3                | 2,20 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3M225RK               | 3                | 2,24 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3094RK                | 3                | 2,39 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NG3M250RK               | 3                | 2,50 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | -      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      | - |

(Fortsetzung)

(Einstechdrehen und Drehen • Spankontrolle — Fortsetzung)

- Erste Wahl
- Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

| Katalognummer   | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |  |
|-----------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|--|
| NG3M275RK       | 3                | 2,75 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG3M300RK       | 3                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG3125RK        | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG3M320RK       | 3                | 3,20 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | ●     | -      | -      | -      |  |
| NG3M325RK       | 3                | 3,25 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | ●     | -      | -      | -      |  |
| NG3M350RK       | 3                | 3,50 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | ●     | -      | -      | -      |  |
| NG3156RK        | 3                | 3,96 | 0,03    | 2,92   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG3M400RK       | 3                | 4,00 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG3M425RK       | 3                | 4,25 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | ●     | -      | -      | -      |  |
| NG3M450RK       | 3                | 4,50 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG3189RK        | 3                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4M300RK       | 4                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4125RK        | 4                | 3,18 | 0,03    | 1,06   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4M350RK       | 4                | 3,50 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4M400RK       | 4                | 4,00 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4M450RK       | 4                | 4,50 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4189RK        | 4                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4M500RK       | 4                | 5,00 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 6,35 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4M550RK       | 4                | 5,50 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 6,35 | -     | -     | ●      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4M600RK       | 4                | 6,00 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG4250RK        | 4                | 6,35 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| linksschneidend |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |  |
| NG2M050LK       | 2                | 0,50 | 0,03    | 0,64   | 0,09 | 0,64 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2031LK        | 2                | 0,79 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M080LK       | 2                | 0,80 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M100LK       | 2                | 1,00 | 0,03    | 0,76   | 0,08 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2047LK        | 2                | 1,19 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M120LK       | 2                | 1,20 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M140LK       | 2                | 1,40 | 0,03    | 0,76   | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | ●     | -      | -      | -      |  |
| NG2M150LK       | 2                | 1,50 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | ●     | -      | -      | -      |  |
| NG2062LK        | 2                | 1,58 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M170LK       | 2                | 1,70 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M175LK       | 2                | 1,75 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | ●     | -      | -      | -      |  |
| NG2M195LK       | 2                | 1,95 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M200LK       | 2                | 2,00 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M220LK       | 2                | 2,20 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M225LK       | 2                | 2,25 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | ●     | -      | -      | -      |  |
| NG2094LK        | 2                | 2,39 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NG2M250LK       | 2                | 2,50 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | ●     | -      | -      | -      |  |
| NG2M275LK       | 2                | 2,75 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |

(Fortsetzung)

**Einstechdrehen und Abstechdrehen**

Top Notch™-Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen und Drehen



(Einstechdrehen und Drehen • Spankontrolle – Fortsetzung)

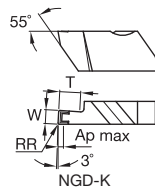
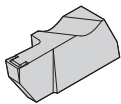
- Erste Wahl
- Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Einstechdrehen und Abstechdrehen

| Katalognummer | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |
|---------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|
| NG2M300LK     | 2                | 3,00 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG2125LK      | 2                | 3,18 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG2M325LK     | 2                | 3,25 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 2,79 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M100LK     | 3                | 1,00 | 0,03    | 0,76   | 0,20 | 1,91 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3047LK      | 3                | 1,19 | 0,03    | 0,76   | 0,19 | 1,90 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M120LK     | 3                | 1,20 | 0,03    | 0,76   | 0,19 | 1,91 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M150LK     | 3                | 1,50 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3062LK      | 3                | 1,58 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M175LK     | 3                | 1,75 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3072LK      | 3                | 1,83 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3078LK      | 3                | 1,98 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M200LK     | 3                | 2,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M220LK     | 3                | 2,20 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M225LK     | 3                | 2,25 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG3094LK      | 3                | 2,39 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | ●     | -      | -      | -      |
| NG3M250LK     | 3                | 2,50 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M275LK     | 3                | 2,75 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M300LK     | 3                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3125LK      | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M320LK     | 3                | 3,20 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M325LK     | 3                | 3,25 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M350LK     | 3                | 3,50 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3156LK      | 3                | 3,96 | 0,03    | 2,92   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M400LK     | 3                | 4,00 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M425LK     | 3                | 4,25 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG3M450LK     | 3                | 4,50 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG3189LK      | 3                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG4M300LK     | 4                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG4125LK      | 4                | 3,18 | 0,03    | 1,06   | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG4M320LK     | 4                | 3,20 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | -     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG4M350LK     | 4                | 3,50 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG4M400LK     | 4                | 4,00 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG4M450LK     | 4                | 4,50 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG4189LK      | 4                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG4M500LK     | 4                | 5,00 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 6,35 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NG4M550LK     | 4                | 5,50 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 6,35 | -     | -     | -      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG4M600LK     | 4                | 6,00 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NG4250LK      | 4                | 6,35 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 6,35 | ●     | ●     | ●      | ●      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |





● Erste Wahl  
○ Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| M | ● | ● |   |   |   | ○ | ○ | ○ |   |   |   |   |   |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |   |   |
| N | ● | ○ |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | ● |
| S | ● | ● |   |   |   | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |   |   |   |
| H | ○ |   |   |   |   | ○ |   |   |   |   |   | ● | ● |

■ Einstechdrehen und Drehen • Tief-Einstechdrehen • Spankontrolle

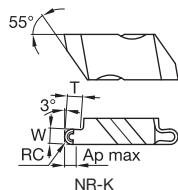
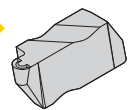
| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T     | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |       |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NGD2M150RK              | 2                | 1,50 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 4,06  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD2M200RK              | 2                | 2,00 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 5,08  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD2M250RK              | 2                | 2,50 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 5,08  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3062RK               | 3                | 1,58 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,18  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3M200RK              | 3                | 2,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 4,06  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3094RK               | 3                | 2,39 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3M250RK              | 3                | 2,50 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3M300RK              | 3                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3125RK               | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3M400RK              | 3                | 4,00 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3189RK               | 3                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,58 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD4125RK               | 4                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD4189RK               | 4                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 9,53  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD4M550RK              | 4                | 5,50 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 12,70 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD4250RK               | 4                | 6,35 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 12,70 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |         |        |      |       |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NGD2M150LK              | 2                | 1,50 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 4,06  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD2M200LK              | 2                | 2,00 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 5,08  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD2M250LK              | 2                | 2,50 | 0,03    | 1,09   | 0,19 | 5,08  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3062LK               | 3                | 1,57 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,18  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3M200LK              | 3                | 2,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 4,06  | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3094LK               | 3                | 2,39 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,34  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3M250LK              | 3                | 2,50 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3M300LK              | 3                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3125LK               | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3M350LK              | 3                | 3,50 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 6,35  | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3M400LK              | 3                | 4,00 | 0,03    | 2,92   | 0,32 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD3189LK               | 3                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD4125LK               | 4                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD4M400LK              | 4                | 4,00 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 9,53  | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD4189LK               | 4                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 9,53  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD4M500LK              | 4                | 5,00 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 12,70 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGD4250LK               | 4                | 6,35 | 0,03    | 3,80   | 0,57 | 12,70 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig. Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich. Die folgenden Wendeschneidplatten sind doppelschneidig: NGD3062RK, NGD4125RK, NGD3062LK und NGD4125LK.



Einstechdrehen und Abstechdrehen

- Vollradius-Wendeschneidplatten mit Spanformgeometrie



- Erste Wahl
- Alternative

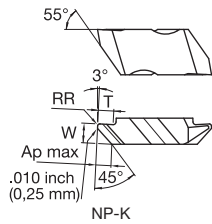
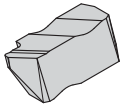
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

### ■ Einstechdrehen und Drehen • Vollradius • Spankontrolle

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | Ap max | RC   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |
|-------------------------|------------------|------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NR3031RK                | 3                | 1,57 | 1,97   | 0,79 | 2,39 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR3047RK                | 3                | 2,39 | 1,91   | 1,19 | 3,81 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR3062RK                | 3                | 3,18 | 2,92   | 1,59 | 3,81 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR3078RK                | 3                | 3,97 | 2,54   | 1,98 | 3,81 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR4062RK                | 4                | 3,18 | 2,92   | 1,59 | 3,81 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR4094RK                | 4                | 4,79 | 3,81   | 2,39 | 6,35 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR4125RK                | 4                | 6,35 | 3,81   | 3,18 | 6,35 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NR3031LK                | 3                | 1,58 | 1,98   | 0,79 | 2,39 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR3047LK                | 3                | 2,39 | 1,91   | 1,19 | 3,81 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR3062LK                | 3                | 3,18 | 2,92   | 1,59 | 3,81 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR3078LK                | 3                | 3,96 | 2,54   | 1,98 | 3,81 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR4062LK                | 4                | 3,18 | 2,92   | 1,59 | 3,81 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR4094LK                | 4                | 4,79 | 3,81   | 2,39 | 6,35 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR4125LK                | 4                | 6,36 | 3,81   | 3,18 | 6,35 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |

HINWEIS: Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.

Einstechdrehen und Abstechdrehen



● Erste Wahl  
○ Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |



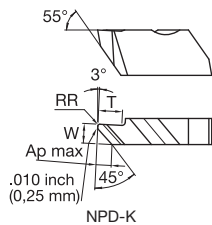
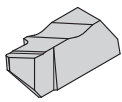
Einstechdrehen und Abstechdrehen

## ■ Einstechdrehen und Profildrehen • Spankontrolle

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NP2002RK                | 2                | 3,82 | 0,03    | —      | 0,25 | 2,81 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NP2012RK                | 2                | 3,82 | 0,03    | —      | 0,25 | 2,81 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NP3002RK                | 3                | 4,95 | 0,03    | —      | 0,25 | 5,08 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NP3012RK                | 3                | 4,95 | 0,03    | —      | 0,25 | 5,08 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |

HINWEIS: Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich. Toleranz an W ±0,13 mm (±0,005").

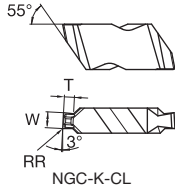
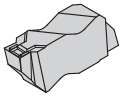
- Positive Wendeschneidplatten für tiefes Profildrehen



## ■ Einstechdrehen und Profildrehen • Tief-Einstechdrehen • Spankontrolle

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NPD2002RK               | 2                | 3,68 | 0,13    | —      | 0,09 | 5,08 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NPD3002RK               | 3                | 4,83 | 0,13    | —      | 0,09 | 6,35 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NPD3012RK               | 3                | 4,95 | 0,03    | —      | 0,25 | 6,35 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      | - |

HINWEIS: Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich. Toleranz an W ±0,13 mm (±0,005").



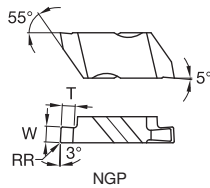
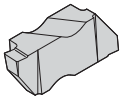
● Erste Wahl  
○ Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

## ■ Einstechdrehen und Fasen • Spankontrolle

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | Sicherungsringgröße | W    | RR   | T   | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|---------------------|------|------|-----|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |                     |      |      |     |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NGC2C130R055K           | 2                | 1,30                | 1,39 | 0,08 | 0,6 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGC2C215R150K           | 2                | 2,15                | 2,24 | 0,08 | 1,5 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |                     |      |      |     |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NGC2C130L055K           | 2                | 1,30                | 1,39 | 0,08 | 0,6 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGC2C185L125K           | 2                | 1,85                | 1,94 | 0,08 | 1,3 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NGC2C215L150K           | 2                | 2,15                | 2,24 | 0,08 | 1,5 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |

HINWEIS: Einstechdrehen und Fasen Wendeschneidplatten für Sicherungsringnuten gemäß DIN 471/472  
Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.



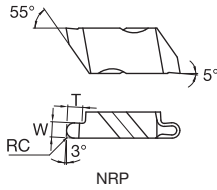
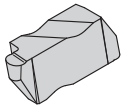
## ■ Einstechdrehen und Drehen • Positiv

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NGP2031R                | 2                | 0,79 | 0,03    | —      | 0,09 | 1,27 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP2062R                | 2                | 1,58 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP2125R                | 2                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP3088R                | 3                | 2,24 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,39 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | ●      |
| NGP3125R                | 3                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | ●      |
| NGP3156R                | 3                | 3,96 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP4189R                | 4                | 4,80 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP4250R                | 4                | 6,35 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35 | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NGP2031L                | 2                | 0,79 | 0,03    | —      | 0,09 | 1,27 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP2062L                | 2                | 1,57 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP2125L                | 2                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP3088L                | 3                | 2,24 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,39 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP3125L                | 3                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NGP4250L                | 4                | 6,35 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35 | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |

HINWEIS: Bei allen KD- und KB-Sorten handelt es sich um einschneidige, bestückte Wendeschneidplatten.  
Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.



- Vollradius-Wendeschneidplatten mit positiver Spanfläche



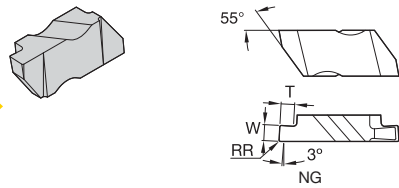
- Erste Wahl
- Alternative

|   | P | M | K | N | S | H | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|---|---|---|---|---|---|---|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |

**■ Einstechdrehen und Drehen • Vollradius • Positiv**

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | Ap max | RC   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NRP3031R                | 3                | 1,58 | —      | 0,79 | 2,39 | ●     | —     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NRP3047R                | 3                | 2,39 | —      | 1,19 | 3,81 | ●     | —     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NRP3062R                | 3                | 3,18 | —      | 1,59 | 3,81 | ●     | —     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NRP3094R                | 3                | 4,78 | —      | 2,39 | 3,81 | ●     | —     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NRP3031L                | 3                | 1,58 | —      | 0,79 | 2,39 | ●     | —     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NRP3047L                | 3                | 2,39 | —      | 1,19 | 3,81 | ●     | —     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NRP3062L                | 3                | 3,18 | —      | 1,59 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NRP3094L                | 3                | 4,78 | —      | 2,39 | 3,81 | ●     | —     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |

HINWEIS: Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.



● Erste Wahl  
○ Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

## ■ Einstechdrehen und Drehen • Ohne Spanformgeometrie

| Katalognummer    | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|------------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| rechtsschneidend |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NG2031R          | 2                | 0,79 | 0,03    | —      | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG2041R          | 2                | 1,04 | 0,03    | —      | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG2047R          | 2                | 1,19 | 0,03    | —      | 0,09 | 1,27 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG2058R          | 2                | 1,47 | 0,03    | —      | 0,19 | 1,27 | —     | ●     | —      | —      | —      | —    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG2062R          | 2                | 1,58 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG2094R          | 2                | 2,39 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG2125R          | 2                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | ●     | —      | —      | —      | —    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3047R          | 3                | 1,19 | 0,03    | —      | 0,19 | 1,91 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3062R          | 3                | 1,58 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3072R          | 3                | 1,83 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,39 | ●     | —     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3078R          | 3                | 1,98 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,39 | ●     | —     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3088R          | 3                | 2,24 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,39 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3094R          | 3                | 2,39 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3097R          | 3                | 2,46 | 0,03    | —      | 0,32 | 3,81 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3105R          | 3                | 2,67 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | —    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3110R          | 3                | 2,79 | 0,03    | —      | 0,32 | 3,81 | —     | ●     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3122R          | 3                | 3,10 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | —     | ●     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3125R          | 3                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3142R          | 3                | 3,61 | 0,03    | —      | 0,32 | 3,81 | —     | ●     | —      | —      | —      | —    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3156R          | 3                | 3,96 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | —    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3178R          | 3                | 4,52 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3185R          | 3                | 4,70 | 0,03    | —      | 0,57 | 3,81 | —     | ●     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG3189R          | 3                | 4,80 | 0,03    | —      | 0,57 | 3,81 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG4125R          | 4                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | —      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG4189R          | 4                | 4,80 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | ●    | ●      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG4213R          | 4                | 5,41 | 0,03    | —      | 0,19 | 6,35 | —     | ●     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG4250R          | 4                | 6,35 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35 | ●     | ●     | —      | —      | ●      | —    | ●      | ●      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG5312R          | 5                | 7,93 | 0,03    | —      | 0,83 | 9,52 | —     | ●     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NG6375R          | 6                | 9,53 | 0,03    | —      | 0,83 | 6,35 | —     | ●     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | —      | —      | —      | — |

(Fortsetzung)

Einstechdrehen und Abstechdrehen

(Einstechdrehen und Drehen • Ohne Spanformgeometrie – Fortsetzung)

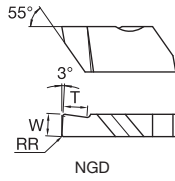
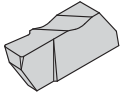
● Erste Wahl  
○ Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

| Katalognummer   | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-----------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| linksschneidend |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NG1031L         | 1                | 0,79 | 0,08    | —      | 0,19 | 1,27 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG1047L         | 1                | 1,19 | 0,08    | —      | 0,19 | 1,91 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG1062L         | 1                | 1,58 | 0,08    | —      | 0,19 | 1,91 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG1094L         | 1                | 2,39 | 0,08    | —      | 0,19 | 1,91 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG2031L         | 2                | 0,79 | 0,03    | —      | 0,09 | 1,27 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG2041L         | 2                | 1,04 | 0,03    | —      | 0,09 | 1,27 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG2047L         | 2                | 1,19 | 0,03    | —      | 0,09 | 1,27 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG2058L         | 2                | 1,47 | 0,03    | —      | 0,19 | 1,27 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG2062L         | 2                | 1,58 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG2094L         | 2                | 2,39 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG2125L         | 2                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,79 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3047L         | 3                | 1,19 | 0,03    | —      | 0,19 | 1,91 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3062L         | 3                | 1,57 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,38 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3072L         | 3                | 1,83 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,39 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3078L         | 3                | 1,98 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,39 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3088L         | 3                | 2,24 | 0,03    | —      | 0,19 | 2,39 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3094L         | 3                | 2,39 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3097L         | 3                | 2,46 | 0,03    | —      | 0,32 | 3,81 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3105L         | 3                | 2,67 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3110L         | 3                | 2,79 | 0,03    | —      | 0,32 | 3,81 | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3122L         | 3                | 3,10 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3125L         | 3                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3142L         | 3                | 3,61 | 0,03    | —      | 0,32 | 3,81 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3156L         | 3                | 3,96 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3178L         | 3                | 4,52 | —       | —      | 0,19 | 3,81 | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3185L         | 3                | 4,70 | 0,03    | —      | 0,57 | 3,81 | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG3189L         | 3                | 4,80 | 0,03    | —      | 0,57 | 3,81 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG4125L         | 4                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG4189L         | 4                | 4,80 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG4189LEST      | 4                | 4,80 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35 | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| NG4250L         | 4                | 6,35 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35 | ●     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |

HINWEIS: Bei allen KD- und KB-Sorten handelt es sich um einschneidige, bestückte Wendeschneidplatten.  
Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.

Einstechdrehen und Absteichdrehen



● Erste Wahl  
○ Alternative

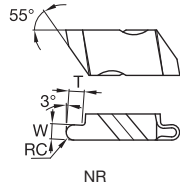
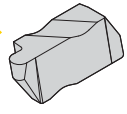
|               | P | M | K | N | S | H | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|---------------|---|---|---|---|---|---|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| ● Erste Wahl  | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ●     | ●     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |
| ○ Alternative | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | ○      | ○      | ○      | ○    | ○      | ○      | ○     | ○      | ○      | ○      | ○ |

### ■ Einstechdrehen und Drehen • Tief-Einstechdrehen • Ohne Spanformgeometrie

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T     | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |  |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|--|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |       |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |  |
| NGD3189R                | 3                | 4,80 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35  | ●     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NGD4250R                | 4                | 6,35 | 0,03    | —      | 0,57 | 12,70 | ●     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |         |        |      |       |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |  |
| NGD3189L                | 3                | 4,80 | 0,03    | —      | 0,57 | 6,35  | ●     | -     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |  |
| NGD4250L                | 4                | 6,35 | 0,03    | —      | 0,57 | 12,70 | ●     | -     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |  |

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig.  
Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.

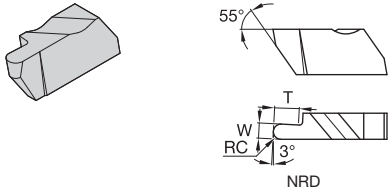
Einstechdrehen und Absteichdrehen



● Erste Wahl  
○ Alternative

|                  | P | M | K | N | S | H | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |
|------------------|---|---|---|---|---|---|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|
| rechtsschneidend | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR2M050R         | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR2M075R         | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2031R          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR2M100R         | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR2047R          | - | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2M125R         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2M150R         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2062R          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2M175R         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3031R          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3M100R         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3047R          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3M150R         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3062R          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3078R          | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3M200R         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3094R          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR4094R          | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR4125R          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| linksschneidend  | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2M050L         | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2031L          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2M100L         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2047L          | - | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2M150L         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR2062L          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3031L          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3M100L         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3047L          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3M150L         | ● | - | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NR3062L          | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3M200L         | - | - | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR3094L          | - | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | ●     | -      | -      | -      | ●    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NR4125L          | - | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | -     | ●     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |

HINWEIS: Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.

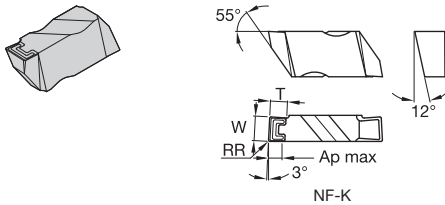

 ● Erste Wahl  
 ○ Alternative

|                         | P | M | K | N | S | H | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |
|-------------------------|---|---|---|---|---|---|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|
| <b>rechtsschneidend</b> | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NRD3031R                | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NRD3062R                | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NRD4062R                | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NRD4094R                | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| NRD4125R                | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |
| <b>linksschneidend</b>  | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |
| NRD3031L                | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |
| NRD3062L                | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |
| NRD4062L                | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |
| NRD4094L                | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |
| NRD4125L                | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |

**Einstechdrehen und Drehen • Tief-Einstechdrehen • Vollradius • Ohne Spanformgeometrie**

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | Ap max | RC   | T     | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |  |
|-------------------------|------------------|------|--------|------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|--|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |        |      |       |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |  |
| NRD3031R                | 3                | 1,58 | —      | 0,79 | 3,18  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NRD3062R                | 3                | 3,17 | —      | 1,59 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NRD4062R                | 4                | 3,18 | —      | 1,59 | 6,35  | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NRD4094R                | 4                | 4,78 | —      | 2,39 | 12,70 | ●     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| NRD4125R                | 4                | 6,35 | —      | 3,18 | 12,70 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | ●      | -     | -      | -      | -      |  |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |        |      |       |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |  |
| NRD3031L                | 3                | 1,58 | —      | 0,79 | 3,18  | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |  |
| NRD3062L                | 3                | 3,17 | —      | 1,59 | 6,35  | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |  |
| NRD4062L                | 4                | 3,18 | —      | 1,59 | 6,35  | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |  |
| NRD4094L                | 4                | 4,78 | —      | 2,39 | 12,70 | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |  |
| NRD4125L                | 4                | 6,35 | —      | 3,18 | 12,70 | ○     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | ○      | -     | -      | -      | -      |  |

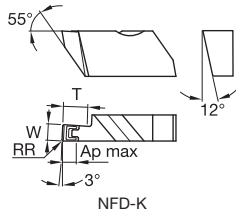
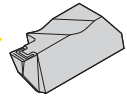
HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig.  
 Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.


**Axial-Einstechdrehen • Spanformung**

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NF3M200RK               | 3                | 2,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 1,78 | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NF3M300RK               | 3                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NF3125RK                | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NF3156RK                | 3                | 3,96 | 0,03    | 2,92   | 0,19 | 3,81 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NF3M200LK               | 3                | 2,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 1,78 | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ○      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NF3M300LK               | 3                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | -     | -      | -      | -      | -    | ○      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NF3125LK                | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 3,81 | -     | ○     | -      | -      | -      | -    | ○      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NF3156LK                | 3                | 3,96 | 0,03    | 2,92   | 0,19 | 3,81 | -     | ○     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |

HINWEIS: Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.





● Erste Wahl  
○ Alternative

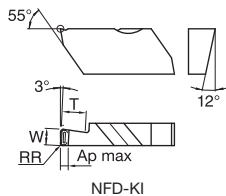
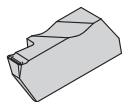
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

### ■ Axial-Einstechdrehen • Tief-Einstechdrehen • Spankontrolle

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T     | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |       |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NFD3M300RK              | 3                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | -     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NFD3125RK               | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NFD4189RK               | 4                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 9,53  | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NFD4250RK               | 4                | 6,35 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 12,70 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |         |        |      |       |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NFD3M300LK              | 3                | 3,00 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | -     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NFD3125LK               | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35  | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NFD4189LK               | 4                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 9,53  | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NFD4250LK               | 4                | 6,35 | 0,03    | 3,81   | 0,57 | 12,70 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig.  
Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.

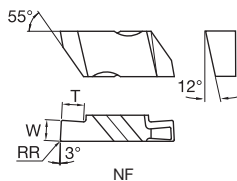
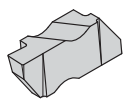
- Wendeschneidplatten zum Axial- und Tief-Einstechdrehen.



### ■ Axial-Einstechdrehen • Tief-Inneneinstechdrehen • Spankontrolle

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NFD3125RKI              | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NFD3189RKI              | 3                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NFD3125LKI              | 3                | 3,18 | 0,03    | 1,02   | 0,19 | 6,35 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NFD3189LKI              | 3                | 4,80 | 0,03    | 2,92   | 0,57 | 6,35 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig.  
NFD-KI-Wendeschneidplatten sind nur zu NS-Bohrstangen kompatibel.  
Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.



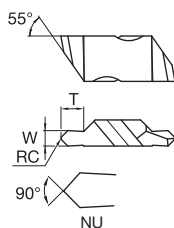
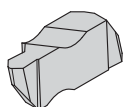
● Erste Wahl  
○ Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |   |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

## ■ Axial-Einstechdrehen • Ohne Spanformgeometrie

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NF3125R                 | 3                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | -     | -     | -      | -      | ●      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NF3188R                 | 3                | 4,78 | 0,03    | —      | 0,57 | 3,81 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |         |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NF3125L                 | 3                | 3,18 | 0,03    | —      | 0,19 | 3,81 | -     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NF3188L                 | 3                | 4,78 | 0,03    | —      | 0,57 | 3,81 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |

HINWEIS: Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.



## ■ Einstechdrehen und Drehen • Ohne Spanformgeometrie • 90°

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | Ap max | RC   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NU3094R                 | 3                | 2,39 | —      | 0,51 | 3,18 | -     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | ●     | -      | -      | -      | - |
| NU3125R                 | 3                | 3,18 | —      | 1,19 | 4,78 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NU3094L                 | 3                | 2,39 | —      | 0,51 | 3,18 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | ●      | -      | -     | -      | -      | -      | - |
| NU3125L                 | 3                | 3,18 | —      | 1,19 | 4,78 | -     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |
| NU3156L                 | 3                | 3,96 | —      | 1,19 | 4,78 | -     | -     | -      | -      | -      | -    | -      | ●      | -     | -      | -      | -      | - |

HINWEIS: Toleranz an W ±0,13 mm (±0,005").

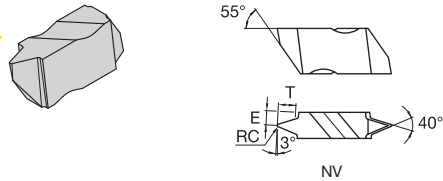
Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich. NU-Wendeschneidplatten sind kompatibel mit den NR-Klemmhaltern.

Einstechdrehen und Abstechdrehen



- Poly-V-Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen

Einstechdrehen und Abstechdrehen



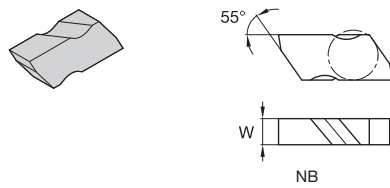
- Erste Wahl
- Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

### ■ Einstechdrehen und Drehen • Ohne Spanformgeometrie • Poly-V

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | E    | RC   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |
|-------------------------|------------------|------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NV3RJ                   | 3                | 3,18 | 0,32 | 2,21 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NV4RL                   | 4                | 3,00 | 0,32 | 5,11 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NV4LL                   | 4                | 3,00 | 0,32 | 5,11 | -     | ●     | -      | -      | -      | -    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |

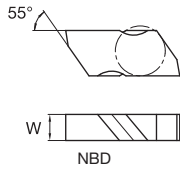
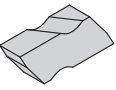
HINWEIS: Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.



### ■ Einstechdrehen und Drehen • Rohling

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR | T | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|----|---|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |    |   |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NB2R                    | 2                | 3,84 | -       | -      | -  | - | -     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NB3R                    | 3                | 4,95 | -       | -      | -  | - | -     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NB4R                    | 4                | 6,48 | -       | -      | -  | - | -     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |         |        |    |   |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |
| NB2L                    | 2                | 3,84 | -       | -      | -  | - | -     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NB3L                    | 3                | 4,95 | -       | -      | -  | - | -     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |
| NB4L                    | 4                | 6,48 | -       | -      | -  | - | -     | -     | -      | -      | -      | ●    | -      | -      | -     | -      | -      | -      |

HINWEIS: Bei NB- und NBD-Rohlingen ist eine Änderung der W-Abmessung und Endenform möglich. Die W-Abmessung steht für die größtmögliche Breite. Nur in unbeschichteten Schneidstoffsorten erhältlich. Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.



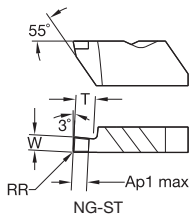
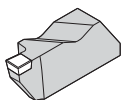
● Erste Wahl  
○ Alternative

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

**Einstechdrehen und Drehen • Tief-Einstechdrehen • Rohling**

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | W tol ± | Ap max | RR | T | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|---------|--------|----|---|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |         |        |    |   |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NBD2R                   | 2                | 3,81 | —       | —      | —  | — | —     | —     | —      | —      | —      | ●    | —      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| NBD3R                   | 3                | 4,95 | —       | —      | —  | — | —     | —     | —      | —      | —      | ●    | —      | —      | —     | —      | —      | —      | — |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |         |        |    |   |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NBD3L                   | 3                | 4,95 | —       | —      | —  | — | —     | —     | —      | —      | —      | ●    | —      | —      | —     | —      | —      | —      | — |

HINWEIS: Bei NB- und NBD-Rohlingen ist eine Änderung der W-Abmessung und Endenform möglich. Die W-Abmessung steht für die größtmögliche Breite. Nur in unbeschichteten Schneidstoffsorten erhältlich. Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.


**Einstechdrehen und Drehen • Ohne Spanformgeometrie • PcBN**

| Katalognummer           | Plattensitzgröße | W    | Ap max | RR   | T    | KCU10 | KCU25 | KCP10B | KCP25B | KCK20B | K313 | KC5010 | KC5025 | KT315 | KB1630 | KB5625 | KD1425 |   |
|-------------------------|------------------|------|--------|------|------|-------|-------|--------|--------|--------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|---|
| <b>rechtsschneidend</b> |                  |      |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NG3062REST              | 3                | 1,58 | —      | 0,19 | 2,39 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | ● |
| NG3M200RS02020ST        | 3                | 2,00 | 2,00   | 0,20 | 2,39 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | — |
| NG3094REST              | 3                | 2,39 | —      | 0,19 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | ● |
| NG3M300RS02020ST        | 3                | 3,00 | 3,00   | 0,20 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | — |
| NG3125REST              | 3                | 3,18 | —      | 0,19 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | ● |
| NG3125RS0820ST          | 3                | 3,18 | 3,00   | 0,25 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | — |
| NG3M400RS02020ST        | 3                | 4,00 | 3,00   | 0,20 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | — |
| NG3189REST              | 3                | 4,80 | —      | 0,57 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | ● |
| NG4189REST              | 4                | 4,80 | —      | 0,57 | 6,35 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | — |
| <b>linksschneidend</b>  |                  |      |        |      |      |       |       |        |        |        |      |        |        |       |        |        |        |   |
| NG3062LEST              | 3                | 1,58 | —      | 0,19 | 2,39 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | ● |
| NG3M200LS02020ST        | 3                | 2,00 | 2,00   | 0,20 | 2,39 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | — |
| NG3094LEST              | 3                | 2,39 | —      | 0,19 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | ● |
| NG3125LEST              | 3                | 3,18 | —      | 0,19 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | — |
| NG3125LS0820ST          | 3                | 3,18 | 3,00   | 0,25 | 3,81 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | — |
| NG4189LEST              | 4                | 4,80 | —      | 0,57 | 6,35 | —     | —     | —      | —      | —      | —    | —      | —      | —     | ●      | —      | —      | — |

HINWEIS: Bei allen KB-Sorten handelt es sich um einschneidige, bestückte Wendeschneidplatten. Darstellung Wendeschneidplatte in Rechtsausführung; Wendeschneidplatte in Linksausführung ist spiegelbildlich.

Einstechdrehen und Absteichdrehen

## Hinweise zum Kennzeichnungssystem

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal des Klemmhalters. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

Grinding and Cut-Off  
Top Notch™ Integral Toolholders

| Werkzeugnummer | R  | E  | F  | L1 | ISO | ISO | Wende-<br>schneid-<br>platten-<br>Größe | Wende-<br>schneid-<br>platten-<br>Größe | Wende-<br>schneid-<br>platten-<br>Größe | Wende-<br>schneid-<br>platten-<br>Größe | Wende-<br>schneid-<br>platten-<br>Größe |
|----------------|----|----|----|----|-----|-----|---|---|---|---|---|
| NSR2525M4      | 32 | 32 | 32 | 32 | 32  | 32  | 32                                      | 32                                      | 32                                      | 32                                      | 32                                      |

**NSR2525M4**

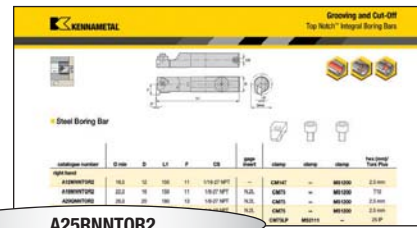
| <b>N</b>  | <b>S</b>                                   | <b>R</b>  | <b>Über-Kopf-Halter</b>   | <b>2525</b> | <b>M</b>   | <b>4</b>                 |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
|---|--|---|---------------------------|-------------|--|--------------------------|---|----|---|----|---|----|---|----|---|----|---|----|---|----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-------------|---|---|---|---|---------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|-------|
| Art der Wendschneidplatten-Befestigung  | Befestigungsposition der Wendschneidplatte | Schneidrichtung   | Über-Kopf-Halter          | Schaftgröße | Werkzeuglänge  | Wendschneidplatten-Größe | Eingeengte Toleranz für Halteranlageflächen |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| <br>N = Top Notch   |  | <br>R = Radiale Ausführung<br>L = Axiale Ausführung   | <br>DH = Über-Kopf-Halter |             | <table border="1"> <thead> <tr> <th>L1</th> <th>ISO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>32</td><td>A</td></tr> <tr><td>40</td><td>B</td></tr> <tr><td>50</td><td>C</td></tr> <tr><td>60</td><td>D</td></tr> <tr><td>70</td><td>E</td></tr> <tr><td>80</td><td>F</td></tr> <tr><td>90</td><td>G</td></tr> <tr><td>100</td><td>H</td></tr> <tr><td>110</td><td>J</td></tr> <tr><td>125</td><td>K</td></tr> <tr><td>140</td><td>L</td></tr> <tr><td>150</td><td>M</td></tr> <tr><td>160</td><td>N</td></tr> <tr><td>170</td><td>P</td></tr> <tr><td>180</td><td>Q</td></tr> <tr><td>200</td><td>R</td></tr> <tr><td>250</td><td>S</td></tr> <tr><td>300</td><td>T</td></tr> <tr><td>350</td><td>U</td></tr> <tr><td>400</td><td>V</td></tr> <tr><td>450</td><td>W</td></tr> <tr><td>500</td><td>Y</td></tr> <tr><td>Sonderlänge</td><td>X</td></tr> </tbody> </table> | 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 | Sonderlänge | X | <br>Wende-<br>schneid-<br>platten-<br>Größe | <p>Q = Metrischer Klemmhalter mit eingengerter Toleranz</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Wende-<br/>schneid-<br/>platten-<br/>Größe</th> <th>T<br/>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>2</td><td>3,81</td></tr> <tr><td>3</td><td>4,95</td></tr> <tr><td>4</td><td>6,98</td></tr> <tr><td>5</td><td>9,65</td></tr> <tr><td>6</td><td>9,73</td></tr> <tr><td>8</td><td>11,13</td></tr> </tbody> </table> | Wende-<br>schneid-<br>platten-<br>Größe | T<br>mm | 2 | 3,81 | 3 | 4,95 | 4 | 6,98 | 5 | 9,65 | 6 | 9,73 | 8 | 11,13 |
| 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  |   |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| Sonderlänge   | X  |   |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| Wende-<br>schneid-<br>platten-<br>Größe   | T<br>mm                                    |   |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 2   | 3,81                                       |   |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 3   | 4,95                                       |   |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 4   | 6,98                                       |   |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 5   | 9,65                                       |   |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 6   | 9,73                                       |   |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 8   | 11,13                                      |   |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| <p><b>SU**</b></p> <p>SU = Axial</p> <p><b>E</b></p> <p>E = Radial</p> <p><b>R</b></p> <p>R = Freistich</p> <p><b>S</b></p> <p>S = Axial, Klemmhalter abgesetzt</p> <p><b>AS</b></p> <p>AS = Axial, Klemmhalter nicht abgesetzt</p> |  | <p><b>Metrisch:</b><br/>Schafthöhe und Breite in mm und Halterlänge gemäß ISO Standard.</p> |                           |             |  |                          |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |    |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |             |   |   |   |   |         |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |

\* Nur für Kennametal-spezifischen Standard

\*\* Seitenmontage-Kurzklemmhalter kann nur NTU-Wendschneidplatten verwenden.

## Hinweise zum Kennzeichnungssystem

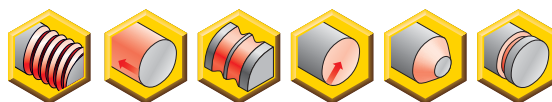
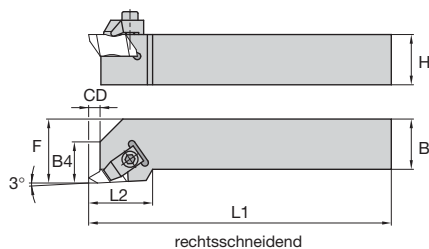
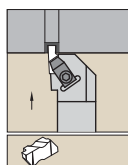
Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der Bohrstange. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



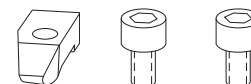
A25RNNTOR2

| <b>A</b>   | <b>25</b>                             | <b>R</b>  | <b>N</b>                               | <b>N</b>                         | <b>T</b>                    | <b>0</b>   | <b>R</b>                                    | <b>2</b>  |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
|--|---------------------------------------|---|--|----------------------------------|-----------------------------|------------|---|---|---------------------------|------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|-------|
| Bohrstangentyp   | Bohrstangendurchmesser                | Bohrstanglänge  | Art der Wendeschneidplattenbefestigung | Grundform der Wendeschneidplatte | Lage der Wendeschneidplatte | Spanwinkel | Schneidrichtung der Bohrstange              | Wendeschneidplatten-Größe   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
|  |                                       |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| A = Stahlbohrstange mit innerer Kühlmittelzuführung      | Bohrstangendurchmesser in Millimetern |   | N* = Top Notch                         |                                  |                             |            | R = Rechtsausführung<br>L = Linksausführung |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
|  |                                       |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| E = Hartmetallbohrstange mit innerer Kühlmittelzuführung |                                       | <b>metrische Bohrstangen:</b><br>K = 125 mm<br>M = 150 mm<br>Q = 180 mm<br>R = 200 mm<br>S = 250 mm<br>T = 300 mm<br>U = 350 mm |  | E = Radiale Ausführung           | S = Gerade Ausführung       |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
|  |                                       |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| H = Auswechselbarer Bohrkopf                             |                                       |   |  |                                  |                             |            |   | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Wendeschneidplatten-Größe</th> <th>T mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>3,54</td></tr> <tr><td>2</td><td>3,81</td></tr> <tr><td>3</td><td>5,35</td></tr> <tr><td>4</td><td>6,40</td></tr> <tr><td>5</td><td>9,65</td></tr> <tr><td>6</td><td>9,73</td></tr> <tr><td>8</td><td>11,13</td></tr> </tbody> </table> | Wendeschneidplatten-Größe | T mm | 1 | 3,54 | 2 | 3,81 | 3 | 5,35 | 4 | 6,40 | 5 | 9,65 | 6 | 9,73 | 8 | 11,13 |
| Wendeschneidplatten-Größe                                | T mm                                  |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 1  | 3,54                                  |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 2  | 3,81                                  |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 3  | 5,35                                  |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 4  | 6,40                                  |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 5  | 9,65                                  |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 6  | 9,73                                  |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |
| 8  | 11,13                                 |   |  |                                  |                             |            |   |   |                           |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |      |   |       |

\* nur Kennametal-Standard

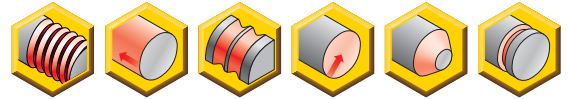
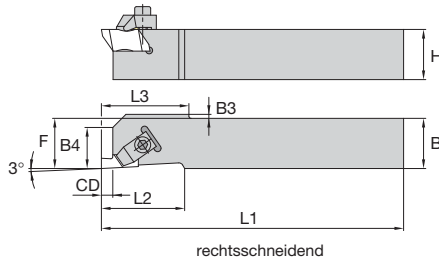
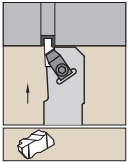


### ■ Integral, gerade



| Bestellnr.              | Katalognummer | H  | B  | F  | L1  | LH | B4 | CD  | Wende-<br>schneid-<br>platte | Klemm-<br>element | Klemm-<br>element-<br>Spann-<br>schraube | Klemm-<br>element-<br>Spann-<br>schraube | Sechskant<br>(mm)/<br>Torx Plus |
|-------------------------|---------------|----|----|----|-----|----|----|-----|------------------------------|-------------------|--|--|---------------------------------|
| <b>rechtsschneidend</b> |               |    |    |    |     |    |    |     |                              |                   |  |  |                                 |
| 1098790                 | NSR1010E2     | 10 | 10 | 14 | 70  | 19 | 9  | 3,5 | N.2R                         | CM74              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098791                 | NSR1212F2     | 12 | 12 | 16 | 80  | 19 | 9  | 3,5 | N.2R                         | CM74              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098792                 | NSR1616H2     | 16 | 16 | 20 | 100 | 19 | 9  | 3,5 | N.2R                         | CM74              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098793                 | NSR2020K2     | 20 | 20 | 25 | 125 | 19 | 9  | 3,5 | N.2R                         | CM74              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098794                 | NSR2525M2     | 25 | 25 | 32 | 150 | 19 | 9  | 3,5 | N.2R                         | CM74              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098795                 | NSR2020K3     | 20 | 20 | 25 | 125 | 32 | 13 | 5,3 | N.3R                         | CM72LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098796                 | NSR2525M3     | 25 | 25 | 32 | 150 | 32 | 13 | 5,3 | N.3R                         | CM72LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098797                 | NSR3225P3     | 32 | 25 | 32 | 170 | 32 | 13 | 5,3 | N.3R                         | CM72LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098798                 | NSR3232P3     | 32 | 32 | 40 | 170 | 32 | 13 | 5,3 | N.3R                         | CM72LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098799                 | NSR2525M4     | 25 | 25 | 32 | 150 | 35 | 14 | 7,5 | N.4R                         | CM72LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098800                 | NSR3225P4     | 32 | 25 | 32 | 170 | 35 | 14 | 7,5 | N.4R                         | CM72LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098801                 | NSR3232P4     | 32 | 32 | 40 | 170 | 35 | 14 | 7,5 | N.4R                         | CM72LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| <b>linksschneidend</b>  |               |    |    |    |     |    |    |     |                              |                   |  |  |                                 |
| 1098861                 | NSL1010E2     | 10 | 10 | 14 | 70  | 19 | 9  | 3,5 | N.2L                         | CM75              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098862                 | NSL1212F2     | 12 | 12 | 16 | 80  | 19 | 9  | 3,5 | N.2L                         | CM75              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098863                 | NSL1616H2     | 16 | 16 | 20 | 100 | 19 | 9  | 3,5 | N.2L                         | CM75              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098864                 | NSL2020K2     | 20 | 20 | 25 | 125 | 19 | 9  | 3,5 | N.2L                         | CM75              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098865                 | NSL2525M2     | 25 | 25 | 32 | 150 | 19 | 9  | 3,5 | N.2L                         | CM75              | MS1200                                   | —  | T10                             |
| 1098866                 | NSL2020K3     | 20 | 20 | 25 | 125 | 32 | 13 | 5,3 | N.3L                         | CM73LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098867                 | NSL2525M3     | 25 | 25 | 32 | 150 | 32 | 13 | 5,3 | N.3L                         | CM73LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098868                 | NSL3225P3     | 32 | 25 | 32 | 170 | 32 | 13 | 5,3 | N.3L                         | CM73LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098869                 | NSL3232P3     | 32 | 32 | 40 | 170 | 32 | 13 | 5,3 | N.3L                         | CM73LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098870                 | NSL2525M4     | 25 | 25 | 32 | 150 | 35 | 14 | 7,5 | N.4L                         | CM73LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098871                 | NSL3225P4     | 32 | 25 | 32 | 170 | 35 | 14 | 7,5 | N.4L                         | CM73LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |
| 1098872                 | NSL3232P4     | 32 | 32 | 40 | 170 | 35 | 14 | 7,5 | N.4L                         | CM73LP            | —  | MS2111                                   | 25 IP                           |

HINWEIS: F über dem scharfen Punkt einer NG-Einstechplatte gemessen

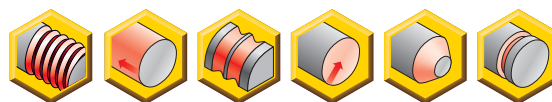
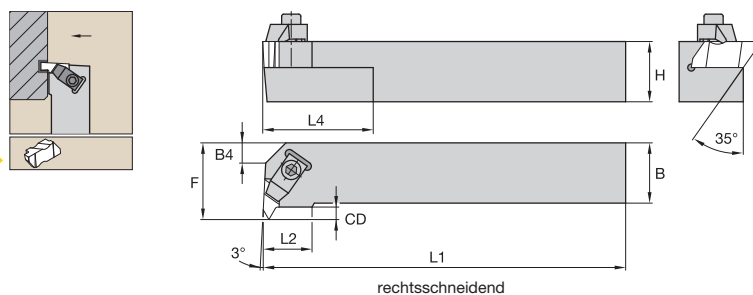


■ Integral, gerade • Nicht abgesetzt

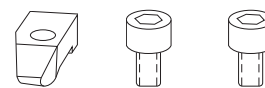


| Bestellnr.              | Katalognummer | H  | B  | F  | L1  | LH | B4 | CD  | B3   | L3 | Wendeschneidplatte | Klemmelement | Klemmelement-Spannschraube | Klemmelement-Spannschraube | Sechskant (mm)/Torx Plus |
|-------------------------|---------------|----|----|----|-----|----|----|-----|------|----|--------------------|--------------|----------------------------|----------------------------|--------------------------|
| <b>rechtsschneidend</b> |               |    |    |    |     |    |    |     |      |    |                    |              |                            |                            |                          |
| 1098788                 | NASR1010M2Q   | 10 | 10 | 10 | 150 | 19 | 9  | 3,5 | 2,03 | 19 | N.2R               | CM182        | MS1200                     | —                          | T10                      |
| 1098789                 | NASR1212M2Q   | 12 | 12 | 12 | 150 | 19 | 9  | 3,5 | —    | —  | N.2R               | CM182        | MS1200                     | —                          | T10                      |
| 1098786                 | NASR1616K3Q   | 16 | 16 | 16 | 125 | 32 | 13 | 5,3 | —    | —  | N.3R               | CM184LP      | —                          | MS2111                     | 25 IP                    |
| <b>linksschneidend</b>  |               |    |    |    |     |    |    |     |      |    |                    |              |                            |                            |                          |
| 1098859                 | NASL1010M2Q   | 10 | 10 | 10 | 150 | 19 | 9  | 3,5 | 2,03 | 19 | N.2L               | CM183        | MS1200                     | —                          | T10                      |
| 1098860                 | NASL1212M2Q   | 12 | 12 | 12 | 150 | 19 | 9  | 6,9 | —    | —  | N.2L               | CM183        | MS1200                     | —                          | T10                      |
| 1098857                 | NASL1616K3Q   | 16 | 16 | 16 | 125 | 32 | 13 | 5,3 | —    | —  | N.3L               | CM185LP      | —                          | MS2111                     | 25 IP                    |

HINWEIS: F über dem scharfen Punkt einer NG-Einstechplatte gemessen

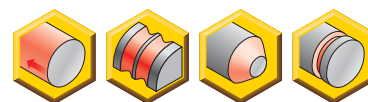
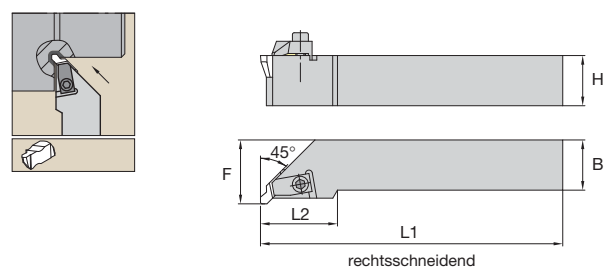


### ■ Integral, über Kopf Ausführung



| Bestellnr.              | Katalognummer | H  | B  | F  | L1  | LH | CD  | Wendeschneidplatte | Klemmelement | Klemmelement-Spannschraube | Klemmelement-Spannschraube | Torx/Torx Plus |
|-------------------------|---------------|----|----|----|-----|----|-----|--------------------|--------------|----------------------------|----------------------------|----------------|
| <b>rechtsschneidend</b> |               |    |    |    |     |    |     |                    |              |                            |                            |                |
| 1098803                 | NER1616H2     | 16 | 16 | 20 | 100 | 15 | 3,5 | N.2L               | CM75         | MS1200                     | —                          | T10            |
| 1098804                 | NER2020K2     | 20 | 20 | 25 | 125 | 15 | 3,5 | N.2L               | CM75         | MS1200                     | —                          | T10            |
| 1098805                 | NER2525M2     | 25 | 25 | 32 | 150 | 15 | 3,5 | N.2L               | CM75         | MS1200                     | —                          | T10            |
| 1098806                 | NER2525M3     | 25 | 25 | 32 | 150 | 22 | 5,3 | N.3L               | CM73LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |
| 1098807                 | NER3225P3     | 32 | 25 | 32 | 170 | 22 | 3,8 | N.3L               | CM73LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |
| 1098808                 | NER2525M4     | 25 | 25 | 35 | 150 | 24 | 6,4 | N.4L               | CM73LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |
| 1098809                 | NER3225P4     | 32 | 25 | 35 | 170 | 24 | 6,4 | N.4L               | CM73LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |
| 1098810                 | NER3232P4     | 32 | 32 | 40 | 170 | 24 | 6,4 | N.4L               | CM73LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |
| <b>linksschneidend</b>  |               |    |    |    |     |    |     |                    |              |                            |                            |                |
| 1098874                 | NEL1616H2     | 16 | 16 | 20 | 100 | 15 | 3,5 | N.2R               | CM74         | MS1200                     | —                          | T10            |
| 1098875                 | NEL2020K2     | 20 | 20 | 25 | 125 | 15 | 3,5 | N.2R               | CM74         | MS1200                     | —                          | T10            |
| 1098876                 | NEL2525M2     | 25 | 25 | 32 | 150 | 15 | 3,5 | N.2R               | CM74         | MS1200                     | —                          | T10            |
| 1098877                 | NEL2525M3     | 25 | 25 | 32 | 150 | 22 | 5,3 | N.3R               | CM72LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |
| 1098878                 | NEL3225P3     | 32 | 25 | 32 | 170 | 22 | 3,8 | N.3R               | CM72LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |
| 1098879                 | NEL2525M4     | 25 | 25 | 35 | 150 | 24 | 6,4 | N.4R               | CM72LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |
| 1098880                 | NEL3225P4     | 32 | 25 | 35 | 170 | 24 | 6,4 | N.4R               | CM72LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |
| 1098881                 | NEL3232P4     | 32 | 32 | 40 | 170 | 24 | 6,4 | N.4R               | CM72LP       | —                          | MS2111                     | 25 IP          |

HINWEIS: F über dem scharfen Punkt einer NG-Einstechplatte gemessen

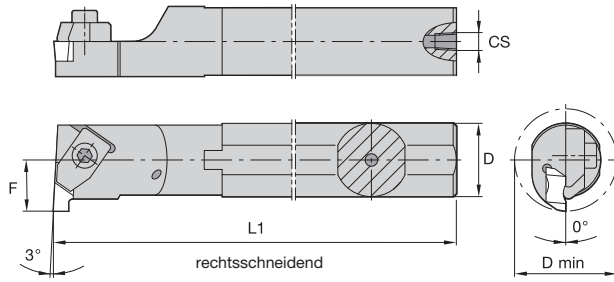
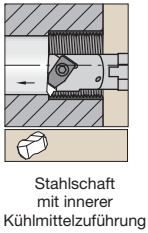


### ■ Integral, 45° Freistich • Metrisch

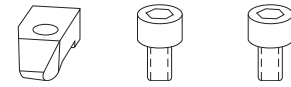


| Bestellnr.              | Katalognummer | H  | B  | F  | L1  | LH | Wendeschneidplatte | Klemmelement | Klemmelement-Spannschraube | Sechskant (mm)/Torx Plus |
|-------------------------|---------------|----|----|----|-----|----|--------------------|--------------|----------------------------|--------------------------|
| <b>rechtsschneidend</b> |               |    |    |    |     |    |                    |              |                            |                          |
| 1098812                 | NRR2020K3     | 20 | 20 | 25 | 125 | 32 | NU3125L            | CM73LP       | MS2111                     | 25 IP                    |
| 1098813                 | NRR2525M3     | 25 | 25 | 32 | 150 | 32 | NU3125L            | CM73LP       | MS2111                     | 25 IP                    |
| 1098814                 | NRR3225P3     | 32 | 25 | 32 | 170 | 32 | NU3125L            | CM73LP       | MS2111                     | 25 IP                    |
| <b>linksschneidend</b>  |               |    |    |    |     |    |                    |              |                            |                          |
| 1098883                 | NRL2020K3     | 20 | 20 | 25 | 125 | 32 | NU3125R            | CM72LP       | MS2111                     | 25 IP                    |
| 1098884                 | NRL2525M3     | 25 | 25 | 32 | 150 | 32 | NU3125R            | CM72LP       | MS2111                     | 25 IP                    |
| 1098885                 | NRL3225P3     | 32 | 25 | 32 | 170 | 32 | NU3125R            | CM72LP       | MS2111                     | 25 IP                    |

HINWEIS: Die NR-Klemmhalter sind nur mit „NU“-Wendeschneidplatten kompatibel.



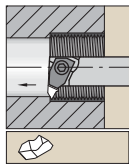
## ■ Stahlbohrstangen



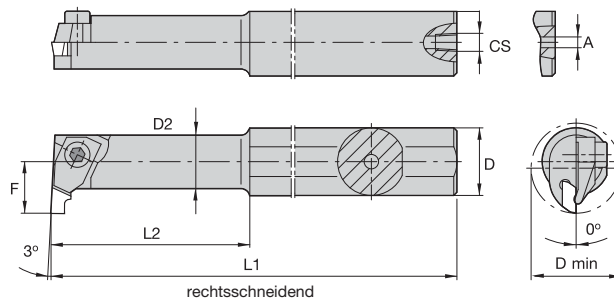
| Bestellnr.              | Katalognummer | D min | D  | L1  | F  | CS           | Wende-<br>schneid-<br>platte | Klemm-<br>element | Klemm-<br>element-<br>Spann-<br>schraube | Klemm-<br>element-<br>Spann-<br>schraube | Sechskant<br>(mm)/<br>Torx Plus |
|-------------------------|---------------|-------|----|-----|----|--------------|------------------------------|-------------------|--|--|---------------------------------|
| <b>rechtsschneidend</b> |               |       |    |     |    |              |                              |                   |  |  |                                 |
| 1098945                 | A12MNNTOR2    | 18,5  | 12 | 150 | 11 | 1/16-27 NPT  | —                            | CM147             | —  | MS1200                                   | 2.5 mm                          |
| 1098947                 | A16MNNTOR2    | 22,0  | 16 | 150 | 11 | 1/8-27 NPT   | N.2L                         | CM75              | —  | MS1200                                   | T10                             |
| 1098949                 | A20QNNTOR2    | 26,0  | 20 | 180 | 13 | 1/8-27 NPT   | N.2L                         | CM75              | —  | MS1200                                   | 2.5 mm                          |
| 1098951                 | A25RNNTOR2    | 34,0  | 25 | 200 | 17 | 1/4-18 NPT   | N.2L                         | CM75              | —  | MS1200                                   | 2.5 mm                          |
| 1098953                 | A25RNNTOR3    | 34,0  | 25 | 200 | 17 | 1/8 - 27 NPT | N.3L                         | CM73LP            | MS2111                                   | —  | 25 IP                           |
| 1098955                 | A32SNNTOR3    | 44,0  | 32 | 250 | 22 | 1/4-18 NPT   | N.3L                         | CM73LP            | MS2111                                   | —  | 25 IP                           |
| 1098957                 | A40TNNTOR3    | 54,0  | 40 | 300 | 27 | 1/4-18 NPT   | N.3L                         | CM73LP            | MS2111                                   | —  | 25 IP                           |
| 1099001                 | A40TNNTOR4    | 54,0  | 40 | 300 | 27 | 1/4-18 NPT   | N.4L                         | CM73LP            | MS2111                                   | —  | 25 IP                           |
| 1099003                 | A50UNNTOR4    | 70,0  | 50 | 350 | 35 | 1/4-18 NPT   | N.4L                         | CM73LP            | MS2111                                   | —  | 25 IP                           |
| <b>linksschneidend</b>  |               |       |    |     |    |              |                              |                   |  |  |                                 |
| 1098946                 | A12MNNTOL2    | 18,5  | 12 | 150 | 11 | 1/16-27 NPT  | NG2R                         | CM146             | —  | MS1200                                   | 2.5 mm                          |
| 1098948                 | A16MNNTOL2    | 22,0  | 16 | 150 | 11 | 1/8-27 NPT   | N.2R                         | CM74              | —  | MS1200                                   | T10                             |
| 1098950                 | A20QNNTOL2    | 26,0  | 20 | 180 | 13 | 1/8-27 NPT   | NG2R                         | CM74              | —  | MS1200                                   | 2.5 mm                          |
| 1098952                 | A25RNNTOL2    | 34,0  | 25 | 200 | 17 | 1/4-18 NPT   | N.2R                         | CM74              | —  | MS1200                                   | 2.5 mm                          |
| 1098954                 | A25RNNTOL3    | 34,0  | 25 | 200 | 17 | 1/4-18 NPT   | N.3R                         | CM72LP            | MS2111                                   | —  | 25 IP                           |
| 1098956                 | A32SNNTOL3    | 44,0  | 32 | 250 | 22 | 1/4-18 NPT   | N.3R                         | CM72LP            | MS2111                                   | —  | 25 IP                           |
| 1098958                 | A40TNNTOL3    | 54,0  | 40 | 300 | 27 | 1/4-18 NPT   | N.3R                         | CM72LP            | MS2111                                   | —  | 25 IP                           |
| 1099002                 | A40TNNTOL4    | 54,0  | 40 | 300 | 27 | 1/4-18 NPT   | N.4R                         | CM72LP            | MS2111                                   | —  | 25 IP                           |

HINWEIS: Der minimale Bohrungsdurchmesser hängt von der Einstechtiefe ab. Siehe Seite C172 für Details.





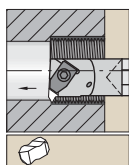
Stahlschaft mit abgesetztem Frontschäft und mit innerer Kühlmittelzuführung



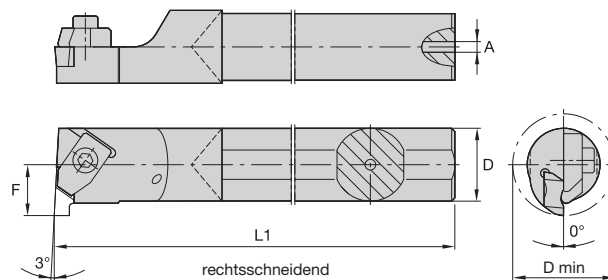
### ■ Stahlbohrstange • Kleiner Innendurchmesser

| Bestellnr.              | Katalognummer | D min | D  | D2   | L1  | L2    | F | A   | CS          | Wende-schneid-platte | Klemm-element | Klemm-element-Spann-schraube | Innen-sechskant (mm) |
|-------------------------|---------------|-------|----|------|-----|-------|---|-----|-------------|----------------------|---------------|------------------------------|----------------------|
| <b>rechtsschneidend</b> |               |       |    |      |     |       |   |     |             |                      |               |                              |                      |
| 1098944                 | A12MNNTOR1    | 11,5  | 12 | 10,0 | 150 | 31,30 | 7 | 4,0 | 1/16-27 NPT | N.1L                 | CM109         | MS1034                       | 1.5 mm               |
| 1098943                 | A10KNNTOR1    | 11,5  | 10 | 10,0 | 125 | —     | 7 | 3,2 | —           | NG1L                 | CM109         | MS1034                       | 1.5 mm               |

HINWEIS: Der minimale Bohrungsdurchmesser hängt von der Einstechtiefe ab. Siehe Seite C172 für Details.



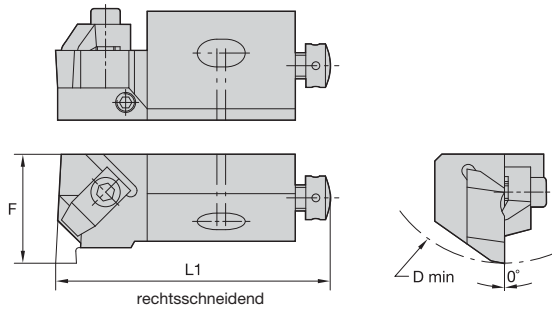
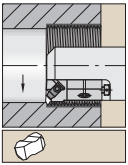
Hartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzuführung



### ■ Hartmetall-Bohrstange

| Bestellnr.              | Katalognummer | D min | D  | L1  | F  | A     | Wende-schneid-platte | Klemm-element | Klemm-element-Spann-schraube | Torx/Torx Plus |
|-------------------------|---------------|-------|----|-----|----|-------|----------------------|---------------|------------------------------|----------------|
| <b>rechtsschneidend</b> |               |       |    |     |    |       |                      |               |                              |                |
| 1152834                 | E16RNNTOR2    | 22,0  | 16 | 200 | 11 | 5,537 | N.2L                 | CM75          | MS1200                       | T10            |
| 1152836                 | E20SNNTOR2    | 26,0  | 20 | 250 | 13 | 7,137 | N.2L                 | CM75          | MS1200                       | T10            |
| <b>linksschneidend</b>  |               |       |    |     |    |       |                      |               |                              |                |
| 1152835                 | E16RNNTOL2    | 22,0  | 16 | 200 | 11 | 5,537 | N.2R                 | CM74          | MS1200                       | T10            |

HINWEIS: Der minimale Bohrungsdurchmesser hängt von der Einstechtiefe ab. Siehe Seite C172 für Details.



## ■ Stahl-Kurzklammhalter



| Bestellnr.              | Katalognummer | D min | F  | L1    | Wendeschneidplatte | Klemmelement | Klemmelement-Spannschraube | Innen-sechskant (mm) | Radiale Verstell-schraube | Innen-sechskant (mm) | Axiale Verstell-schraube | Innen-sechskant (mm) | Federscheibe |
|-------------------------|---------------|-------|----|-------|--------------------|--------------|----------------------------|----------------------|---------------------------|----------------------|--------------------------|----------------------|--------------|
| <b>rechtsschneidend</b> |               |       |    |       |                    |              |                            |                      |                           |                      |                          |                      |              |
| 1098380                 | NER12CA2      | 50    | 20 | 55,7  | N.2L               | CM75         | MS1025                     | 2.5 mm               | KUAM23                    | 2.5 mm               | KUAM31                   | 2.5 mm               | CSWM 060 050 |
| <b>linksschneidend</b>  |               |       |    |       |                    |              |                            |                      |                           |                      |                          |                      |              |
| 1098624                 | NEL12CA2      | 50    | 20 | 55,0  | N.2R               | CM74         | MS1025                     | 2.5 mm               | KUAM23                    | 2.5 mm               | KUAM31                   | 2.5 mm               | CSWM 060 050 |
| 1098626                 | NEL25CA3      | 100   | 32 | 100,0 | N.3R               | CM72LP       | MS412                      | 4 mm                 | KUAM26                    | 4 mm                 | KUAM33                   | 4 mm                 | CSWM 100 080 |

HINWEIS: Der minimale Bohrungsdurchmesser (D min) hängt von Gewindetyp und -steigung ab. Beachten Sie hierzu Seite C172 für Details.  
F über der scharfen Schneidecke einer Top Notch Wendeschneidplatte gemessen.

## Anwendungsempfehlung für die Spanformgeometrien • Einstechdrehen

Wenn der geeignete Klemhalteresser nicht verfügbar ist, kann auch die korrekte Positionierung des Klemmhalters positive Ergebnisse erzielen.

- Die Spitzenhöhe der Wendschneidplatte sollte auf der Mittellinie des Werkstücks oder bis zu 0,13 mm (0,005") darüber positioniert werden.
- Eine Verweilzeit auf dem Nutboden sollte drei Umdrehungen nicht überschreiten.
- Die Spankontrolle hängt vom Vorschub ab und sollte an die jeweilige Situation angepasst werden. Der empfohlene Vorschub beträgt 0,08–0,3 mm/U (0,003–0,012 IPR).

## Einstechgrenzwerte (maximale Tiefe des Inneneinstichs in Abhängigkeit vom minimalen Bohrungsdurchmesser)

| Wendschneidplatte<br>Katalognummer | Maximale<br>Innen-Einstechtiefe<br>mm | minimaler<br>Bohrungsdurchmesser<br>mm |
|------------------------------------|---------------------------------------|--|
| NG-1094L                           | 1,91                                  | 20,32                                  |
| —                                  | 1,02                                  | 11,18                                  |
| NG-2031R/L                         | 1,27                                  | 18,54                                  |
| NG-2041R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-2047R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-2058R/L                         | —                                     | —                                      |
| —                                  | 2,79                                  | 63,50                                  |
| NG-2062R/L                         | 2,59                                  | 44,45                                  |
| NG-2094R/L                         | 2,49                                  | 38,10                                  |
| NG-2125R/L                         | 2,03                                  | 25,40                                  |
| —                                  | 1,40                                  | 18,54                                  |
| NG-3047R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-3062R/L                         | 2,39                                  | 44,45                                  |
| NG-3072R/L                         | 2,29                                  | 41,28                                  |
| NG-3078R/L                         | 1,91                                  | 34,93                                  |
| NG-3088R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-3094R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-3097R/L                         | 3,81                                  | 60,33                                  |
| NG-3105R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-3110R/L                         | 3,68                                  | 53,98                                  |
| NG-3122R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-3125R/L                         | 3,51                                  | 47,63                                  |
| NG-3142R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-3156R/L                         | 3,18                                  | 41,28                                  |
| NG-3178R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-3185R/L                         | 2,79                                  | 34,93                                  |
| NG-3189R/L                         | —                                     | —                                      |
| NG-4125R/L                         | 3,81                                  | 69,85                                  |
| —                                  | 6,35                                  | 146,05                                 |
| NG-4189R/L                         | 6,22                                  | 127,00                                 |
| NG-4213R/L                         | 6,10                                  | 114,30                                 |
| NG-4219R/L                         | 5,54                                  | 82,55                                  |
| NG-4250R/L                         | 5,08                                  | 63,50                                  |

HINWEIS: Dieselben Werte für die maximale Einstechtiefe und den minimalen Bohrdurchmesser gelten auch für metrische, NG-K- (Spanformgeometrie) und NR-Wendschneidplatten (Vollradius) gleicher Größe.

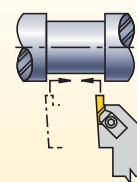
## Anwendungsempfehlung für die Spanformgeometrien • Drehen/Profildrehen

Die maximale Schnitttiefe bei Radialschnitten (Drehen/Profildrehen) hängt von dem zu bearbeitenden Werkstoff und der Stechbreite ab.

- Eine Wendschneidplatte mit einer Stechbreite von 0,79–1,6 mm (0,031–0,062") ermöglicht eine Schnitttiefe von bis zu 0,6 mm (0,025").
- Eine Wendschneidplatte mit einer Stechbreite von 1,7–3,3 mm (0,067–0,128") ermöglicht eine Schnitttiefe von bis zu 1 mm (0,040").
- Eine Wendschneidplatte mit einer Stechbreite von 3,5–4,8 mm (0,138–0,189") ermöglicht eine Schnitttiefe von bis zu 2 mm (0,080").
- Eine Wendschneidplatte mit einer Stechbreite von 5–6,35 mm (0,197–0,250") ermöglicht eine Schnitttiefe von bis zu 3 mm (0,120").

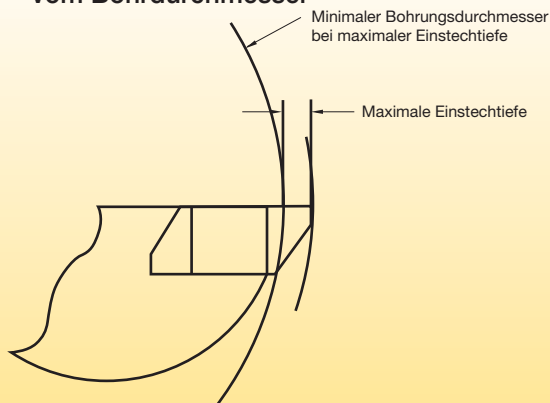
## Schlichtdrehen der Nut

1. Stechen Sie in beide Seiten der Nut ein.
2. Stechen Sie in den mittleren Bereich ein, um den verbliebenen Steg zu entfernen.
3. Um Ausbrüche an der Wendschneidplatte zu vermeiden und genau senkrechte Einstichwände zu erreichen, folgen Sie der hier beschriebenen Werkzeug-Bearbeitungsbahn.
4. Wählen Sie eine möglichst geringe Schnitttiefe, die noch eine gute Spankontrolle, Standzeit und Oberflächengüte ermöglicht.



| Wendschneidplatte<br>Katalognummer | maximale<br>Innen-Einstechtiefe<br>mm | minimaler<br>Bohrungsdurchmesser<br>mm |
|------------------------------------|---------------------------------------|--|
| —                                  | 9,53                                  | 731,82                                 |
| NG-5250R/L                         | 9,17                                  | 401,62                                 |
| NG-5281R/L                         | 8,74                                  | 274,62                                 |
| NG-5312R/L                         | 8,31                                  | 185,72                                 |
| NG-5344R/L                         | 7,47                                  | 122,22                                 |
| NG-5375R/L                         | 6,53                                  | 90,47                                  |
| —                                  | 5,46                                  | 71,42                                  |
| NG-6250R/L                         | 6,35                                  | 146,05                                 |
| NG-6281R/L                         | 6,22                                  | 127,00                                 |
| NG-6312R/L                         | 6,10                                  | 114,30                                 |
| NG-6344R/L                         | 5,54                                  | 82,55                                  |
| NG-6375R/L                         | 5,08                                  | 63,50                                  |

## Innen-Einstechtiefe in Abhängigkeit vom Bohrdurchmesser



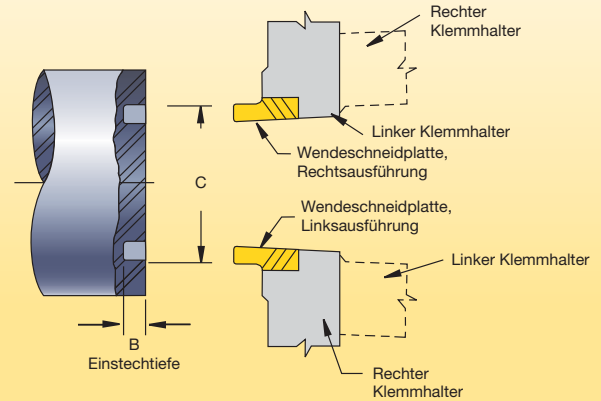
HINWEIS: Die maximale Innen-Einstechtiefe ist abhängig vom Freiraum an der Bohrstange und dem Bohrdurchmesser.

### Anwendungsempfehlungen für die Bearbeitung von Axial-Einstichen • Außenbearbeitung

#### NF/NDF-Standard-Wendeschneidplatten

| Wendeschneidplatte-Familie | maximale Einstichtiefe „B“ | minimaler Einstechdurchmesser „C“ |
|----------------------------|----------------------------|-----------------------------------|
|                            | mm                         | mm                                |
| NF-3                       | 1,52                       | 23,90                             |
| NF-3                       | 2,39                       | 30,50                             |
| NF-3                       | 3,18                       | 36,10                             |
| NF-3                       | 3,81                       | 41,30                             |
| NFD-3                      | 6,35                       | 47,60                             |
| NF-4/6                     | 1,52                       | 23,90                             |
| NF-4/6                     | 2,39                       | 30,50                             |
| NF-4/6                     | 3,18                       | 36,10                             |
| NF-4/6                     | 3,81                       | 41,30                             |
| NF-4/6                     | 4,78                       | 47,60                             |
| NF-4/6                     | 6,35                       | 57,20                             |
| NFD-4                      | 9,53                       | 57,20                             |
| NFD-4                      | 12,70                      | 57,20                             |

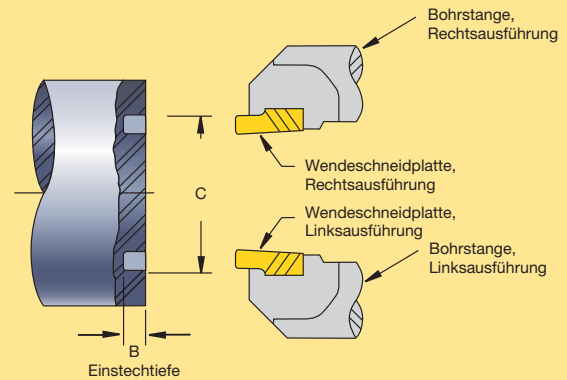
#### Werkzeugaufnahmen



#### NG/NGD Standard-Wendeschneidplatten

| Wendeschneidplatte-Familie | maximale Einstichtiefe „B“ | minimaler Einstechdurchmesser „C“ |
|----------------------------|----------------------------|-----------------------------------|
|                            | mm                         | mm                                |
| NG-2                       | 1,27                       | 54,0                              |
| NG-2                       | 2,79                       | 88,9                              |
| NG-3                       | 2,39                       | 101,6                             |
| NG-3                       | 3,18                       | 127,0                             |
| NG-3                       | 3,81                       | 139,7                             |
| NGD-3                      | 6,35                       | 174,6                             |
| NG-4                       | 3,81                       | 152,4                             |
| NG-4                       | 6,35                       | 209,6                             |
| NGD-4                      | 9,53                       | 222,3                             |
| NGD-4                      | 12,70                      | 222,3                             |
| NG-5                       | 9,53                       | 333,0                             |

#### Bohrstangen

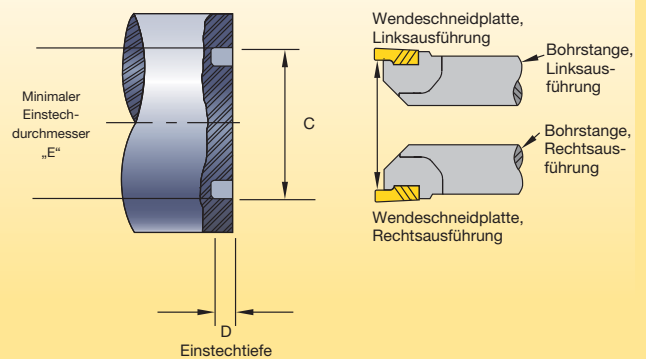


### Anwendungsempfehlung für das axiale Einstechdrehen • Innenbearbeitung

| Wendeschneidplatte-Familie | maximale Einstichtiefe „D“ | minimaler Einstechdurchmesser „E“ |
|----------------------------|----------------------------|-----------------------------------|
|                            | mm                         | mm                                |
| NFD-3-KI                   | 6,35                       | 57,2                              |

HINWEIS: Bei Innenanwendungen nur NFD-KI-Wendeschneidplatten verwenden.

#### Bohrstangen



### ■ Einsatzempfehlungen für Werkzeuge

- Stets auf korrekte und sichere Bearbeitungspraktiken achten.
- Für eine möglichst steife Maschine und Werkzeugaufspannung sorgen.
- Integral-Klemmhalter bieten die höchste Steifigkeit. Sie sollten möglichst Ihre erste Wahl sein.
- Den Klemmhalter mit der kleinstmöglichen Stechtiefe für die Anwendung („CD“) verwenden.
- Beim Wechsel der Schneidkörper/Wendeschnidplatten sicherstellen, dass der neue Schneidkörper/die neue Wendeschnidplatte sicher am formschlüssigen Anschlag des Klemmhalters anliegt.
- Niemals die Spannschraube anziehen, wenn sich kein Schneidkörper/keine Wendeschnidplatte im Plattensitz befindet.
- Die Werkzeugaufnahme sollte so wenig wie möglich aus dem Werkzeugblock herausragen.
- Die Schneidkörper/Wendeschnidplatten sollten so nah wie möglich an der Mitte schneiden.
- Die Verweilzeit am Nutboden sollte weniger als drei Umdrehungen betragen.
- Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschubwerte sind nur Startwerte. Korrigieren Sie die Werte, je nach Bedarf, um eine optimale Standzeit und Spankontrolle zu erreichen.

### Definitionen und Richtlinien

1. Stechbreite (W) = Stechbreite des Schneidkörpers/der Wendeschnidplatte.
2. Einstellwinkel = 0° (neutral) 6° (rechts oder links).

### Zur Minimierung von Grat an den Abstechflächen:

- Verwenden Sie Schneidkörper oder Wendeschnidplatten mit Einstellwinkel (Abbildungen 1 und 2). Der Einstellwinkel an einem Abstech-Schneidkörper/ einer Abstech-Wendeschnidplatte reduziert die Gratbildung am Teil, führt jedoch gleichzeitig zu einer Verringerung der Standzeit und erhöht die seitliche Auslenkung und möglicherweise auch die Zykluszeit.
- Ist ein Einstellwinkel von 0° erforderlich, wählen Sie den kleinstmöglichen Abstech-Schneidkörper oder die kleinste Wendeschnidplatte und Schneidträgerbreite. Dadurch wird die Drehmitten-Stummel- oder Gratlänge minimiert.

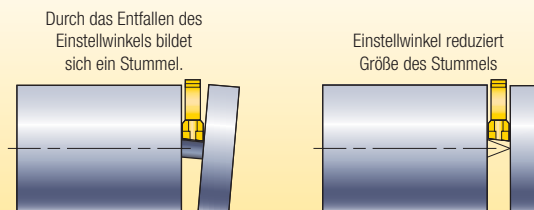
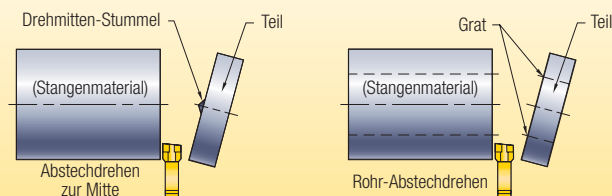


Abbildung 1

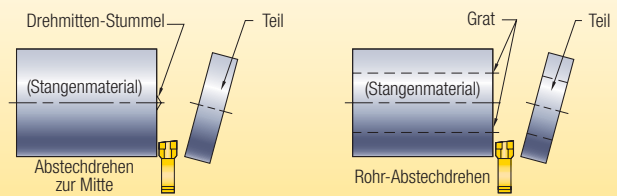
Schneidkörper- / Wendeschnidplatten-Auswahl Einstellwinkel links



Die Verwendung von Schneidkörpern oder Wendeschnidplatten mit Einstellwinkel links führt zur Drehmitten-Stummel- oder Gratbildung am Teil, jedoch nicht am Werkstück.

Abbildung 2

Schneidkörper- / Wendeschnidplatten-Auswahl Einstellwinkel rechts



Verringert die Erhöhung, aber verringert die Standzeit und Produktivität

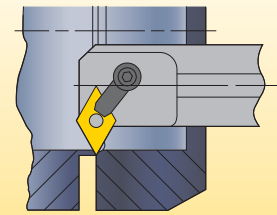
Die Verwendung von Schneidkörpern oder Wendeschnidplatten mit Einstellwinkel rechts führt zur Drehmitten-Stummel- oder Gratbildung am Teil, jedoch nicht am Werkstück.

- Prüfen Sie die Gesamthöhe und richten Sie diese auf die Mitte des Teildurchmessers aus.
- Die Höhe der Schneidkante sollte sich innerhalb von  $\pm 0,1$  mm (0,004“) zur Mitte befinden; die empfohlene Schneidenposition liegt 0,05 mm (0,002“) über der Mitte.

## ■ Rohre

- Richten Sie bei Rohrteilen, bei denen eine Innenfasung erforderlich ist, das Innenfasenwerkzeug auf die Abstechoberfläche aus. Auf diese Weise wird das Teil durch den Fasvorgang von der Stange getrennt (siehe Abb. 3). Bitte beachten Sie, dass das Teil auf die Stange fallen kann und somit von dieser aufgefangen wird.

Abbildung 3

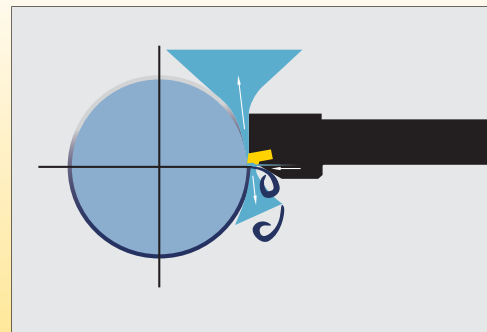


Innenfasen-Ausrichtung

### Zur Verbesserung der Oberflächengüte von Abstechflächen:

- Verwenden Sie Schneidkörper oder Wendeschneidplatten mit einem Einstellwinkel von 0°.
- Erhöhen Sie die Kühlmittelzuführung oder optimieren Sie die Aufbringungsmethode, wie in Abb. 4 dargestellt.
- Verringern Sie den Vorschub kurz vor dem Durchbruchpunkt des Schnitts.
- Stellen Sie sicher, dass das Stechwerkzeug auf den richtigen Winkel eingestellt ist.
- Verwenden Sie Schneidenträger mit der größtmöglichen Bauhöhe und kleinstmöglichen Schnittbreite.
- Erhöhen Sie die Schnittgeschwindigkeit.

Abbildung 4

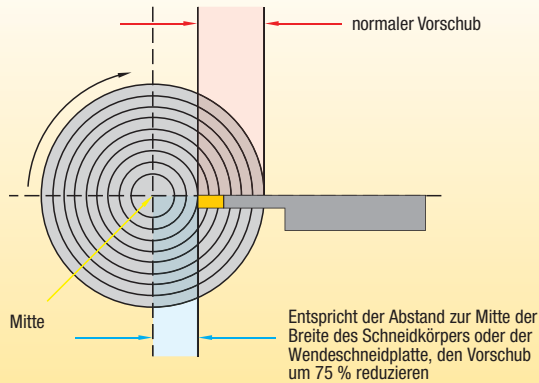


### Bevorzugtes Verfahren zur Aufbringung des Kühlschmiermittels

- Montieren Sie das Abstechwerkzeug über Kopf. Auf diese Weise werden die Späne durch die Schwerkraft abgeführt und ein zweimaliges Schneiden der Späne vermieden. Ein weiterer Vorteil der Montage des Werkzeugs über Kopf besteht darin, dass ein Verklemmen der Späne zwischen dem Schneidkörper oder der Wendeschneidplatte und den Seitenwänden der Nut und ein hieraus resultierendes Verschweißen der Seitenwandoberflächen vermieden wird.

## ■ Richtlinien zur Programmierung

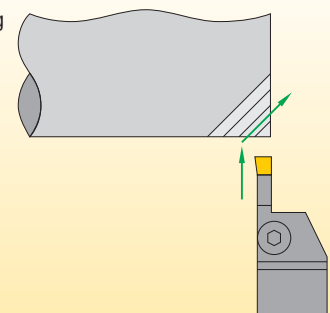
### Vorschubreduzierung beim Abstechen



Vorschubreduzierung bei der Annäherung an die Mitte = längere Standzeit

### Fasen

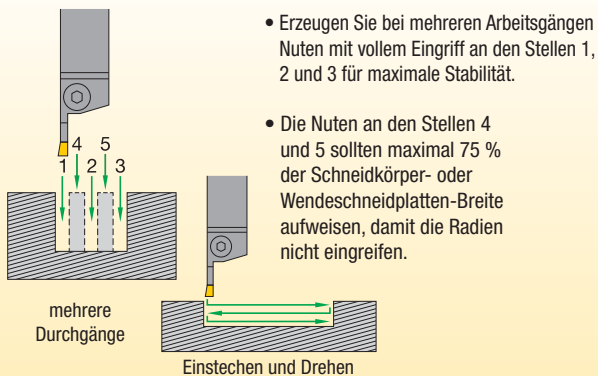
Fasen mit einem Stechwerkzeug verringert die Indexzeit der Maschine und der Werkzeugstationen.



(Fortsetzung)

### ■ Richtlinien zur Programmierung (Fortsetzung)

#### Auskammern



- Erzeugen Sie bei mehreren Arbeitsgängen Nuten mit vollem Eingriff an den Stellen 1, 2 und 3 für maximale Stabilität.
- Die Nuten an den Stellen 4 und 5 sollten maximal 75 % der Schneidkörper- oder Wendeschneidplatten-Breite aufweisen, damit die Radien nicht eingreifen.

mehrere Durchgänge

Einstechen und Drehen

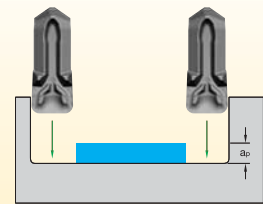
Tasche tiefer als breit = mehrere Durchgänge

Tasche breiter als tief = Einstechen und Drehen

#### Quadratische Tasche

##### Schritte 1 und 2

Tauchen Sie auf jeder Seite in Radius und Wandung ein, um zwei Nuten zu schaffen.



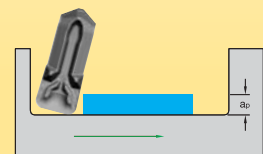
##### Schritt 3

Ziehen Sie das Werkzeug um 0,1 mm zurück, um einen flachen Grund zu erhalten.



##### Schritt 4

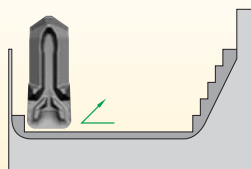
Seitliche Drehung. Dieses Werkzeug wurde für Auslenkungen konstruiert und sorgt für den nötigen stirnseitigen Spielraum.



#### Profiltasche

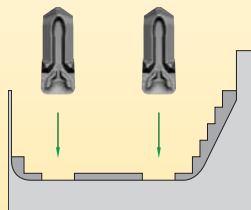
##### Schritt 1

Führen Sie eine Schruppbearbeitung durch, bis auf allen Oberflächen etwa dieselbe Menge Rohmaterial zum Schlichten übrig ist.



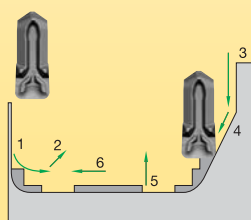
##### Schritt 2

Schaffen Sie zwei von Wandung und Radius wegführende Nuten.



##### Schritt 3

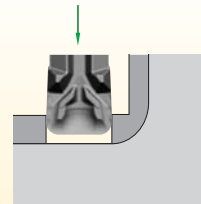
(1 und 2) Schlichten Sie Wandung und Radius. (3 und 4) Schlichten Sie Wandung, Winkel und Radius auf der gegenüberliegenden Seite der Tasche. (5) Ziehen Sie das Werkzeug 0,1 mm zurück. (6) Führen Sie eine seitliche Drehung durch, um den Grund der Tasche zu schlichten.



#### Erzeugen eines Radius

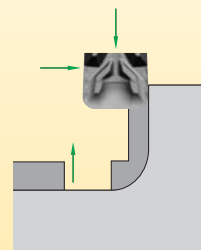
##### Schritt 1

Schaffen Sie eine vom Radius wegführende Nut.



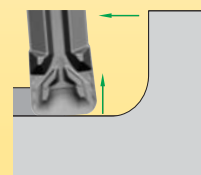
##### Schritt 2

Ziehen Sie das Werkzeug zurück, um den Werkstoff an der Wandung zu entfernen und den Radius zu erzeugen. Durch die im vorherigen Schritt erzeugte Nut wird jeweils nur in eine Oberfläche eingegriffen. Dadurch verringert sich das Risiko von Vibrationen.



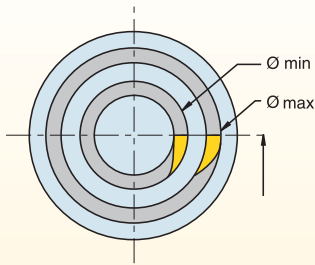
##### Schritt 3

Ziehen Sie das Werkzeug 0,1 mm zurück und führen Sie dann eine seitliche Drehung durch.



## ■ Anleitung zur Fehlerbehebung bei Werkzeugen für das Einstechdrehen

### Einsatzempfehlungen für Axial-Einstechdrehwerkzeuge



#### Werkzeugauswahl

- Gehen Sie bei der Auswahl des Klemmhalters immer vom größtmöglichen Durchmesser aus und arbeiten Sie sich zum kleineren Durchmesser vor. Auf diese Weise wird immer das stabilste Werkzeug eingesetzt.

#### Stechen der ersten Nut

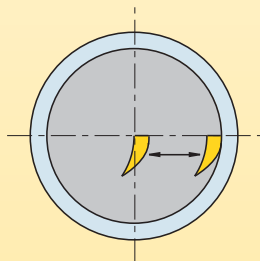
- Der Außendurchmesser der ersten Nut muss sich zwischen dem Minstdurchmesser und dem Maximaldurchmesser befinden, den das Werkzeug für das Axial-Einstechdrehen bearbeiten kann (siehe Abbildung oben). Dadurch ist ein Freigang für den Halter gewährleistet.

#### Spanformgeometrie

- Stellen Sie Schnittgeschwindigkeit und Vorschub so ein, dass die Späne gut kontrolliert aus der Nut abgeführt werden. Verdichtete Späne können die Oberflächengüte beeinträchtigen und zu Werkzeugbruch und Standzeitverkürzung führen.

#### Werkzeugeinstellung

- Die Schneide sollte möglichst nah am Mittelpunkt positioniert werden, um eine übermäßige Gratbildung zu vermeiden.
- Die Schneidkante rechtwinklig zum Werkstück ausrichten.



#### Erweitern einer axialen Nut

- Nach dem Stechen der ersten Nut kann die Einstichbreite unter Verwendung desselben Werkzeugs in jede Richtung erweitert werden. Dabei vorzugsweise von außen nach innen arbeiten.

### Praktische Lösungen für Probleme beim Einstechdrehen

| Problem                     | Mögliche Lösung  |
|-----------------------------|--|
| Grat                        | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Werkzeugspitzenhöhe überprüfen.</li> <li>2. Scharfe Schneide verwenden (öfter wenden).</li> <li>3. PVD-beschichtete Schneidkörper oder Wendeschneidplatten mit positivem Spanwinkel verwenden.</li> <li>4. Die richtige Schneidstoffsorte für den Werkstoff verwenden.</li> <li>5. Die richtige Geometrie verwenden (z. B. positiver Spanwinkel für kaltverfestigende Werkstoffe).</li> <li>6. Werkzeug-Bearbeitungsbahn ändern.</li> </ol>              |
| Mangelhafte Oberflächengüte | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Schnittgeschwindigkeit erhöhen.</li> <li>2. Scharfe Schneide verwenden (öfter wenden).</li> <li>3. Höchstens 1–3 Umdrehungen mit der Schneide am Nutboden verweilen.</li> <li>4. Passende Spanformgeometrie verwenden.</li> <li>5. Kühlmittelfluss erhöhen.</li> <li>6. Werkzeugeinstellung überprüfen (Auskragung, Schaftgröße).</li> <li>7. Die richtige Geometrie verwenden (z. B. positiver Spanwinkel für kaltverfestigende Werkstoffe).</li> </ol> |
| Nutboden nicht flach        | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Werkzeug mit scharfer Schneide verwenden (öfter wenden).</li> <li>2. Höchstens 1–3 Umdrehungen mit der Schneide am Nutboden verweilen.</li> <li>3. Werkzeugauskragung verringern (erhöhen).</li> <li>4. Den Vorschub am Nutboden verringern.</li> <li>5. Einen breiteren Schneidkörper oder eine breitere Wendeschneidplatte verwenden.</li> <li>6. Die Werkzeugspitzenhöhe überprüfen.</li> </ol>   |
| Schlechte Spankontrolle     | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Scharfe Schneide verwenden (öfter wenden).</li> <li>2. Kühlmittelkonzentration erhöhen.</li> <li>3. Vorschub verstellen (üblicherweise zuerst erhöhen).</li> </ol>   |
| Rattern                     | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Werkzeug- und Werkzeugauskragung verringern.</li> <li>2. Schnittgeschwindigkeit korrigieren (üblicherweise zuerst erhöhen).</li> <li>3. Vorschub korrigieren (üblicherweise zuerst erhöhen).</li> <li>4. Werkzeugspitzenhöhe überprüfen.</li> </ol>  |
| Ausbrechen der Schneidkante | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die richtige Schneidstoffsorte für den Werkstoff verwenden.</li> <li>2. Schnittgeschwindigkeit erhöhen.</li> <li>3. Vorschub reduzieren.</li> <li>4. Eine zähere Sorte verwenden.</li> <li>5. Werkzeug- und Einrichtsteifigkeit erhöhen.</li> </ol>  |
| Aufbauschneide              | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. PVD-beschichtete Schneidkörper oder Wendeschneidplatten mit positivem Spanwinkel verwenden.</li> <li>2. Schnittgeschwindigkeit erhöhen.</li> <li>3. Vorschub reduzieren.</li> <li>4. Kühlmittelfluss/-konzentration erhöhen.</li> <li>5. Cermets verwenden.</li> </ol>   |
| Seitenwände nicht gerade    | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Werkzeugausrichtung auf Rechtwinkligkeit überprüfen.</li> <li>2. Werkstück- und Werkzeugauskragung verringern.</li> <li>3. Scharfe Schneiden verwenden (öfter wechseln oder wenden).</li> </ol>  |



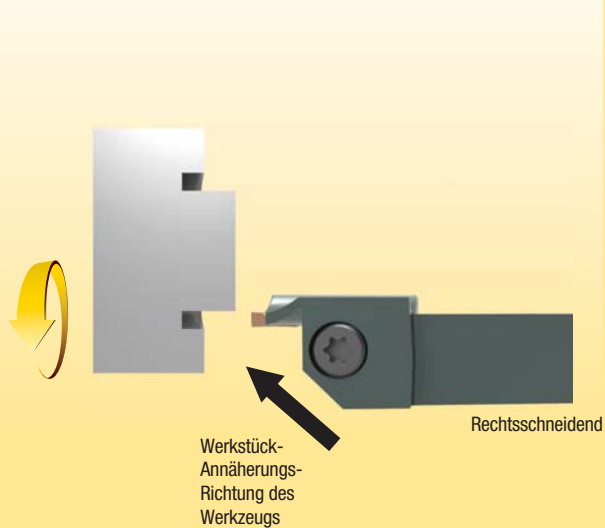
### Schritte zur Auswahl des geeigneten Klemmhalters zum Axial-Einstechdrehen

- Schritt 1: Spindeldrehung auswählen
- Schritt 2: Einstellwinkel und Ausrichtung des Klemmhalters auswählen

#### Integral-Klemmhalter

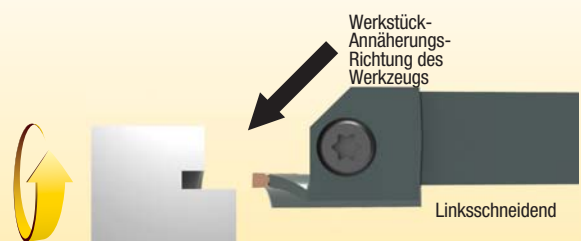
Werkstück-Rotation gegen den Uhrzeigersinn

Vierkantschaft

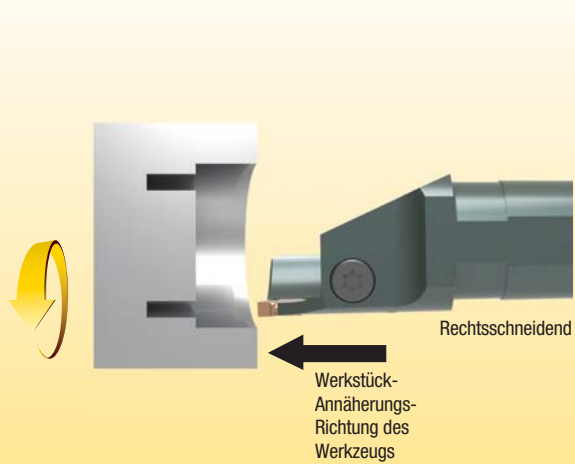


Werkstück-Rotation im Uhrzeigersinn

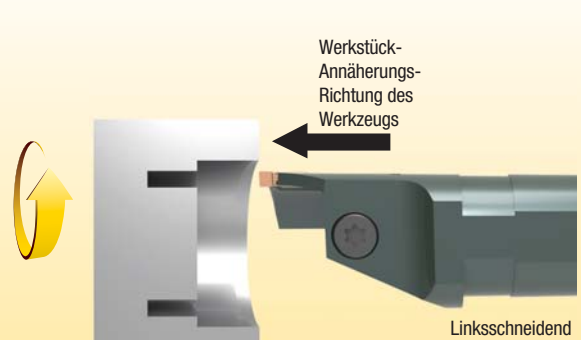
Vierkantschaft



Bohrstange



Bohrstange



### Schritte zur Auswahl des geeigneten modularen Klemmhalters oder Schneidkopf zum Axial-Einstechdrehen

- Schritt 1: Spindeldrehung auswählen
- Schritt 2: Einstellwinkel und Ausrichtung des modularen Klemmhalters oder Schneidkopfs auswählen
- Schritt 3: Kombination aus Schneidenträger und modularen Klemmhalter oder Schneidkopf ermitteln

#### Modulare Klemmhalter

