



WENDE- SCHNEID- PLATTEN

INDEXABLE INSERTS

Wendeschneidplatten Indexable inserts

424 **ISO-Wendeschneidplattenbezeichnung**
ISO indexable insert designation

426 **Schneidstoffsorten**
Milling grades

Allgemeine Fräsen-Wendeschneidplatten General milling indexable inserts

428	AD...	Univex
429	AD...X	Univex Premium
431	LN...	
432	LNMU	MultiEdge T90 PRO4
432	OCKX	
433	OEKT	MultiFace P45 PRO8
434	ON...U/XNGU	MultiEdge Double8
435	RC...	
437	RD...	
438	SAKT	
438	SEKT/SEHT	MultiFace H45 PRO4
438	SE...	
439	SN...	
440	SOKX	MultiEdge 45 Double4
440	SP...	
441	TC.../VC.../VP...	
441	XCKX	
441	XCN...	MultiEdge 4Feed
442	XDM...	MultiEdge 2Feed mini
442	XNMU	MultiEdge T90 PRO8
442	XOKX	
443	XP...	MultiEdge 3Feed
443	1179-11, -21, -41	
443	1179-25, -35, -45, -55	

Gesenk- und Formbau Schneidplatten Mold and die making copy inserts

447	CMR...	CopyMax
448	CP...	FinishLine Premium
449	RD.../RN...	ACU-Jet
452	SP.../TP...	
454	WPB...	
460	WPR...	
461	WPS...	
467	WPT...	
468	WPV...	
470	WRT...	

S Grundform Insert shape	E Freiwinkel Clearance angle	K Toleranzen Tolerances	T Spanformer, Befestigung Chip breaker, clamp type	12 Schneidenlänge Cutting edge length																																																																														
A 85°		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>m</th> <th>s</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A</td><td>±0,005</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>C</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>E</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>F</td><td>±0,005</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr><td>G</td><td>±0,025</td><td>±0,13</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>H</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr><td>J</td><td>±0,005</td><td>±0,025</td><td>siehe see Tab. 4</td></tr> <tr><td>K</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>siehe see Tab. 4</td></tr> <tr><td>L</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>siehe see Tab. 4</td></tr> <tr><td>M</td><td>siehe see Tab. 5</td><td>±0,13</td><td>siehe see Tab. 4</td></tr> <tr><td>N</td><td>siehe see Tab. 5</td><td>±0,025</td><td>siehe see Tab. 4</td></tr> <tr><td>U</td><td>siehe see Tab. 5</td><td>±0,13</td><td>siehe see Tab. 4</td></tr> </tbody> </table>		m	s	d	A	±0,005	±0,025	±0,025	C	±0,013	±0,025	±0,025	E	±0,025	±0,025	±0,025	F	±0,005	±0,025	±0,013	G	±0,025	±0,13	±0,025	H	±0,013	±0,025	±0,013	J	±0,005	±0,025	siehe see Tab. 4	K	±0,013	±0,025	siehe see Tab. 4	L	±0,025	±0,025	siehe see Tab. 4	M	siehe see Tab. 5	±0,13	siehe see Tab. 4	N	siehe see Tab. 5	±0,025	siehe see Tab. 4	U	siehe see Tab. 5	±0,13	siehe see Tab. 4	A	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>l</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>06</td><td>6,350</td></tr> <tr><td>07</td><td>7,938</td></tr> <tr><td>09</td><td>9,525</td></tr> <tr><td>11</td><td>11,000</td></tr> <tr><td>12</td><td>12,700</td></tr> <tr><td>15</td><td>15,875</td></tr> <tr><td>16</td><td>16,500</td></tr> <tr><td>19</td><td>19,050</td></tr> <tr><td>22</td><td>22,000</td></tr> <tr><td>25</td><td>25,400</td></tr> <tr><td>31</td><td>31,750</td></tr> <tr><td>38</td><td>38,100</td></tr> </tbody> </table>		l	06	6,350	07	7,938	09	9,525	11	11,000	12	12,700	15	15,875	16	16,500	19	19,050	22	22,000	25	25,400	31	31,750	38	38,100
		m	s	d																																																																														
A		±0,005	±0,025	±0,025																																																																														
C		±0,013	±0,025	±0,025																																																																														
E		±0,025	±0,025	±0,025																																																																														
F		±0,005	±0,025	±0,013																																																																														
G		±0,025	±0,13	±0,025																																																																														
H		±0,013	±0,025	±0,013																																																																														
J		±0,005	±0,025	siehe see Tab. 4																																																																														
K		±0,013	±0,025	siehe see Tab. 4																																																																														
L	±0,025	±0,025	siehe see Tab. 4																																																																															
M	siehe see Tab. 5	±0,13	siehe see Tab. 4																																																																															
N	siehe see Tab. 5	±0,025	siehe see Tab. 4																																																																															
U	siehe see Tab. 5	±0,13	siehe see Tab. 4																																																																															
	l																																																																																	
06	6,350																																																																																	
07	7,938																																																																																	
09	9,525																																																																																	
11	11,000																																																																																	
12	12,700																																																																																	
15	15,875																																																																																	
16	16,500																																																																																	
19	19,050																																																																																	
22	22,000																																																																																	
25	25,400																																																																																	
31	31,750																																																																																	
38	38,100																																																																																	
B 82°	α_n	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">d</th> <th>J, K, L, M</th> <th>U</th> </tr> <tr> <th>über over</th> <th>bis up to</th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3,9</td><td>10,0</td><td>±0,05</td><td>±0,08</td></tr> <tr><td>10,0</td><td>15,0</td><td>±0,08</td><td>±0,13</td></tr> <tr><td>15,0</td><td>20,0</td><td>±0,10</td><td>±0,18</td></tr> <tr><td>20,0</td><td>26,0</td><td>±0,13</td><td>±0,25</td></tr> <tr><td>26,0</td><td>32,0</td><td>±0,15</td><td>±0,25</td></tr> </tbody> </table>	d		J, K, L, M	U	über over	bis up to			3,9	10,0	±0,05	±0,08	10,0	15,0	±0,08	±0,13	15,0	20,0	±0,10	±0,18	20,0	26,0	±0,13	±0,25	26,0	32,0	±0,15	±0,25	B (70° - 90°)																																																			
d		J, K, L, M	U																																																																															
über over		bis up to																																																																																
3,9		10,0	±0,05	±0,08																																																																														
10,0		15,0	±0,08	±0,13																																																																														
15,0		20,0	±0,10	±0,18																																																																														
20,0		26,0	±0,13	±0,25																																																																														
26,0		32,0	±0,15	±0,25																																																																														
C 80°		α_n	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">d</th> <th>M, N</th> <th>m</th> <th>U</th> </tr> <tr> <th>über over</th> <th>bis up to</th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3,9</td><td>10,0</td><td>±0,08</td><td></td><td>±0,13</td></tr> <tr><td>10,0</td><td>15,0</td><td>±0,13</td><td></td><td>±0,20</td></tr> <tr><td>15,0</td><td>20,0</td><td>±0,15</td><td></td><td>±0,27</td></tr> <tr><td>20,0</td><td>26,0</td><td>±0,18</td><td></td><td>±0,38</td></tr> <tr><td>26,0</td><td>32,0</td><td>±0,20</td><td></td><td>±0,38</td></tr> </tbody> </table>	d		M, N	m	U	über over	bis up to				3,9	10,0	±0,08		±0,13	10,0	15,0	±0,13		±0,20	15,0	20,0	±0,15		±0,27	20,0	26,0	±0,18			±0,38	26,0	32,0	±0,20		±0,38	C (70° - 90°)																																										
d			M, N	m	U																																																																													
über over	bis up to																																																																																	
3,9	10,0		±0,08		±0,13																																																																													
10,0	15,0		±0,13		±0,20																																																																													
15,0	20,0		±0,15		±0,27																																																																													
20,0	26,0		±0,18		±0,38																																																																													
26,0	32,0		±0,20		±0,38																																																																													
D 55°	α_n		<p>Tab. 4</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">d</th> <th>J, K, L, M</th> <th>U</th> </tr> <tr> <th>über over</th> <th>bis up to</th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3,9</td><td>10,0</td><td>±0,05</td><td>±0,08</td></tr> <tr><td>10,0</td><td>15,0</td><td>±0,08</td><td>±0,13</td></tr> <tr><td>15,0</td><td>20,0</td><td>±0,10</td><td>±0,18</td></tr> <tr><td>20,0</td><td>26,0</td><td>±0,13</td><td>±0,25</td></tr> <tr><td>26,0</td><td>32,0</td><td>±0,15</td><td>±0,25</td></tr> </tbody> </table>	d		J, K, L, M	U	über over	bis up to			3,9	10,0	±0,05	±0,08	10,0	15,0	±0,08	±0,13	15,0	20,0	±0,10	±0,18	20,0	26,0	±0,13	±0,25	26,0	32,0	±0,15	±0,25	F																																																		
d			J, K, L, M	U																																																																														
über over		bis up to																																																																																
3,9		10,0	±0,05	±0,08																																																																														
10,0		15,0	±0,08	±0,13																																																																														
15,0		20,0	±0,10	±0,18																																																																														
20,0		26,0	±0,13	±0,25																																																																														
26,0		32,0	±0,15	±0,25																																																																														
E 75°		α_n	<p>Tab. 5</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">d</th> <th>M, N</th> <th>m</th> <th>U</th> </tr> <tr> <th>über over</th> <th>bis up to</th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3,9</td><td>10,0</td><td>±0,08</td><td></td><td>±0,13</td></tr> <tr><td>10,0</td><td>15,0</td><td>±0,13</td><td></td><td>±0,20</td></tr> <tr><td>15,0</td><td>20,0</td><td>±0,15</td><td></td><td>±0,27</td></tr> <tr><td>20,0</td><td>26,0</td><td>±0,18</td><td></td><td>±0,38</td></tr> <tr><td>26,0</td><td>32,0</td><td>±0,20</td><td></td><td>±0,38</td></tr> </tbody> </table>	d		M, N	m	U	über over	bis up to				3,9	10,0	±0,08		±0,13	10,0	15,0	±0,13		±0,20	15,0	20,0	±0,15		±0,27	20,0	26,0	±0,18			±0,38	26,0	32,0	±0,20		±0,38	G																																										
d			M, N	m	U																																																																													
über over	bis up to																																																																																	
3,9	10,0		±0,08		±0,13																																																																													
10,0	15,0		±0,13		±0,20																																																																													
15,0	20,0		±0,15		±0,27																																																																													
20,0	26,0		±0,18		±0,38																																																																													
26,0	32,0		±0,20		±0,38																																																																													
H 120°	A		3°	H (70° - 90°)																																																																														
K 55°	B		5°	J (70° - 90°)																																																																														
L 90°	C	7°	M																																																																															
M 86°	D	15°	N																																																																															
O 135°	E	20°	Q (40° - 60°)																																																																															
P 108°	F	25°	R																																																																															
R -	G	30°	T (40° - 60°)																																																																															
S 90°	N	0°	U (40° - 60°)																																																																															
T 60°	P	11°	W (40° - 60°)																																																																															
V 35°	O																																																																																	
W 80°	X	Normalfrei- winkel, die eine besondere Beschreibung erfordern. Normal clearance angles, which require a special description.																																																																																
<p>Der Eckenwin- kel ist bei un- gleichwinkligen Grundformen immer der klei- nere Winkel. The corner an- gle is in the case of not equiangu- lar basic forms always the smaller angle.</p>		<p>Eckenrundung, ungerade Seitenzahl Corner rounding uneven number of sides</p>				<p>X mit Besonderheit nach Zeichnung with special feature acc. to drawing</p>																																																																												
		<p>Eckenrundung, gerade Seitenzahl Corner rounding, even number of sides</p>																																																																																
		<p>Fasenplatten Chamfered inserts</p>																																																																																

() Kegelwinkel für Schraube Cone angle for screw

04 Dicke Thickness	
	S
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
08	8,00
09	9,52

AF Schneidenecke Cutting edge corner	
Für Radiusplatten For radius inserts	
	Eckradius-r Corner radius-r
00	scharfkantig sharp-edged
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
	usw. etc.
Für Fasenplatten Planschneiden For chamfered insert face milling	
	Einstellwinkel Setting angle
	χ_r
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	Sonder Special
	Frei \sphericalangle der Planschneide Clearance \sphericalangle of face milling edge α_n
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z	Sonder Special
MO	Rundwende- platte metrisch Round insert metric
OO	Rundwende- platte Zoll Round insert Inch

S Schneidenausführung ¹⁾ Cutting edge type ¹⁾	
	scharfkantig sharp-edged
	gerundet rounded
	gefast chamfered
	gefast und gerundet chamfered and rounded
	doppelgefast double chamfered
	doppelgefast und gerundet double chamfered and rounded

N Schneidrichtung ¹⁾ Direction of cut ¹⁾	
R	
	nur rechtsschneidend RH cut only
L	
	nur linksschneidend LH cut only
N	
	rechts- und links- schneidend RH and LH cut
¹⁾ Die Anwendung dieser Kennbuch- staben ist freigestellt. The use of these reference letters is left open.	

- BM LMT-Norm LMT-Standard	
TR	Spanflächentopographie Geometry
CF	Spanformer Chip breaker
T	breite Schneidkantenfase bevelled cutting edge
TT	Extra stabile Schruppgeometrie Heavy duty roughing geometry
ALC	Geometrie für ISO-N Geometry for nonferrous metals
ALM	Al-Geometrie, Formenbau Al geometry die and mould
BM	Geometrie für ISO-M Geometry for stainless steel
BMS	Geometrie für ISO-S und ISO-M Geometry for superalloys

Beispiel:

S	E	K	T	12	04	AF	S	N-BM	
# 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Grundform		quadratisch						
2	Freiwinkel		20°						
3	Toleranzen		m ± 0,013		s ± 0,025		d ± 0,13		
4	Befestigung		Spanfläche						
5	Schneidenlänge		12,7						
6	Dicke		4,76						
7	Schneidenecke		45° / 25°						
8	Schneidkante		gefast und gerundet						
9	Schneidrichtung		rechts- und linksschneidend						
10	Interne Bezeichnung		Geometrie für ISO-M						

Example:

1	Basic form		square						
2	Clearance angle		20°						
3	Tolerances		m ± 0.013		s ± 0.025		d ± 0.13		
4	Fixing		Cutting face						
5	Length of cutting edge		12.7						
6	Thickness		4.76						
7	Cutting edge corner		45° / 25°						
8	Cutting edge		chamfered and rounded						
9	Direction of cut		right- and lefthand						
10	Internal designation		Geometry for stainless steel						

¹⁾ Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Wendeschneidplatten-Bezeichnung ISO 1832.2 DIN 4987
Indexable insert designation

Sorte Grade	Sorte (alt) Grade (old)	Anwendungsbereich Application range										Werkstoffgruppe Material group						
		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	P	M	K	N	S	H
		Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle (Al, etc.) Nonferrous metals	Hochwärmest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials											
LCP40M	LC240T (N, Q)											■						
													□					
																□		
LCPM40M	LC280QN											■						
													□					
LCP35M												■						
LCPK30M	LC630Q											■						
												□		■				
LCPK10M	LC610Q											■						
														■				
LCP25M	LC225T											■						
													■					
LCM45M	LC440T											■						
LCM44M												■						
LCMS35M													■					
LCMS30M													■					
															□			
																■		
LCMS20M													■					
																■		
LCKP30M	LC630T											■						
LCKP28M	LC228E											■						
													□					
														■				
LCKP25M												□						
														■				
LCK20M														■				
LCKP20M												■						
LCK15M	LC615E													■				
LCK10M														■				

Anwendungs-
schwerpunkt
Application
peak

Gesamtbereich nach ISO 513
Full range to ISO 513

■ Hauptanwendung
Main application

□ Weitere Anwendung
Further applications

Sorte Grade	Sorte (alt) Grade (old)	Anwendungsbereich Application range										Werkstoffgruppe Material group						
		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	P	M	K	N	S	H
												Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle (Al, etc.) Nonferrous metals	Hochwärmefest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials	
LCKP10M	LC610Z(T)											■						
														■				
																	□	
LCN15M															■ ¹⁾			
LCN10M	LC610A														■ ¹⁾			
LCH33M	LC730Z											□						
														□				
																	■	
LCHK30M	LC630Z															■		
LCHP15M												□						
																	■	
LCHK10M	LC610Z													■				
																	■	
LCHO5M	LC603Z																■	
LWP40M	LW240											■						
LWNS33M	LW730																	
LWNS30M	LW630														■			
LWNP30M															■			
LWN10M	LW610														■			
																□		
-	LW225											■						

Anwendungs-
schwerpunkt
Application
peak

Gesamtbereich nach ISO 513
Full range to ISO 513

■ Hauptanwendung
Main application

□ Weitere Anwendung
Further applications

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter Cat-No.												
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCM44M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M	LCK10M	LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH05M			
 N = 2	ADHX 090304 ER	9,52	6,35	2,87	2,8	0,4	1069401								1069486					1069442				
	ADHX 090304 FR-ALC	9,52	6,35	2,87	2,8	0,4									1069532					1069531				
	ADHX 090304	9,52	6,35	2,87	2,8	0,4	1069522																	
 N = 2	ADHX 110305 ER	11,1	7,94	3,18	3,4	0,5	1069402								1069490					1069445				
	ADHX 110305 FR-ALC	11,1	7,94	3,18	3,4	0,5									1069534					1069533				
	ADHX 110305						1069528																	
 N = 2	ADHX 12T306 ER	12,7	9,52	3,97	4	0,6	1069403		1069730						1069492					1069448				
	ADHX 120306 FR-ALC	12,7	9,52	3,97	4	0,6									1069536					1069535				
	ADHX 12T306	12,7	9,52	3,97	4	0,6	1069526																	
 N = 2	ADHX 060202 FR-ALC	6,35	4,76	2,38	2	0,2												1069025	7020844				EMU90 IK	

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

■	■	□																						P
□	□																							M
															■			■						K
																				■				N
																								S
																								H

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.												
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCM44M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M	LCK10M		LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH05M								
 N = 4	LNHX 1402 1185-55	14,29	11,11	2,8	4,5	0,25					1061297				1061374									SMN90						
	LNHX 1403 1185-56	14,29	11,11	3,3	4,5	0,3					1061290																			
	LNHX 1404 1185-57	14,29	11,11	4,3	4,5	0,4					1061291																			
	LNHX 1405 1185-58	14,29	11,11	5,3	4,5	0,5					1061292																			
 N = 4	LNMU 130608SR	13,5	12,4	6	4,4	0,8	7167537							7167538		7189147									FMP90T L					
 N = 8	OCKX 0505 AD-TR	12	12	5,56	4,4	0,5	1054050	7002759			7002761				1054055		7047992								FCT45					
	OCKX 0606 AD-TR	16	16	6,35	5,8	0,5	1054003	7002774		7002770	7002781				1054005		7047993													
	OCKX 0606 AD-TRT	16	16	6,35	5,8	0,5	7002782								1054011		7047994													
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477							■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	P
							□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	M			
																											K			
																											N			
																											S			
																											H			

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	b/r	Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.								
							LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCMS35M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M	LCK10M		LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH05M				
 N = 8	OEKT 0605 AEEN-BM	6	15,88	5,56	5,5	-	7212192					7212193											FMP45			
 N = 8	OEKT 0605 AESN	6	15,88	5,56	5,5	-	7212188		7212189			7212190		7212191										FMP45		
 N = 8	OEKT 0605 AESN-BMS	6	15,88	5,56	5,5	-	7212194					7212195													FMP45	
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative							■	■			□	□		□										P		
							□				■	■												M		
								□						■	■										K	
																									N	
												■													S	
																									H	

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.											
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	b	LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCM44M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M	LCK10M	LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH05M			
 N = abhängig von der Einstelltiefe depending on depth of positioning	RCHX 05T1 MO 1195-02	-	5	1,98	2,1	-	1055635								1055626								ECT	
	RCHX 0702 MO 1195-07	-	7	2,78	2,8	-	1068443															1055751 ¹⁾		
	RCHX 0803 MO 1195-03	-	8	3,18	3,4	-	1068387								1068391									
	RCHX 10T3 MO 1195-04	-	10	3,97	4,4	-	1068393								1068395								1055753 ¹⁾	ECT FCT
	RCHX 1205 MO 1195-13	-	12	5,56	5,2	-	1068375								1068377								1055754 ¹⁾	
	RCHX 1606 MO 1195-14	-	16	6,35	5,8	-	1068379								1068383								1055755 ¹⁾	FCT MCT
 N = abhängig von der Einstelltiefe depending on depth of positioning	RCHX 1205 MO-TR 1195-13 TR	-	12	5,56	5,2	-	1069519								1069520								ECT FCT	
	RCHX 1606 MO-TR 1195-14 TR	-	16	6,35	5,8	-	1069506		1069501															FCT MCT

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

■	■	□																					P
□	□																						M
															■								K
																							N
																							S
																						■	H

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	Schneidstoffsorten Cutting materials										Für Fräser For cutter																																																																																																																																							
							Ident No.											Cat-No.																																																																																																																																						
							LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCM44M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M			LCK10M	LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH05M																																																																																																																																	
 N = 4	SAHT 1005 AA ER	10	10	5,56	4,4	0,8	9197815					7002745			9197816		7048354	9206753			FCT45 FMV45																																																																																																																																			
	SAHT 1306 AA EN	13,5	13,5	6,35	5,5	0,8	1054040					7002747			1054045		7048355	9206774																																																																																																																																						
 N = 4	SAKT 1005 AA ER	10	10	5,56	4,4	0,8																FCT45 FMV45																																																																																																																																		
	SAKT 1306 AA EN	13,5	13,5	6,35	5,5	0,8																																																																																																																																																		
 N = 4	SEHT 1204 AFFN-ALC	12,7	12,7	4,76	4,4	-															7219991		FMH45																																																																																																																																	
	SEHT 1204 AFEN-ALC	12,7	12,7	4,76	4,4	-															7251435																																																																																																																																			
 N = 4	SEHT 1204 AFFN-ALC	12,7	12,7	4,76	5,5	-									1068538																																																																																																																																									
	SEHT 1204 AFSN-BM	12,7	12,7	4,76	5,5	-								1067533																																																																																																																																										
	SEKT 1204 AFSN	12,7	12,7	4,76	5,5	-	1067495																																																																																																																																																	
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Second choice																																																																																																																																																								
Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477																																																																																																																																																								
Weitere RD.../RN... Schneidplatten ab Seite 449 Further RD.../RN... Inserts starting page 449																																																																																																																																																								
<table border="1"> <tr><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>P</td></tr> <tr><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td>M</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr> </table>																					■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	P	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	M																						K																						N																						S																						H
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	P																																																																																																																																			
□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	M																																																																																																																																			
																					K																																																																																																																																			
																					N																																																																																																																																			
																					S																																																																																																																																			
																					H																																																																																																																																			

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.																																																																																																																																																								
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	b/r	LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M		LCMS35M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M	LCK10M	LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCM44M																																																																																																																																															
 N = 4	SEKT 1204 AFEN-BM	12,7	12,7	4,76	4,4	-	7219987					7219988											FMH45																																																																																																																																														
	SEKT 1204 AFSN	12,7	12,7	4,76	4,4	-	7219983		7219984			7219985			7219986								FMH45																																																																																																																																														
 N = 4	SEKT 1204 AFSN-BMS	12,7	12,7	4,76	4,4	-	7219989					7219990											FMH45																																																																																																																																														
	SNHX 1205 AE IN 1187-18 TR-IN	12,7	12,7	5,56	5,2	2						1067543																																																																																																																																																									
 N = 4	SNHX 1205 AESN-BM	12,7	12,7	5,56	5,2	2																1067537																																																																																																																																															
	<table border="1"> <tr><td>■</td><td>■</td><td>□</td><td>□</td><td>□</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr> <tr><td>□</td><td></td><td></td><td></td><td>■</td><td>■</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr> <tr><td></td><td></td><td>□</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>■</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>■</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr> </table>																						■	■	□	□	□																			P	□				■	■																		M			□												■									K																								N														■										S																							
■	■	□	□	□																			P																																																																																																																																														
□				■	■																		M																																																																																																																																														
		□												■									K																																																																																																																																														
																							N																																																																																																																																														
													■										S																																																																																																																																														
																							H																																																																																																																																														

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Wendeschneidplatten
Indexable inserts

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	b	Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.								
							LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCM44M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M	LCK10M		LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH05M				
 N = 8	SNKQ 120520 SN	12,7	12,7	5,56	5,2	2	7058997																HFN S12			
 N = 4	SNKX 0904 AN (1187-00)	9,52	9,52	4,76	4,4	1,5		1052316																EBT		
	SNKX 1205 AN (1187-10)	12,7	12,7	5,56	5,2	2	1052301			1052315																
 N = 4	SNKX 1205 AN-T (1187-12)	12,7	12,7	5,44	5,2	2	1052303																		EBT	
 N = 8	SNKX 1205 AN-TR (1187-10)	12,7	12,7	5,56	5,2	2	1052248			1052239															EBT	
	SNKX 1205 AN-TT	12,7	12,7	5,56	5,2	2		7077273																		

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

■	■	■	□																					
□	□																							
				□					■	■														

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter Cat-No.											
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCM44M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M		LCK10M	LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH05M						
 N = 4	XCNT 070308 SN-TR	7,94	7,94	3,18	3,4	0,8		1058100								7047949	1058101	1058106					ECP FCP					
	XCNT 09T312 SN-TR	9,52	9,52	3,97	3,8	1,2		1058102								7047950	1058103	1058107										
	XCNT 120520 SN-TR	12,7	12,7	5,56	5,2	2,0		1058104								7047951	1058105	1058108										
 N = 4	XCNT 09T312 EN	9,52	9,52	3,97	3,8	1,2		7159747					7159748			7159749								ECP FCP				
	XCNT 120520 EN	12,7	12,7	5,56	5,2	2,0		7159750					7159751															
 N = 4	XCNW 070308 SN	7,94	7,94	3,18	3,4	0,8		9186492			9186493				9186494	7047952								ECP FCP				
	XCNW 09T312 SN	9,52	9,52	3,97	3,8	1,2		9186440			9186441				9186442	7047953												
	XCNW 120520 SN	12,7	12,7	5,56	5,2	2,0		9186431			9186432				9186433	7047954												
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477							■	■	■	■	□								□									P
							□	□	□		■															M		
											□						■	■									K	
																■			■								N	
																											S	
																											H	

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	Schneidstoffsorten Cutting materials						Für Fräser For cutter Cat-No.																														
		l	d	s	d ₁	b/r	Ident No.																															
							LCP40M		LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCMS35M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M	LCK10M	LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH05M																
<p>N = 2</p>	XDMT 090308 ER	9	6	3	2,8	1,5	7139507																											EHP IK FHP IK				
	XDMT 090316 ER	9	6	3	2,8	2,0	7154734																															
<p>N = 2</p>	XDMW 090308 SR	9	6	3	2,8	1,5	7139504																												EHP IK FHP IK			
	XDMW 090316 SR	9	6	3	2,8	2,0	7154732						7202194																									
<p>N = 8</p>	XNMU 120608 ER	12	12	6,35	4,4	0,8	7163384																												FMP90T X			
<p>N = 4</p>	XOKX 1606 ZD-TR	16	16	6,35	5,8	0,5	1054021	1054023																											FCT45			
							■							□																					P			
							□									■																					M	
																																						K
																																						N
																																						S
																																						H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	Geometrie					Schneidstoffsorten Cutting materials										Für Fräser For cutter Cat-No.									
		l	d	s	d ₁	b/r	Ident No.																			
							LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCM44M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M		LCK10M	LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH05M				
 N = 3	XPMW 070308 SR	-	6,79	2,78	2,8	0,8	7160173						7160174			7160175								ECP IK		
	XPHW 070308 SR	-	6,79	2,78	2,8	0,8		1058192								1058193										
 N = 3	XPMT 070308 ER	-	6,79	2,78	2,8	0,8	7160176						7160177			7160178									ECP IK	
 N = 2	1179-11	15,191	7,04	3,18	3,4	8	1069575																		EBT	
	1179-21	18,989	8,8	3,97	4,2	10	1069581									1069583										
	1179-41	30,382	14,08	5,56	5,8	16	1069589																			
 N = 2	1179-25	12,79	7,15	3,18	3,5	10	1069560									1069562									EBT	
	1179-35	15,99	8,94	3,97	4,1	12,5	1069563									1069564										
	1179-45	20,47	11,44	5,08	4,5	16	1069565									1069566										
	1179-55	25,58	14,3	6,35	5,5	20	1069567																			
							■	■				□			□										P	
							□	□				■														M
																■										K
																										N
																□										S
																										H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Wendeschneidplatten
Indexable inserts



		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter Cat-No.					
		LWP40M	LWNS90M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M		LCHK10M	LCMS35M	LCN10M	LDN10M	
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r											
 N = 2	CMR 12 SR	12,5	12	3	4,5	6											EBC R 12
	CMR 16 SR	16,5	16	3	5,2	8											EBC R 16
	CMR 20 SR	21,5	20	4	5,7	10											EBC R 20
	CMR 25 SR	27	25	5	6,2	12,5											EBC R 25
 N = 2	CMR 16 DR	18	16	3	5,2	8		7167186									EBC R 16
	CMR 20 DR	23	20	4	5,7	10		7167187									EBC R 20
	CMR 25 DR	28	25	5	6,2	12,5		7167188									EBC R 25
	CMR 32 DR	35	32	6	8,9	16		7189771									EBC R 32
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/Designation of grades and ISO-code starting page 424/477																P	
																M	
																K	
																N	
																S	
																H	

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter Cat-No.						
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M		LCHK10M	LCH33M	LCNT0M	LDNT0M		
 N = 2	CPHX 050210	-	4,76	2,38	-	1										7093853						ECG FCG	
	CPHX 080310	-	7,93	3,18	-	1										7108610							
															■						P		
																	□						M
																	■						K
																							N
																							S
																■							H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

PKD & CBN bestückte Schneidplatten auf Anfrage
PKD & CBN tipped inserts on request

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477



		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter																																																																																																																												
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LC280QN	LCKP28M	LCKP30M	LCKP20M	LC228E	LCP35M	LC240T	LC610T	LCPK20M	LC603Z	LBHK85M	Cat-No.																																																																																																																						
 	RDKX 1604 MO E	-	16	4,76	5,2	-						7112984						ECC FCC ECZ FCZ																																																																																																																						
	RDKX 1604 MO S	-	16	4,76	5,2	-		7041694	7119317		7004651						7035554																																																																																																																							
	RDHW 1604 MO S	-	16	4,76	5,2	-							1068616	1068627																																																																																																																										
	RDHX 1604 MO S	-	16 ±0,01	4,76	5,2	-											1055762																																																																																																																							
 <p>N = abhängig von der Einstelltiefe depending on depth of positioning</p>	RDKT 0702 MO-TT	-	7	2,38	2,7	-	7077266 ⁽¹⁾											ECC ECZ FCC FCZ																																																																																																																						
	RDKT 1003 MO-TT	-	10	3,18	3,8	-	7077268 ⁽¹⁾																																																																																																																																	
	RDKX 12T3 MO-TT	-	12	3,97	3,8	-	7077271 ⁽¹⁾																																																																																																																																	
	RDKT 1604 MO-TT	-	16	4,76	5,2	-	7077270 ⁽¹⁾																																																																																																																																	
<p>■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative</p> <p>Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477</p> <p>Weitere RD... Schneidplatten ab Seite 436 Further RD... Inserts starting page 436</p>							<table border="1"> <tr> <td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>P</td> </tr> <tr> <td>□</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>M</td> </tr> <tr> <td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>K</td> </tr> <tr> <td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>N</td> </tr> <tr> <td>□</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>S</td> </tr> <tr> <td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>H</td> </tr> </table>										■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	P	□	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	M	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	K	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	N	□	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	S	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	H
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	P																																																																																																																					
□	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	M																																																																																																																					
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	K																																																																																																																					
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	N																																																																																																																					
□	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	S																																																																																																																					
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	H																																																																																																																					

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter Cat-No.			
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LCS40M	LCM35M	LCKP20M	LCKP28M	LCPK20M	LCPK30M	LCPK15M	LWNS10M	LCH05M	LBHK85M				
 	RNLU 1204 MO M	-	12	4,75	4,57	-	7207971	7207970										ECC FCC		
	RNLU 1204 MO R	-	12	4,75	4,57	-						7222375	7222374							
 	RNKX 1605 MO	-	16	4,76	5,2	-			7089594		7083759								FCC	
																			P	
																				M
																				K
																				N
																				S
																				H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Weitere RD... Schneidplatten ab Seite 436
Further RD... Inserts starting page 436

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	Schneidstoffsorte Cutting material Ident No.										Für Fräser For cutter Cat-No.										
							LWP40M	LCP40M	LWNS30M	LCPK30M	LCHK30M	LWNS10M	LCPK10M	LCKP10M	LCHK10M	LCN10M		LWNS33M	LCH33M	LBHK95M	LBHK85M						
 N = 4	SPGW 09T3 S	9,25	9,5	3,97	-	0,4														7060826	SpeedLift						
 N = 3	TPEW 1303 SR	8	-	3	-	0,4														7070422	SpeedLift						
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477																						P	M	K	N	S	H

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter Cat.-No.					
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M		LCHK10M	LCH33M	LCN10M	LDN10M	
 N = 2	WPB 06 AF 05	8	6	1,6	2,5	0,5									7214345		7035106		7132591		EBG R 06	
	WPB 08 AF 05	9,3	8	2	3	0,5			7107679						7214346		7062287		7132592		EBG V 08	
	WPB 08 AF 10	9,5	8	2	3	1									7214347		7035107		7132593			
	WPB 10 AF 05	11,3	10	2,5	4	0,5			7107680						7214348		9193919		7132594		EBG V 10	
	WPB 10 AF 10	11,5	10	2,5	4	1			7016821						7214350		9153134		7132595			
	WPB 12 AF 05	13,8	12	2,5	5	0,5			7107681						7214351		7016356		7132596		EBG V 12	
	WPB 12 AF 10	14	12	2,5	5	1			7016822						7214352		9153135		7132597			
	WPB 12 AF 20	14	12	2,5	5	2									7214354		9153137					
	WPB 16 AF 10	16	16	3	5	1			7016823						7214355		9148026		7132599		EBG V 16	
	WPB 16 AF 30	16	16	3	5	3									7214357		9148028					
	WPB 20 AF 10	18	20	3	5	1			7016824						7214359		9153138		7132601		EBG V 20	
	WPB 20 AF 20	18	20	3	5	2									7214360		7043485					
	WPB 20 AF 40	18	20	3	5	4									7214361		9153169					

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepetten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

															■							P	
															□								M
															■								K
																					■		N
															□								S
															□								H

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter Cat-No.										
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M		LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK10M	LCH33M	LCN10M	LBHK95M	
 N = 2	WPB 06 FB 20	8	6	1,6	2,5	2										9112332						EBG R 06
	WPB 08 FB 30	9,5	8	2	3	3										9112328						EBG R 08
	WPB 10 FB 40	11,5	10	2,5	4	4										9097607						EBG R 10
	WPB 12 FB 50	14	12	2,5	5	5										9097606				9078092		EBG R 12
	WPB 16 FB 70	16	16	3	5	7										9095870				9078091		EBG R 16
	WPB 20 FB 90	18	20	3	5	9										9097608				9080149		EBG R 20

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepplatten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

																■							P
																□							M
																■			■				K
																							N
																							S
																□			■				H

HF							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat.-No.					
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r _{theo.}	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK10M		LCH33M	LCN10M	LDN10M		
<p>N = 2</p>	WPB 06 HF	8	6	1,6	2,5	0,6		7245032	7016142 ¹⁾			7245030	9200283 ¹⁾	7214333								EBG R 06	
	WPB 08 HF	9,5	8	2	3	0,8		7245033	7016143 ¹⁾			7132044	9200268 ¹⁾	7214334								EBG V 08	
	WPB 10 HF	11,5	10	2,5	4	1,0		7245034	7016144 ¹⁾			7132045	9103211 ¹⁾	7214335								EBG V 10	
	WPB 12 HF	14	12	2,5	5	1,2		7016145				6132176		7214336								EBG V 12	
	WPB 16 HF	16	16	3	5	1,6		7016148				6132180		7214337								EBG V 16	
	WPB 20 HF	18	20	3	5	2,0		7016150				6132182		7214338								EBG V 20	
	WPB 25 HF	23,5	25	4	6	2,5		9087093					6183263 ¹⁾	7214339								EBG V 25	
	WPB 32 HF	26,5	32	5	8	3,2		7245031					6183264 ¹⁾	7214340								EBG V 32	
											■	■	■									P	
														□									M
																							K
											■	■											N
											■	■											S
														□									H

¹⁾ nur noch lieferbar, solange Vorrat reicht (Ersatz: LWNS30M, LCPK30M)
Only available while stock lasts (substitute: LWNS30M, LCPK30M)

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepalten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter Cat-No.						
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M		LCHK10M	LCH33M	LCN10M	LCH33M		
 N = 2	WPB 08 N 06	9,5	8	2	3	0,6			6282921						7214312	7108320						EBG V 08	
	WPB 08 N 10	9,5	8	2	3	1			6282916						7214313	7108321							
	WPB 10 N 08	11,5	10	2,5	4	0,8			6282922						7214314	7108323						EBG V 10	
	WPB 10 N 10	11,5	10	2,5	4	1			6282917						7214315	7108324							
	WPB 12 N 10	14	12	2,5	5	1			6129226						7214316	7108325						EBG V 12	
	WPB 12 N 20	14	12	2,5	5	2			6128105						7214317	7108326							
	WPB 16 N 10	16	16	3	5	1			6129228						7214318	7108404						EBG V 16	
	WPB 16 N 13	16	16	3	5	1,3			6282923						7214319	7108406							
	WPB 16 N 30	16	16	3	5	3			6128109						7214320	7108407							
														■	■							P	
															□	□							M
															■	■							K
															■	■							N
															□	□							S
															□	□							H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepplatten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.

All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.					
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK10M		LCH33M	LCN10M	LDN10M		
 N = 2	WPB 06 CF 05	8	6	1,6	2,5	0,5			6129234				9075747							6282824		EBG R 06	
	WPB 08 CF 10	9,5	8	2	3	1			6129236				7014307							6282825		EBG V 08	
	WPB 10 CF 10	11,5	10	2,5	4	1			6129238				7006341							6282826		EBG V 10	
	WPB 12 CF 10	14	12	2,5	5	1			6282909				7014312							6282827		EBG V 12	
	WPB 12 CF 20	14	12	2,5	5	2			6128107				7016146										
	WPB 16 CF 10	16	16	3	5	1			6282910				7014313							6282828		EBG V 16	
	WPB 16 CF 30	16	16	3	5	3			6128111				7016149										
	WPB 20 CF 10	18	20	3	5	1			6282911				7014308										EBG V 20
	WPB 20 CF 40	18	20	3	5	4			6128115				7016151										
	WPB 25 CF 10	23,5	25	4	6	1			6282912				7014314										EBG V 25
	WPB 25 CF 50	23,5	25	4	6	5			6128119				7016152										
													■									P	
													□										M
																							K
																				■			N
																				□			S
																							H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepplatten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.

All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PKD/CBN tipped.

 N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.					
		LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK30M		LCH33M	LCN10M	LDN10M		
 N = 2	WPR 12 AR	-	12	2,5	5	6												EBG R 12
	WPR 16 AR	-	16	3	5	8												EBG R 16
	WPR 20 AR	-	20	3	5	10												EBG R 20
 N = 2	WPR 25 AR	-	25	4	6	12,5												EBG R 25
	WPR 32 AR	-	32	5	8	16												EBG R 32
																	P	
																	M	
																	K	
																	N	
																	S	
																	H	

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendplatten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

		Schneidstoffsorten Cutting materials											Für Fräser For cutter												
		Ident No.																							
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LCP40M	LWNS30M	LCPK30M	LCHK30M	LWNS10M	LCPK10M	LCKP10M	LCHK10M	LCN10M	LWNS33M	LCH33M	LBHK95M	LDN10M	Cat-No.				
	WPR 25 AS	-	25	4	6	12,5			9120404												EBG R 25				
	WPR 32 AS	-	32	5	8	16			9120405												EBG R 32				
N = 2																									
	WPS A	6	12	4	-	-						6122405									EBG T ..				
N = 2																									
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477 Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepplatten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar. All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.																									
																						P			
																						M			
																						K			
																						N			
																						S			
																						H			

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.																																																																																																																					
		LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK10M		LCH33M	LCN10M	LDN10M																																																																																																																		
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r																																																																																																																												
<p>N = 2</p>	WPR 08 CF	-	8	2	3	4	6122958		6122963		9078159	6132336						EBG R 08																																																																																																																
	WPR 10 CF	-	10	2,5	4	5	6123051		6123043		9078160	6132337						EBG R 10																																																																																																																
	WPR 12 CF	-	12	2,5	5	6	6123030		6123024		9078161	6132338						EBG R 12																																																																																																																
	WPR 16 CF	-	16	3	5	8	6123029		6123006		6131685	6131617						EBG R 16																																																																																																																
	WPR 20 CF	-	20	3	5	10	6123011		6123004		9078163	6132339						EBG R 20																																																																																																																
	WPR 25 CF	-	25	4	6	12,5	6180001		6122984		9077244	6132341						EBG R 25																																																																																																																
	WPR 32 CF	-	32	5	8	16			6122979		9078164	6132342						EBG R 32																																																																																																																
<p>■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative</p> <p>Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477</p> <p>Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepplatten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar. All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.</p>																																																																																																																																		
<table border="1"> <tr><td>■</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr> </table>																	■																		P																			M																			K																			N																			S																			H
■																		P																																																																																																																
																		M																																																																																																																
																		K																																																																																																																
																		N																																																																																																																
																		S																																																																																																																
																		H																																																																																																																

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.					
		LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK10M		LCH33M	LCN10M	LDN10M		
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r												
 N = 2	WPR 06 DN	-	6	1,6	2,5	3				6132363							9079232	EBG R 06
	WPR 08 DN	-	8	2	3	4				6131629	9074571						9074406	EBG R 08
	WPR 10 DN	-	10	2,5	4	5				6131302	9074574						6132330	EBG R 10
	WPR 12 DN	-	12	2,5	5	6				6131303	9074575						6132329	EBG R 12
	WPR 16 DN	-	16	3	5	8				6131304	9074576						9074409	EBG R 16
	WPR 20 DN	-	20	3	5	10				6131305	9074577						6132089	EBG R 20
	WPR 25 DN	-	25	4	6	12,5				6131306	9074578							EBG R 25
	WPR 32 DN	-	32	5	8	16				6131307	9074580							EBG R 32

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepplatten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

																		P
																		M
																		K
																		N
																		S
																		H

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat.-No.						
		LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK10M		LCH33M	LCN10M	LDN10M			
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r													
 N = 2	WPR 06 N	-	6	1,6	2,5	3								7214248	7108571			EBG R 06	
	WPR 08 N	-	8	2	3	4	6123058		6123047					7214252	7108479		7108486	EBG R 08	
	WPR 10 N	-	10	2,5	4	5	6123180		6123172					7214253	7108490		7108491	EBG R 10	
	WPR 12 N	-	12	2,5	5	6	6123159		6123153					7214254	7108498		7108499	EBG R 12	
	WPR 16 N	-	16	3	5	8	6123140		6123135					7214255	7108501		7108502	EBG R 16	
	WPR 20 N	-	20	3	5	10	6123122		6123117					7214256	7108503		7108505	EBG R 20	
	WPR 25 N	-	25	4	6	12,5	6180175		6123099					7214257	7108508		7108509	EBG R 25	
	WPR 30 N	-	30	5	6	15	6123065		6200388					7214258	7108512			EBG R 30	
	WPR 32 N	-	32	5	8	16	6180254		6123076					7214259	7108561		7108562	EBG R 32	
								■						■	■		□		P
														□	□				M
														■	■				K
								■											N
														□					S
														□	□		■		H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepalten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.

All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

							Schneidstoffsorten Cutting materials											Für Fräser For cutter									
							Ident No.																				
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LCP40M	LWNS30M	LCPK30M	LCHK30M	LWNS10M	LCPK10M	LCKP10M	LCHK10M	LCN10M	LWNS33M	LCH33M	LBHK95M	LDN10M	Cat-No.						
<p>N = 2</p>	WPT A	6	12	4	-	-	6122414					6122418	6122419									EBG T ..					
<p>■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative</p> <p>Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477</p>																											
																							P				
																								M			
																								K			
																								N			
																								S			
																								H			

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter Cat-No.						
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M		LCHK10M	LCH33M	LCN10M	LDN10M		
 N = 2	WPV 08 CF	9,5	8	2	3	0,6	6122538		6122543		7017875	7014249										EBG V 08	
	WPV 10 CF	11,5	10	2,5	4	0,8	6122598		6122586		6132354	7014303										EBG V 10	
	WPV 12 CF	14	12	2,5	5	1	6122590		6122579		7016130	7014302										EBG V 12	
	WPV 16 CF	16	16	3	5	1,3	6122583		6122572		7016132	7014301										EBG V 16	
	WPV 20 CF	18	20	3	5	1,6	6122576		6122565		7016134	7014300										EBG V 20	
	WPV 25 CF	23,5	25	4	6	2	6122569		6122558		7016136	7016137										EBG V 25	
	WPV 32 CF	28	32	5	8	2,5	6122546		6122550			7016140										EBG V 32	
							■				■	■										P	
												□											M
													■										K
										■													N
																							S
																							H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepplatten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

							Schneidstoffsorten Cutting materials										Für Fräser For cutter					
							Ident No.															
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK10M	LCH33M	LCN10M	LDN10M	Cat-No.	
 N = 2	WPV 08 N	9,5	8	2	3	0,6	6122608		6122594		7016008					7108592					EBG V 08	
	WPV 10 N	11,5	10	2,5	4	0,8	6122682		6122668		7016009					7108596					EBG V 10	
	WPV 12 N	14	12	2,5	5	1	6122672		6122664		7016131					7108601					EBG V 12	
	WPV 16 N	16	16	3	5	1,3	6122650		6122640		7016133					7108604					EBG V 16	
	WPV 20 N	18	20	3	5	1,6	6122644		6122634		7016135					7108605					EBG V 20	
	WPV 25 N	23,5	25	4	6	2	6122638		6122628		7016138					7108607					EBG V 25	
	WPV 32 N	28	32	5	8	2,5	6122614		6122620		7016141					7108608					EBG V 32	
							■				■				■						P	
																□						M
																■						K
								■														N
																						S
																						H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Alle WPR-, WPV- und WPB-Wendepplatten sind in der Sorte LCN10M (diamantbeschichtet) oder PKD/CBN-bestückt auf Anfrage lieferbar.
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LCN10M (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.											
		LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LCP40M	LWNS30M	LCPK30M	LCHK30M		LWNS10M	LCPK10M	LCKP10M	LCHK10M	LCN10M	LWNS33M	LCH33M	LBHK95M	LDN10M		
<p>N = 2</p>	WRT 25	-	25	4	6	-	6200211						6122402										EBG T 25	
	WRT 32	-	32	5	8	-	6200213						6122387										EBG T 32	
							■	■					□										P	
																								M
														■										K
																								N
																								S
																								H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

