

Neue PVD-  
Beschichtung

# PR1725 / PR1705



Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit

Neu entwickelte PVD-Beschichtung MEGACOAT NANO PLUS

## PR1725

Hervorragend geeignet zur Bearbeitung von Stahl und anderen Materialien

Breiter Einsatzbereich für zahlreiche Anwendungen mit unterschiedlichen Spanbrechern

## PR1705

Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und hochpräzise Bearbeitung von Automatenstahl



Schichten: SKS-Spanbrecher



Neue PVD-Beschichtung

# PR1725

Erste Wahl für Stahlbearbeitung.

Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit.

Ausgezeichnete Leistung bei der Bearbeitung von Kleinteilen.

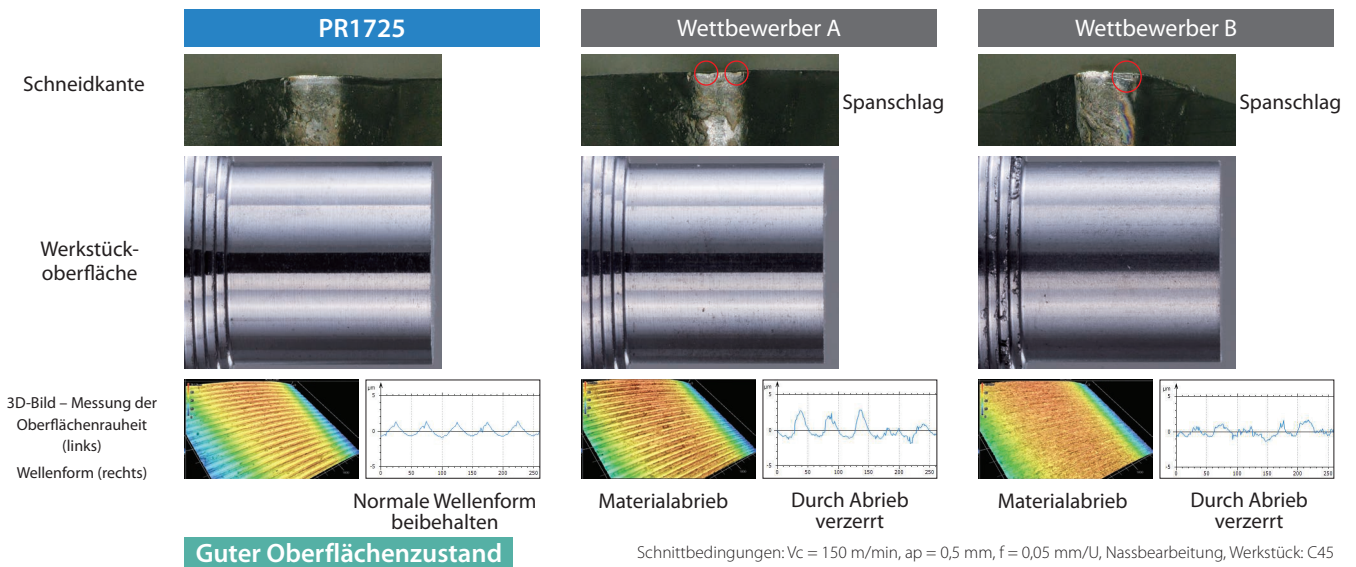


## 1 Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit dank MEGACOAT NANO PLUS

Hohe Standzeit verbessert die Maschinenauslastung

Hervorragende Oberflächengüte ohne Materialabrieb senkt Kosten der Qualitätskontrolle

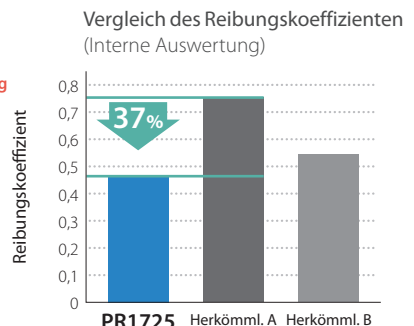
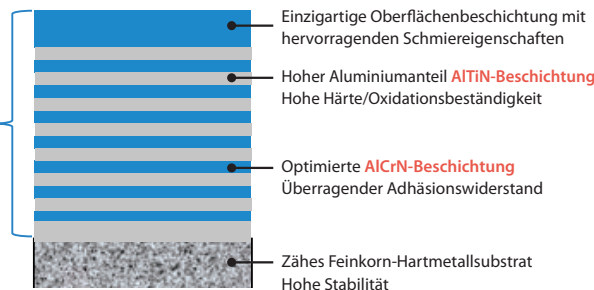
Vergleich: Verschleiß der Schneidkante der Wendeschneidplatte und Oberflächengüte (C45) \* Nach 20 min Bearbeitung (Interne Auswertung)



## MEGACOAT NANO PLUS

Mit AlTiN/AlCrN Nanolaminierter Film mit überragender Verschleißfestigkeit und Adhäsionswiderstand. Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit

**Weniger Ausbrüche**  
Verringert aufgrund der stärkeren Laminierungsbeschichtung mit dünnerem Spalt als herkömmliche Beschichtungen größere Beschädigungen wie Spanschlag



**Überragende Spanschlagresistenz und Verschleißfestigkeit**  
Hohe Härte durch Beschichtung mit nanolaminiertem Film  
Optimierung der Innenspannung für weniger Spanschlag.

**Hervorragende Oberflächengüte**  
Spezielle Oberflächenbeschichtung mit guten Schmiereigenschaften für geringere Adhäsion

**Für diverse Werkstückmaterialien einsetzbar**  
Hervorragende Oxidationsbeständigkeit. Überragende Eigenschaften bei hoher Temperatur für gleichbleibend gute Leistung bei der Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Automatenstahl.

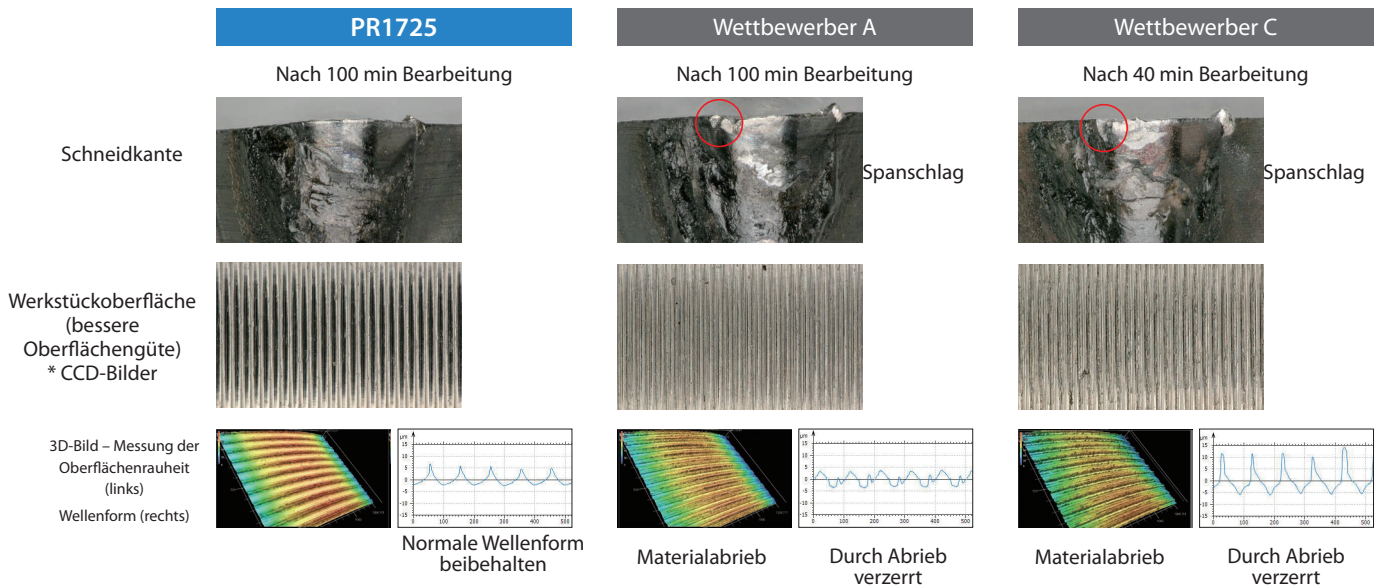
**Hohe Bearbeitungsstabilität**  
Stabile Bearbeitung aufgrund des zähen Feinstkorn-Hartmetallsubstrats.

## 2 Die Lösung für verschiedenste Werkstückmaterialien

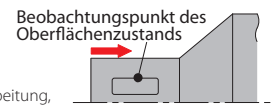
Lange Standzeit für Stahl, rostfreien Stahl und Automatenstahl

Verbessertes Werkzeugmanagement senkt Kosten

Vergleich des Wendeschneidplattenverschleiß und Oberflächenqualität (rostfreier Stahl: X5CrNi1810) – Interne Auswertung



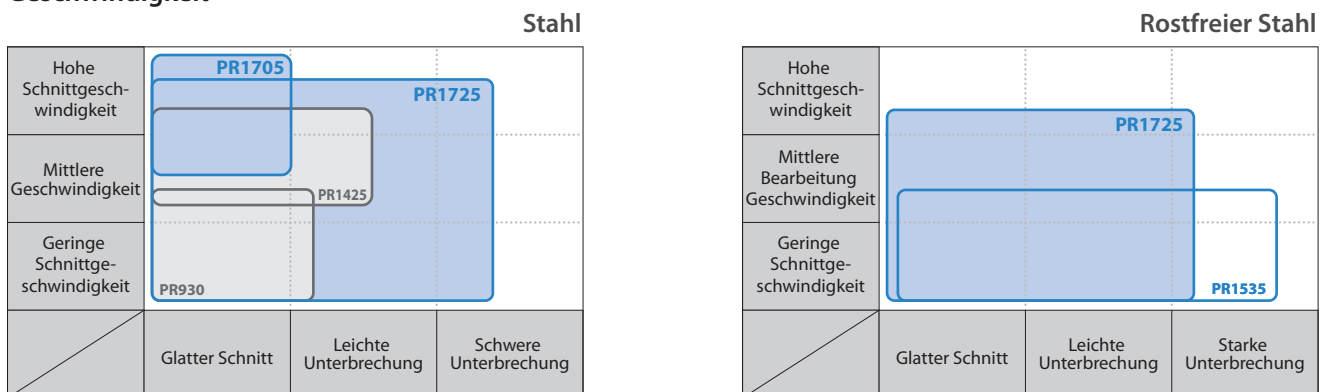
PR1725 weist weniger Beschädigungen an der Schneidkante auf und hinterlässt eine gleichmäßige homogene Oberfläche.



Schnittbedingungen:  $V_c = 150 \text{ m/min}$ ,  $a_p = 0,5 \text{ mm}$ ,  $f = 0,1 \text{ mm/U}$ , Nassbearbeitung, Werkstück: X5CrNi1810

## 3 Geeignet für breiten Anwendungsbereich

Gute Leistung sowohl bei der Bearbeitung von Stahl als auch von rostfreiem Stahl, mit niedriger bis hoher Geschwindigkeit



PR1725: Erste Wahl für die Stahlbearbeitung

PR1705: Erste Wahl für Automatenstahl

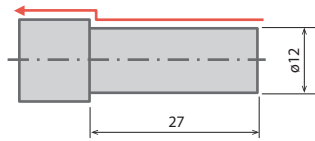
PR1725: Für allgemeine Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

PR1535: Erste Wahl für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl  
Hohe Standzeit und hohe Bearbeitungsqualität

## Anwendungsbeispiele

### Schaft 34CrMo4

Vc = 110 m/min  
ap = ~1,5 mm  
f = 0,06 mm/U  
Nassbearbeitung  
DCGT11T302MFP-SK PR1725



Standzeit

PR1725  
SK Spanbrecher

**3.000 Teile/Kante**



Wettbewerber D  
(Gepresster  
Spanbrecher)

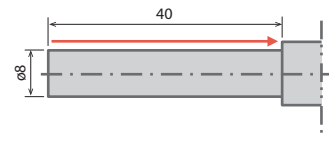
**1.500 Teile/Kante**

PR1725 SK-Spanbrecher wies eine um den Faktor 2 längere Standzeit als Wettbewerber D auf

Anwenderauswertung

### Schaft 42CrMo4

Vc = 70 m/min  
ap = 1,0 mm  
f = 0,05 mm/U  
Nassbearbeitung  
DCGT11T302MFP-SK PR1725



Standzeit

PR1725  
SK Spanbrecher

**250 Teile/Kante**



Wettbewerber E  
(Gepresster  
Spanbrecher)

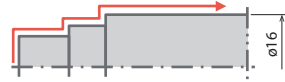
**150 Teile/Kante**

PR1725 SK-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,6 längere Standzeit als Wettbewerber E auf

Anwenderauswertung

### Schaft C35

Vc = 90 m/min  
ap = 0,3 mm  
f = 0,1 mm/U  
Nassbearbeitung  
DCGT11T302MFP-SK PR1725



Standzeit

PR1725  
SK Spanbrecher

**300 Teile/Kante**



Wettbewerber F  
(Gepresster  
Spanbrecher)

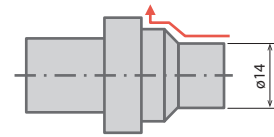
**200 Teile/Kante**

PR1725 SK-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,5 längere Standzeit als Wettbewerber F auf

Anwenderauswertung

### Stift 20CrMo5

Vc = 110 m/min  
ap = 0,2~0,7 mm  
f = 0,07 mm/U  
Nassbearbeitung  
DCGT11T302MFP-GQ PR1725



Standzeit

PR1725  
GQ Spanbrecher

**200 Teile/Kante**



Wettbewerber G  
(Gepresster  
Spanbrecher)

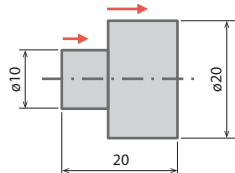
**150 Teile/Kante**

PR1725 GQ-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,3 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber G auf

Anwenderauswertung

### Schaft X30Cr13

Vc = 50 m/min  
ap = 0,1 mm  
f = 0,05 mm/U  
Nassbearbeitung  
DCGT11T302MFP-GQ PR1725



Standzeit

PR1725  
GQ Spanbrecher

**600 Teile/Kante**



Wettbewerber H  
(Gepresster  
Spanbrecher)

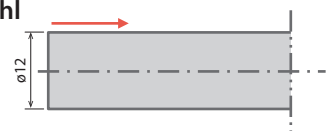
**300 Teile/Kante**

PR1725 GQ-Spanbrecher wies eine um den Faktor 2 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber H auf

Anwenderauswertung

### Schaft Automatenstahl

Vc = 110 m/min  
ap = ~2,0 mm  
f = 0,05 mm/U  
Nassbearbeitung  
CCET09T304MFR-J PR1725



Standzeit

PR1725  
J Spanbrecher

**3.000 Teile/Kante**



Wettbewerber I  
(Gepresster  
Spanbrecher)

**1.000 Teile/Kante**

PR1725 J-Spanbrecher wies eine um den Faktor 3 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber I auf

Anwenderauswertung

### Schaft C45

Vc = 100 m/min  
ap = 0,1 mm  
f = 0,025 mm/U  
Nassbearbeitung  
DCGT11T302MFP-GF PR1725



Standzeit

PR1725  
GF Spanbrecher

**3.000 Teile/Kante**



Wettbewerber J  
(Gepresster  
Spanbrecher)

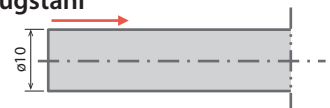
**1.500 Teile/Kante**

PR1725 GF-Spanbrecher wies eine um den Faktor 2 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber J auf

Anwenderauswertung

### Stift legierter Werkzeugstahl

Vc = 110 m/min  
ap = 0,2 mm  
f = 0,05 mm/U  
Nassbearbeitung  
DCGT11T302MFP-SK PR1725



PR1725 SK-Spanbrecher wies gute Oberflächenbeschaffenheit und Genauigkeit nach der gleichen Anzahl Werkstücke als der herkömmliche C auf.

Anwenderauswertung


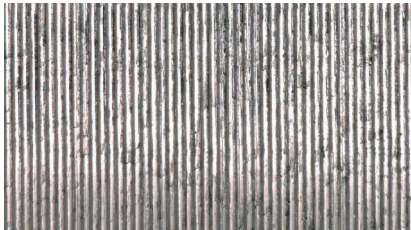
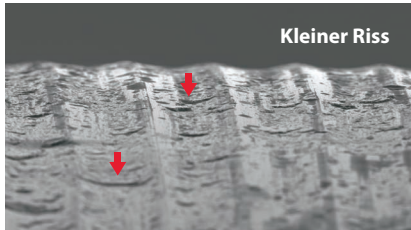
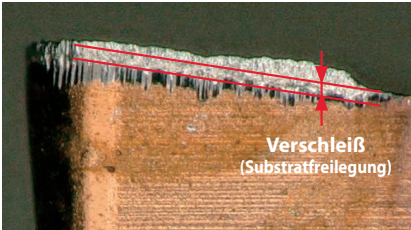
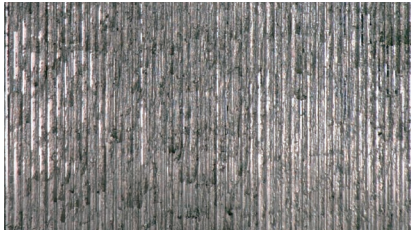
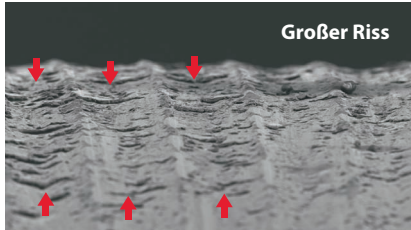


Neue PVD-Beschichtung

# PR1705

Ultrafeines Hartmetallsubstrat mit hohem Härtegrad und MEGACOAT NANO PLUS bieten ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und ermöglichen hochpräzise Bearbeitungen.

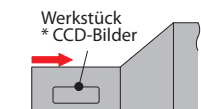
Vergleich des Wendeschneidplattenverschleiß und der Oberflächengüte (9SMnPb28) \* Nach 40 min Bearbeitung (Interne Auswertung)

PR1705		
<p>Schneidkante (Freifläche)</p>  <p>Verschleiß (Substratfreilegung)</p>	<p>Werkstück * CCD image</p>  <p>Gute Oberfläche</p>	<p>Materialabrieb auf Werkstück (Oberfläche vergrößert)</p>  <p>Kleiner Riss</p>
Wettbewerber K		
<p>Schneidkante (Freifläche)</p>  <p>Verschleiß (Substratfreilegung)</p>	<p>Werkstück * CCD image</p>  <p>Schlechte Oberfläche</p>	<p>Materialabrieb auf Werkstück (Oberfläche vergrößert)</p>  <p>Großer Riss</p>

PR1705 wies geringe Adhäsion an die Schneidkante und gute Oberflächenbeschaffenheit des Werkstücks ohne Materialabrieb auf

Schnittbedingungen:  $V_c = 150 \text{ m/min}$ ,  $a_p = 0,5 \text{ mm}$ ,  $f = 0,05 \text{ mm/U}$ , Nassbearbeitung, Werkstück: 9SMnPb28

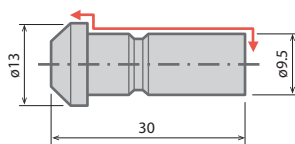
PR1705 verlängerte die Standzeit bei der Dauerbearbeitung von Stahl und elektromagnetischen Weicheisen \* Für stabilere Bearbeitung PR1725 verwenden



## Anwendungsbeispiele

### Stift 9SMnPb28

$V_c = 200 \text{ m/min}$   
 $a_p = 0,12 \text{ mm}$   
 $f = 0,04 \text{ mm/U}$   
 Nassbearbeitung  
 CCGT09T301MF PR1705



Standzeit

PR1705  
MF Spanbrecher

**4.800** Teile/Kante

x1,5

Wettbewerber L  
(Geschliffener  
Spanbrecher)

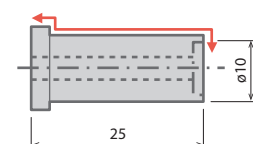
**3.200** Teile/Kante

PR1705 MF-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,5 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber L auf

Anwenderauswertung

### Schaft 9SMnPb28

$V_c = 100 \text{ m/min}$   
 $a_p = 1,4 \text{ mm}$   
 $f = 0,05 \text{ mm/U}$   
 Nassbearbeitung  
 DCGT11T302MFR-J PR1705



Standzeit

PR1705  
J Spanbrecher

**5.800** Teile/Kante

Ungefähr  
x1,4

Wettbewerber M  
(Geschliffener  
Spanbrecher)

**4.000** Teile/Kante

PR1705 J-Spanbrecher wies eine um den Faktor 1,5 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber M auf

Anwenderauswertung

Gepresste Spanbrecher für Bearbeitung von Kleinteilen

# Gepresste Spanbrecher mit scharfer Schneidkante

Umfassende Produktauswahl zum Lösen von Problemen bei der Spankontrolle. PR1725 und PR1705 bieten stabiles Bearbeiten und verlängerte Standzeit.

- 1 Hervorragende Spankontrolle in einer breiten Palette an Bearbeitungsanwendungen
- 2 Hochpräzise scharfe und umfanggeschliffene Schneidkante
- 3 Gute Oberfläche durch Anti-Aufschweiß-Eigenschaften

## Erste Wahl für Schlichten

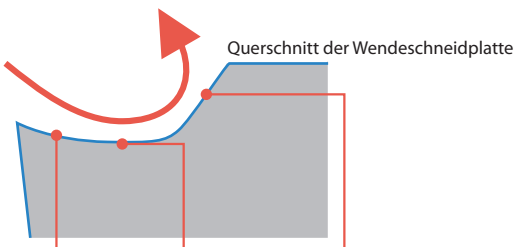
### SKS-Spanbrecher



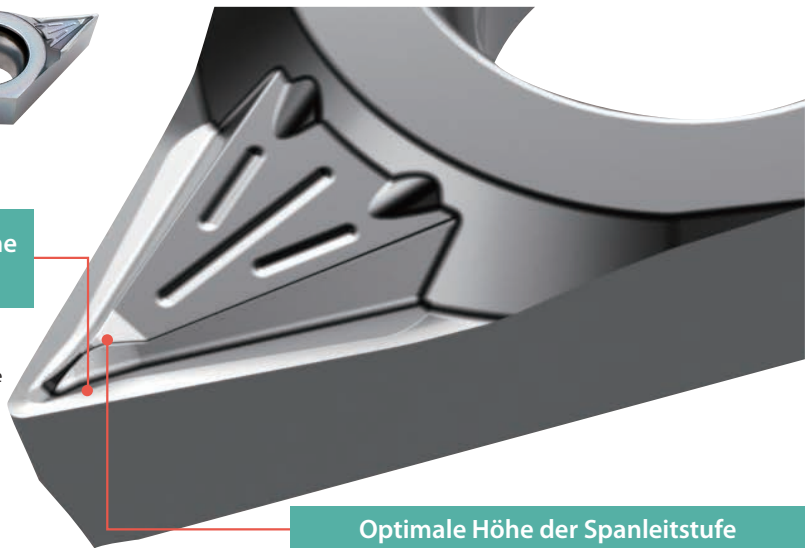
$a_p$ : 0,2 bis 1,5 mm

Ausgezeichnete Spankontrolle bei guter Oberflächengüte

Spanfläche, Unterseite und Spanbrecherfläche sorgen für gelockte Späne



Spanfläche Unterfläche Spanbrecherfläche

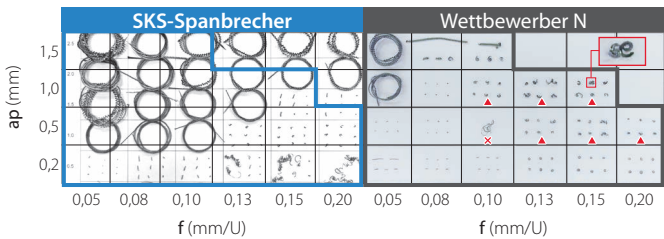


Optimale Höhe der Spanleitstufe

Stabile Spankontrolle beim Bearbeiten mit hohen Zustellungen  
Verbesserte Spanabfuhr bei großer Schnitttiefe

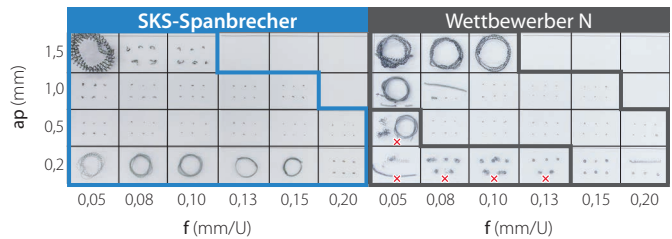
### Vergleich der Spankontrolle (interne Auswertung)

C45



▲ : Leicht instabile Spankontrolle    ✖ : Instabile Spankontrolle

X5CrNi1810



✖ : Instabile Spankontrolle

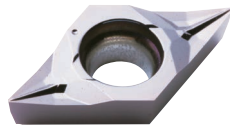
Schnittbedingungen:  $V_c = 100$  m/min, Nassbearbeitung, Typ DCGT11T302

SKS-Spanbrecher wies im Vergleich zu Wettbewerber N größere Spankontrolle auf

# Erste Wahl für die mittlere Bearbeitung

## SK-Spanbrecher

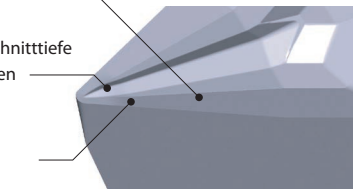
ap: 0,5 bis 3,0 mm  
 Der gepresste Spanbrecher bewahrt  
 Schärfe und Spankontrolle



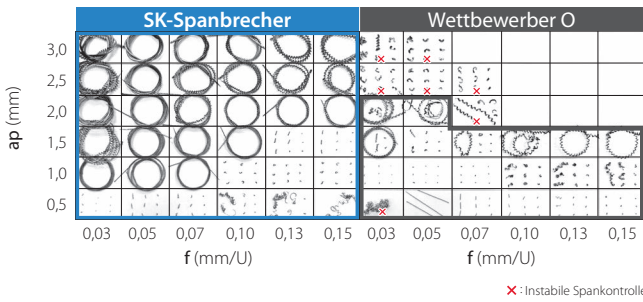
Stabile Spanabfuhr in großer Schnitttiefe  
 durch großen Spanwinkel

Verbesserte Spankontrolle in geringer Schnitttiefe  
 durch bis an die Eckenspitze vorstehenden  
 Spanbrecher.

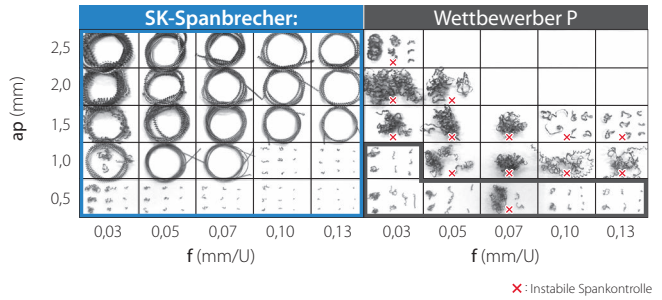
Verringerter Schnittdruck, da die  
 Schneidkante zur Mitte des Werkstücks  
 hin abgesenkt ist.



Vergleich der Spankontrolle (interne Auswertung)  
**C45**



**X5CrNi1810**

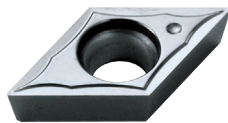


Schnittbedingungen: Vc = 100 m/min, Nassbearbeitung, Typ DCGT11T302

## Ergänzende Spanbrecher (Ausrichtung Spankontrolle)

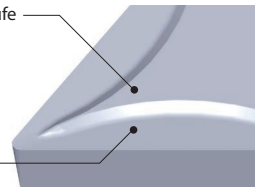
### GQ-Spanbrecher für kleine bis große Tiefen

ap: 0,8 bis 5,0 mm (Stahl)  
 0,8 bis 3,0 mm (rostfreier Stahl)  
 Für einen breiten Anwendungsbereich



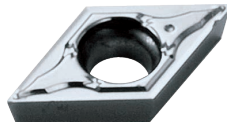
Design für geringen Schnittdruck mit kleiner Spanleitstufe  
 Gute Spankontrolle in geringen Schnitttiefen  
 durch bis zur Eckenspitze heranreichenden  
 Spanbrecher.

Hochentwickeltes-Spanbrecher-Design ermöglicht  
 über einen weiten Bereich akzeptable Späne



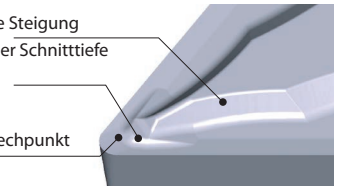
### GF-Spanbrecher für Schlichten

ap: 0,25 bis 1,25 mm  
 Kontrollierte Spanbildung beim  
 Schlichten



Von der Schneidkante zurückverlagerte starke Steigung  
 => Minimierte Neigung zu Spänenstau bei großer Schnitttiefe  
 Verbesserte Schärfe durch größeren  
 Spanwinkel

Bis an die Schneidkante vorstehender Spanbrechepunkt  
 => Späne werden in kleine Stücke gebrochen.



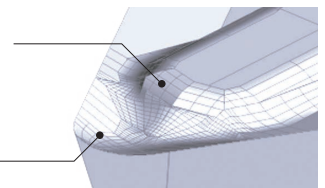
### CF-Spanbrecher für geringste Tiefe

ap: 0,02 bis 0,2 mm  
 Ausgezeichnete Spanformung bei geringsten  
 Tiefen



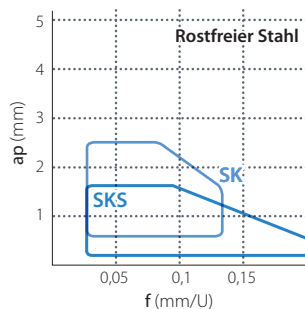
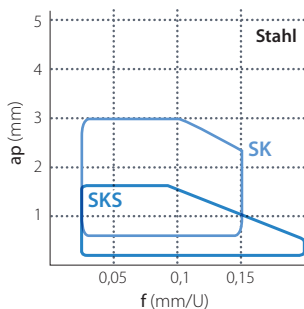
Sauber gelockte Späne durch spezielles  
 Punktdesign

Großer Spanwinkel verbessert die Schärfe.  
 Unterdrückt Gratbildung und matte Oberflächen  
 durch Vermeiden von Aufbauschneiden an der  
 Wendeschneidplatte.

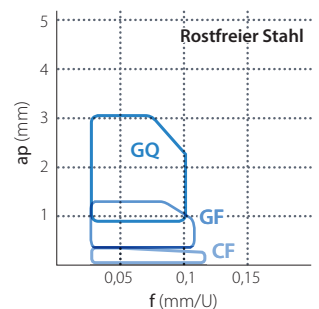
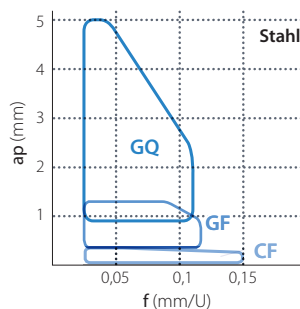


## Übersicht Spanbrecher

Erste Wahl für Schlichten (geringer Schnittdruck)



Ergänzende Spanbrecher (Ausrichtung Spankontrolle)



# Wendeschneidplatten (Positiv)

Form	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Freiwinkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	CCGT 030101MP-CF	3,5	1,4	1,9	< 0,1	7°	●	●	●	
	030102MP-CF				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 040101MP-CF	4,3	1,8	2,3	< 0,1	7°	●	●	●	
	040102MP-CF				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 030101MFP-PF	3,5	1,4	1,9	< 0,1	7°	●	●	●	
	030102MFP-PF				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 040101MFP-PF	4,3	1,8	2,3	< 0,1	7°	●	●	●	
	040102MFP-PF				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 060201MFP-PF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	060202MFP-PF				< 0,2		●	●	●	
	060204MFP-PF				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 060201MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
060202MFP-GF	< 0,2				●		●	●		
060204MFP-GF	< 0,4				●		●	●		
	CCGT 09T301MFP-GF	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
	09T302MFP-GF				< 0,2		●	●	●	
	09T304MFP-GF				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 0602005MFP-SKS	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	●	●	
060201MFP-SKS	< 0,1				●		●	●		
060202MFP-SKS	< 0,2				●		●	●		
	CCGT 09T3005MFP-SKS	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	●	●	
	09T301MFP-SKS				< 0,1		●	●	●	
	09T302MFP-SKS				< 0,2		●	●	●	
	09T304MFP-SKS	< 0,4	●	●	●					
	CCGT 060201MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	060202MFP-SK				< 0,2		●	●	●	
	060204MFP-SK				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 09T301MFP-SK	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
09T302MFP-SK	< 0,2				●		●	●		
09T304MFP-SK	< 0,4				●		●	●		
	CCGT 060201MP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	060202MP-CK				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 09T301MP-CK	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
	09T302MP-CK				< 0,2		●	●	●	
	CCGT 060201MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	060202MFP-GQ				< 0,2		●	●	●	
	060204MFP-GQ				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 09T301MFP-GQ	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
09T302MFP-GQ	< 0,2				●		●	●		
09T304MFP-GQ	< 0,4				●		●	●		
	CCMT 060202WP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●	●	●	
	060204WP				0,4		●	●	●	
	060208WP				0,8		●	●	●	
	CCMT 09T302WP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●	●	●	
09T304WP	0,4				●		●	●		
09T308WP	0,8				●		●	●		
	CCMT 060202PP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●	●	●	
	060204PP				0,4		●	●	●	
	CCMT 09T302PP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●	●	●	
	09T304PP				0,4		●	●	●	
09T308PP	0,8				●		●	●		
	CCMT 060202GK	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●	●	●	
	060204GK				0,4		●	●	●	
	CCMT 09T302GK	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●	●	●	
	09T304GK				0,4		●	●	●	
CCMT 120404GK	12,7	4,76	5,5	0,4	7°	●	●	●		
120408GK				0,8		●	●	●		
120412GK				1,2		●	●	●		














Form	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Freiwinkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	CCMT 060202HQ	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●	●	●	
	060204HQ				0,4		●	●	●	
	CCMT 09T302HQ	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●	●	●	
	09T304HQ				0,4		●	●	●	
09T308HQ	0,8				●		●	●		
	CCMT 09T308	9,525	3,97	4,4	0,8	7°	●	●	●	
	CCGT 0602005MF	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	●	●	
060201MF	< 0,1				●		●	●		
060202MF	< 0,2				●		●	●		
	CCGT 09T3005MF	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	●	●	
	09T301MF				< 0,1		●	●	●	
	09T302MF				< 0,2		●	●	●	
	09T304MF	< 0,4	●	●	●					
	CCET 0301005M <sup>R</sup> /L-F	3,5	1,4	1,9	< 0,05	7°	●	●	●	
	030101M <sup>R</sup> /L-F				< 0,1		●	●	●	
	030102M <sup>R</sup> /L-F				< 0,2		●	L	●	
	030104M <sup>R</sup> /L-F				< 0,4		●	L	●	
	CCET 040101M <sup>R</sup> /L-F	4,3	1,8	2,3	< 0,1	7°	●	●	●	
	040102M <sup>R</sup> /L-F				< 0,2		●	●	●	
	040104M <sup>R</sup> /L-F				< 0,4		●	L	●	
	CCET 09T301M <sup>R</sup> /L-P				9,525		3,97	4,4	< 0,1	7°
09T302M <sup>R</sup> /L-P	< 0,2	●	●	●						
09T304M <sup>R</sup> /L-P	< 0,4	●	●	●						
	CCET 0602005M <sup>R</sup> /L-U	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	R	●	
	060201M <sup>R</sup> /L-U				< 0,1		●	R	●	
	060202M <sup>R</sup> /L-U				< 0,2		●	●	●	
	CCET 09T3005M <sup>R</sup> /L-U	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	R	●	
09T301M <sup>R</sup> /L-U	< 0,1				●		●	●		
09T302M <sup>R</sup> /L-U	< 0,2				●		●	●		
09T304M <sup>R</sup> /L-U	< 0,4	●	●	●						
	CCGT 060202ME <sup>R</sup> /L-U	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	●	●	●	
	060204ME <sup>R</sup> /L-U				< 0,4		●	●	●	
	CCGT 09T301MER-U	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	R	●	
	09T302ME <sup>R</sup> /L-U				< 0,2		●	●	●	
09T304ME <sup>R</sup> /L-U	< 0,4				●		●	●		
	CCET 0602005MFR-J	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	R	R	
	060201M <sup>R</sup> /L-J				< 0,1		●	●	●	
	060202M <sup>R</sup> /L-J				< 0,2		●	●	●	
	CCET 09T301M <sup>R</sup> /L-J	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●	●	●	
09T302M <sup>R</sup> /L-J	< 0,2				●		●	●		
09T304M <sup>R</sup> /L-J	< 0,4	●	●	●						
	CPMT 080202PP	7,94	2,38	3,3	0,2	11°	●	●	●	
	080204PP				0,4		●	●	●	
	CPMT 090302PP	9,525	3,18	4,4	0,2	11°	●	●	●	
	090304PP				0,4		●	●	●	
	090308PP				0,8		●	●	●	
	CPMT 080204GP	7,94	2,38	3,3	0,4	11°	●	●	●	
	CPMT 090304GP				0,4		●	●	●	
	090308GP	0,8	●	●	●					
	CPMH 080204HQ	7,94	2,38	3,5	0,4	11°	●	●	●	
	080208HQ				0,8		●	●	●	
	CPMH 090304HQ	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●	●	●	
090308HQ	0,8				●		●	●		

● : Verfügbar R : Nur Linksausführung; Nur Rechtsausführung













Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<“-Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)



# Wendeschneidplatten (Positiv)

Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Frei- winkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	CPMH 080204	7,94	2,38	3,5	0,4	11°	●		●	
	080208				0,8		●	●		
	CPMH 090304	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●		●	
	090308				0,8		●	●		
	CPMT 080204XP	7,94	2,38	3,3	0,4	11°	●		●	
	CPMT 090304XP	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●		●	
	CPMH 080204 <sup>R</sup> /L-Y	7,94	2,38	3,5	0,4	11°	●		●	
	CPMH 090304 <sup>R</sup> /L-Y	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●		●	
	DCGT 070201MP-CF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MP-CF				< 0,2		●	●		
	DCGT 11T301MP-CF	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
11T302MP-CF	< 0,2				●		●			
	DCGT 070201MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MFP-GF				< 0,2		●	●		
	070204MFP-GF				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T301MFP-GF	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
	11T302MFP-GF				< 0,2		●	●		
11T304MFP-GF	< 0,4	●	●							
	DCGT 0702005MFP-SKS	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●		●	
	070201MFP-SKS				< 0,1		●	●		
	070202MFP-SKS				< 0,2		●	●		
	DCGT 11T3005MFP-SKS	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●		●	
11T301MFP-SKS	< 0,1				●		●			
11T302MFP-SKS	< 0,2				●		●			
11T304MFP-SKS	< 0,4	●	●							
	DCGT 070201MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MFP-SK				< 0,2		●	●		
	070204MFP-SK				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T301MFP-SK	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
11T302MFP-SK	< 0,2				●		●			
11T304MFP-SK	< 0,4				●		●			
	DCGT 070201MP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MP-CK				< 0,2		●	●		
	11T301MP-CK				< 0,1		●	●		
	DCGT 11T302MP-CK	9,525	3,97	4,4	< 0,2	7°	●		●	
11T302MP-CK	< 0,2				●		●			
	DCGT 070201MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202MFP-GQ				< 0,2		●	●		
	070204MFP-GQ				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T301MFP-GQ	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
	11T302MFP-GQ				< 0,2		●	●		
11T304MFP-GQ	< 0,4	●	●							
	DCMX 070202WP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204WP				0,4		●	●		
	070208WP				0,8		●	●		
	DCMX 11T302WP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
	11T304WP				0,4		●	●		
11T308WP	0,8	●	●							
	DCMX 070204 <sup>R</sup> /L-WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●		●	
	DCMX 11T304 <sup>R</sup> /L-WP	9,525	3,97	4,4	0,4	7°	●		●	
	DCMT 070202PP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204PP				0,4		●	●		
	DCMT 11T302PP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
	11T304PP				0,4		●	●		
11T308PP	0,8	●	●							
	DCMT 070202GP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204GP				0,4		●	●		
	DCMT 11T304GP	9,525	3,97	4,4	0,4	7°	●		●	
11T308GP	0,8				●		●			
















Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“ Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

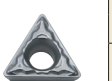









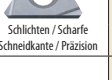


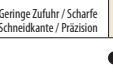

Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Frei- winkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	DCMT 070202GK	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204GK				0,4		●	●		
	070208GK				0,8		●	●		
	DCMT 11T302GK	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
11T304GK	0,4				●		●			
11T308GK	0,8	●	●							
	DCMT 070202HQ	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●		●	
	070204HQ				0,4		●	●		
	070208HQ				0,8		●	●		
	DCMT 11T302HQ	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
11T304HQ	0,4				●		●			
11T308HQ	0,8	●	●							
	DCMT 11T308	9,525	3,97	4,4	0,8	7°	●		●	
	DCGT 0702005M	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●		●	
070201M	< 0,1				●		●			
070202M	< 0,2				●		●			
070204M	< 0,4				●		●			
	DCGT 11T3005M	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●		●	
	11T301M				< 0,1		●	●		
	11T302M				< 0,2		●	●		
	11T304M				< 0,4		●	●		
	DCGT 0702005MF	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●		●	
	070201MF				< 0,1		●	●		
	070202MF				< 0,2		●	●		
	070204MF				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T3005MF	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●		●	
	11T301MF				< 0,1		●	●		
	11T302MF				< 0,2		●	●		
	11T304MF				< 0,4		●	●		
	DCMT 070204XP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●		●	
	DCMT 11T302XP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●		●	
	11T304XP				0,4		●	●		
	11T308XP				0,8		●	●		
	DCET 0702005M <sup>R</sup> /L-F	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	R	●	
	070201M <sup>R</sup> /L-F				< 0,1		●	●		
	070202M <sup>R</sup> /L-F				< 0,2		●	●		
	070204M <sup>R</sup> /L-F				< 0,4		●	●		
	DCET 11T3005MR-F	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	R	●	
	11T301M <sup>R</sup> /L-F				< 0,1		●	●		
	11T302M <sup>R</sup> /L-F				< 0,2		●	●		
	11T304M <sup>R</sup> /L-F				< 0,4		●	●		
	DCET 0702005MFR-U	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	R	●	
	070201MFR-U				< 0,1		●	R	●	
	070202MFR-U				< 0,2		●	R	●	
	DCET 11T3005MFR-U	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	R	●	
	11T301MFR-U				< 0,1		●	R	●	
11T302MFR-U	< 0,2				●		R	●		
11T304MFR-U	< 0,4	●	R	●						
	DCGT 070201MER-U	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●		●	
	070202ME <sup>R</sup> /L-U				< 0,2		●	●		
	070204ME <sup>R</sup> /L-U				< 0,4		●	●		
	DCGT 11T301ME <sup>R</sup> /L-U	9,525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●		●	
11T302ME <sup>R</sup> /L-U	< 0,2				●		●			
11T304ME <sup>R</sup> /L-U	< 0,4				●		●			
	DCET 0702005MFR-J	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●	R	●	
	070201MFR-J				< 0,1		●	●		
	070202MFR-J				< 0,2		●	●		
	DCET 11T3005MFR-J	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●	R	●	
11T301MFR-J	< 0,1				●		R	●		
11T302MFR-J	< 0,2				●		R	●		
11T304MFR-J	< 0,4	●	R	●						

● – Verfügbar R : Nur Rechtsausführung


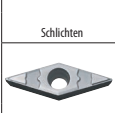




























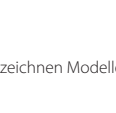

# Wendeschneidplatten (Positiv)

Form	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Freiwinkel	PR1725	PR1705	PR1535	
 Geringe Zufuhr / Verrundete Schneidkante	DCGT 11T3005MER-J	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	R			
	11T301MER-J				< 0,1		R			
	11T302MER-J				< 0,2		R			
	11T304ME <sup>R</sup> /L-J				< 0,4		●			
 Schichten / Scharfe Schneidkante / Präzision	DPET 070202MR <sup>L</sup> -FSF	9,525	3,97	4,4	< 0,05	11°	R			
	DPET 11T3005MR-FSF				< 0,1		R			
	11T301MR-FSF				< 0,2		R			
 Schichten	TPMT 090202GP	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●		●	
	090204GP				0,4		●		●	
	110304GP				0,8		●		●	
 Schichten	TPMT 160304GP	9,525	3,18	4,4	0,2	11°	●		●	
	090204GP				0,4		●		●	
	110308GP				0,8		●		●	
 Schichten	TPMT 090202HQ	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	●		●	
	090204HQ				0,4		●		●	
	110304HQ				0,8		●		●	
 Schichten - Mittlere Bearbeitung	TPMT 160302HQ	9,525	3,18	4,4	0,2	11°	●		●	
	160304HQ				0,4		●		●	
	160308HQ				0,8		●		●	
 Schichten	TPMT 090204XP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●		●	
	110304XP				0,8		●		●	
	160304XP				0,8		●		●	
 Schichten	TPMT 160308XP	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●		●	
	160308XP				0,8		●		●	
	160308XP				0,8		●		●	
 Schichten	TPGH 080201 <sup>R</sup> /L	4,76	2,38	2,3	0,1	11°	●		●	
	080202 <sup>R</sup> /L				0,2		●		●	
	080204 <sup>R</sup> /L				0,4		●		●	
 Schichten	TPGH 090201 <sup>R</sup> /L	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	●		●	
	090202 <sup>R</sup> /L				0,2		●		●	
	090204 <sup>R</sup> /L				0,4		●		●	
 Schichten	TPGH 110202 <sup>R</sup> /L	6,35	2,38	3,5	0,2	11°	●		●	
	110204 <sup>R</sup> /L				0,4		●		●	
	110302 <sup>R</sup> /L				0,2		●		●	
 Schichten	TPGH 110304 <sup>R</sup> /L	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●		●	
	110308 <sup>R</sup> /L				0,8		●		●	
	110308 <sup>R</sup> /L				0,8		●		●	
 Schichten / Scharfe Schneidkante	TPGH 160302 <sup>R</sup> /L	9,525	3,18	4,5	0,2	11°	●		●	
	160304 <sup>R</sup> /L				0,4		●		●	
	160308 <sup>R</sup> /L				0,8		●		●	
 Mittlere Bearbeitung	TPGH 090201L-H	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	L		L	
	090202L-H				0,2		L		L	
	090204L-H				0,4		L		L	
 Mittlere Bearbeitung	TPGH 110302 <sup>R</sup> /L-H	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●		●	
	110304 <sup>R</sup> /L-H				0,4		●		●	
	110308 <sup>R</sup> /L-H				0,8		●		●	
 Mittlere Bearbeitung	TPGH 160304 <sup>R</sup> /L-H	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●		●	
	160308 <sup>R</sup> /L-H				0,8		●		●	
	160308 <sup>R</sup> /L-H				0,8		●		●	
 Präzisionsplatte	TPET 080202L-FSF	4,76	2,38	2,3	0,2	11°	L			
	TPET 1103005L-FSF				0,05		L			
	110301 <sup>R</sup> /L-FSF				0,1		●		●	
 Schichten / Scharfe Schneidkante / Präzision	TPET 110302 <sup>R</sup> /L-FSF	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●		●	
	110302 <sup>R</sup> /L-FSF				0,2		●		●	
	110302 <sup>R</sup> /L-FSF				0,2		●		●	
 Schichten	TPEH 080201M <sup>R</sup> /L-P	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●		●	
	080202M <sup>R</sup> /L-P				< 0,2		●		●	
	080204M <sup>R</sup> /L-P				< 0,4		●		●	
 Schichten	TPEH 090201M <sup>R</sup> /L-P	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●		●	
	090202M <sup>R</sup> /L-P				< 0,2		●		●	
	090204M <sup>R</sup> /L-P				< 0,4		●		●	
 Schichten	TPEH 110301M <sup>R</sup> /L-P	6,35	3,18	3,3	< 0,1	11°	●		●	
	110302M <sup>R</sup> /L-P				< 0,2		●		●	
	110304M <sup>R</sup> /L-P				< 0,4		●		●	
 Präzisionsplatte	TPET 080202F <sup>R</sup> /L-USF	4,76	2,38	2,3	0,2	11°	●			
	TPET 110301FL-USF				0,1		L			
	110302F <sup>R</sup> /L-USF				0,2		●		●	

Form	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Freiwinkel	PR1725	PR1705	PR1535	
 Schichten	TPMT 090204PP	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●		●	
	090204PP				0,4		●		●	
	110302PP				0,2		●		●	
	110304PP				0,4		●		●	
 Schichten	TPMT 110308PP	9,525	3,18	4,4	0,8	11°	●		●	
	090202GP				0,2		●		●	
	090204GP				0,4		●		●	
 Schichten	TPMT 110304GP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●		●	
	110308GP				0,8		●		●	
	160304GP				0,4		●		●	
 Schichten	TPMT 160304GP	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●		●	
	090202HQ				0,2		●		●	
	090204HQ				0,4		●		●	
 Schichten	TPMT 110302HQ	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●		●	
	110304HQ				0,4		●		●	
	110308HQ				0,8		●		●	
 Schichten - Mittlere Bearbeitung	TPMT 160302HQ	9,525	3,18	4,4	0,2	11°	●		●	
	160304HQ				0,4		●		●	
	160308HQ				0,8		●		●	
 Schichten	TPMT 090204XP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●		●	
	110304XP				0,8		●		●	
	160304XP				0,8		●		●	
 Schichten	TPMT 160308XP	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●		●	
	160308XP				0,8		●		●	
	160308XP				0,8		●		●	
 Schichten	TPGH 080201 <sup>R</sup> /L	4,76	2,38	2,3	0,1	11°	●		●	
	080202 <sup>R</sup> /L				0,2		●		●	
	080204 <sup>R</sup> /L				0,4		●		●	
 Schichten	TPGH 090201 <sup>R</sup> /L	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	●		●	
	090202 <sup>R</sup> /L				0,2		●		●	
	090204 <sup>R</sup> /L				0,4		●		●	
 Schichten	TPGH 110202 <sup>R</sup> /L	6,35	2,38	3,5	0,2	11°	●		●	
	110204 <sup>R</sup> /L				0,4		●		●	
	110302 <sup>R</sup> /L				0,2		●		●	
 Schichten	TPGH 110304 <sup>R</sup> /L	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●		●	
	110308 <sup>R</sup> /L				0,8		●		●	
	110308 <sup>R</sup> /L				0,8		●		●	
 Schichten / Scharfe Schneidkante	TPGH 160302 <sup>R</sup> /L	9,525	3,18	4,5	0,2	11°	●		●	
	160304 <sup>R</sup> /L				0,4		●		●	
	160308 <sup>R</sup> /L				0,8		●		●	
 Mittlere Bearbeitung	TPGH 090201L-H	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	L		L	
	090202L-H				0,2		L		L	
	090204L-H				0,4		L		L	
 Mittlere Bearbeitung	TPGH 110302 <sup>R</sup> /L-H	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●		●	
	110304 <sup>R</sup> /L-H				0,4		●		●	
	110308 <sup>R</sup> /L-H				0,8		●		●	
 Mittlere Bearbeitung	TPGH 160304 <sup>R</sup> /L-H	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●		●	
	160308 <sup>R</sup> /L-H				0,8		●		●	
	160308 <sup>R</sup> /L-H				0,8		●		●	
 Präzisionsplatte	TPET 080202L-FSF	4,76	2,38	2,3	0,2	11°	L			
	TPET 1103005L-FSF				0,05		L			
	110301 <sup>R</sup> /L-FSF				0,1		●		●	
 Schichten / Scharfe Schneidkante / Präzision	TPET 110302 <sup>R</sup> /L-FSF	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●		●	
	110302 <sup>R</sup> /L-FSF				0,2		●		●	
	110302 <sup>R</sup> /L-FSF				0,2		●		●	
 Schichten	TPEH 080201M <sup>R</sup> /L-P	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●		●	
	080202M <sup>R</sup> /L-P				< 0,2		●		●	
	080204M <sup>R</sup> /L-P				< 0,4		●		●	
 Schichten	TPEH 090201M <sup>R</sup> /L-P	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●		●	
	090202M <sup>R</sup> /L-P				< 0,2		●		●	
	090204M <sup>R</sup> /L-P				< 0,4		●		●	
 Schichten	TPEH 110301M <sup>R</sup> /L-P	6,35	3,18	3,3	< 0,1	11°	●		●	
	110302M <sup>R</sup> /L-P				< 0,2		●		●	
	110304M <sup>R</sup> /L-P				< 0,4		●		●	

# Wendeschneidplatten (Positiv)











Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Frei- winkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	VBMT 110302PP	6,35	3,18	2,8	0,2	5°	●	●	●	
	110304PP				0,4		●	●	●	
	110308PP				0,8		●	●	●	
	VBMT 160404PP	9,525	4,76	4,4	0,4	5°	●	●	●	
	160408PP				0,8		●	●	●	
	160412PP				1,2		●	●	●	
	VBMT 110304GP	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	●	●	●	
	160404GP				0,4		●	●	●	
	160408GP				0,8		●	●	●	
	VBMT 110302VF	6,35	3,18	2,8	0,2	5°	●	●	●	
	110304VF				0,4		●	●	●	
	110308VF				0,8		●	●	●	
	VBMT 160402VF	9,525	4,76	4,4	0,2	5°	●	●	●	
	160404VF				0,4		●	●	●	
	160408VF				0,8		●	●	●	
VBMT 160412VF	1,2	●	●	●	●					
	VBMT 110304HQ	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	●	●	●	
	110308HQ				0,8		●	●	●	
	VBMT 160404HQ	9,525	4,76	4,4	0,4	5°	●	●	●	
	160408HQ				0,8		●	●	●	
	160412HQ				1,2		●	●	●	
	VBET 1103005M <sup>R</sup> /L-F	6,35	3,18	2,8	< 0,05	5°	●	●	●	
	110301M <sup>R</sup> /L-F				< 0,1		●	R	●	
	110302M <sup>R</sup> /L-F				< 0,2		●	●	●	
	VBET 1103005M <sup>R</sup> /L-Y	6,35	3,18	2,8	< 0,05	5°	●	●	●	
	110301M <sup>R</sup> /L-Y				< 0,1		●	●	●	
	110302M <sup>R</sup> /L-Y				< 0,2		●	●	●	
	110304M <sup>R</sup> /L-Y				< 0,4		●	●	●	
	VBGT 160402MR-Y	9,525	4,76	4,4	< 0,2	5°	●	R	●	
	160404MR-Y				< 0,4		●	R	●	
	VCGT 110301MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	110302MP-CF				< 0,2		●	●	●	
	VCGT 110301MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	110302MFP-GF				< 0,2		●	●	●	
	VCGT 110301MFP-SKS	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	110302MFP-SKS				< 0,2		●	●	●	
	110304MFP-SKS				< 0,4		●	●	●	
	VCMT 080202PP	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●	●	●	
	080204PP				0,4		●	●	●	
	VCMT 160404PP	9,525	4,76	4,4	0,4	7°	●	●	●	
160408PP	0,8				●		●	●		
	VCMT 080202VF	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●	●	●	
	080204VF				0,4		●	●	●	
	VCMT 080202HQ	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●	●	●	
	080204HQ				0,4		●	●	●	
	VCET 110301M <sup>R</sup> /L-F	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	●	●	
	110302M <sup>R</sup> /L-F				< 0,2		●	●	●	
	110304M <sup>R</sup> /L-F				< 0,4		●	●	●	
	VCET 1103005M <sup>R</sup> /L-Y	6,35	3,18	2,8	< 0,05	7°	●	●	●	
	110301M <sup>R</sup> /L-Y				< 0,1		●	●	●	
	110302M <sup>R</sup> /L-Y				< 0,2		●	●	●	
	110304M <sup>R</sup> /L-Y				< 0,4		●	●	●	
	VPGT 110301MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	●	●	
	110302MP-CF				< 0,2		●	●	●	

Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	Frei- winkel	PR1725	PR1705	PR1535	
	VPGT 110301MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	●	●	
	110302MFP-GF				< 0,2		●	●	●	
	VPGT 110301MFP-SKS	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	●	●	
	110302MFP-SKS				< 0,2		●	●	●	
	110304MFP-SKS				< 0,4		●	●	●	
	VPGT 080201MP-CK	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●	●	●	
	080202MP-CK				< 0,2		●	●	●	
	VPGT 110301MP-CK	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	●	●	
110302MP-CK	< 0,2				●		●	●		
	VPET 080201M <sup>R</sup> /L-F	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●	●	●	
	080202M <sup>R</sup> /L-F				< 0,2		●	●	●	
	VPET 1103005MR-F	6,35	3,18	2,8	< 0,05	11°	R	R	R	
110301MR-F	< 0,1				R		R	R		
110302M <sup>R</sup> /L-F	< 0,2				●		●	●		
	VPET 080201M <sup>R</sup> /L-U	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●	●	●	
	080202M <sup>R</sup> /L-U				< 0,2		●	●	●	
	VPET 1103005M <sup>R</sup> /L-U	6,35	3,18	2,8	< 0,05	11°	●	●	●	
110301M <sup>R</sup> /L-U	< 0,1				●		●	●		
110302M <sup>R</sup> /L-U	< 0,2				●		●	●		
	VPET 1103005MFR-J	6,35	3,18	2,8	< 0,05	11°	R	R	R	
	110301M <sup>R</sup> /L-J				< 0,1		●	●	●	
	110302M <sup>R</sup> /L-J				< 0,2		●	●	●	
	WBG 060101M <sup>R</sup> /L-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	●	●	
	060102M <sup>R</sup> /L-CF				< 0,2		●	L	●	
	WBG 060101M <sup>R</sup> /L-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	●	●	
	060102M <sup>R</sup> /L-PF				< 0,2		●	●	●	
	WBG 080201M <sup>R</sup> /L-PF	4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°	●	●	●	
080202M <sup>R</sup> /L-PF	< 0,2				●		●	●		
	WBMT 060102 <sup>R</sup> /L-DP	3,97	1,59	2,3	0,2	5°	●	●	●	
	060104 <sup>R</sup> /L-DP				0,4		●	●	●	
	WBMT 080202 <sup>R</sup> /L-DP	4,76	2,38	2,3	0,2	5°	●	●	●	
080204 <sup>R</sup> /L-DP	0,4				●		●	●		
	WBET 0601005ML-F	3,97	1,59	2,3	< 0,05	5°	L	L	L	
	060101M <sup>R</sup> /L-F				< 0,1		●	L	●	
	060102M <sup>R</sup> /L-F				< 0,2		●	L	●	
	060104M <sup>R</sup> /L-F				< 0,4		●	L	●	
	WBET 080201ML-F	4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°	L	L	L	
	080202ML-F				< 0,2		L	L	L	
	080204M <sup>R</sup> /L-F				< 0,4		●	●	●	
	WBET 080201M <sup>R</sup> /L-P	4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°	●	●	●	
	080202M <sup>R</sup> /L-P				< 0,2		●	●	●	
	080204M <sup>R</sup> /L-P				< 0,4		●	●	●	
	WPMT 110204GP	6,35	2,38	2,8	0,4	11°	●	●	●	
	WPMT 160304GP	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●	●	●	
	WPMT 110202HQ	6,35	2,38	2,8	0,2	11°	●	●	●	
	110204HQ				0,4		●	●	●	
	WPMT 160304HQ	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●	●	●	
160308HQ	0,8				●		●	●		
	WPGT 110204M <sup>R</sup> /L-Y	6,35	2,38	2,8	< 0,4	11°	L	●	●	

● : Verfügbar R : Nur Linksausführung: Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“ Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

## Wendeschneidplatten (Negativ)













Form Wendeschneidplatte Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)				MEGACOAT NANO PLUS		MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	PR1725	PR1535	PR1535
	CNGG 120402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	●	●	
	120404MFP-SK				< 0,4	●	●	
	CNGG 120404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	
	120408FP-TK				0,8	●	●	
	DNGG 150402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	●	●	
	150404MFP-SK				< 0,4	●	●	
	DNMG 150402R-LD	12,70	4,76	5,16	0,2	R	R	
	150404R-LD				0,4	R	R	
	DNGG 150404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	
	150408FP-TK				0,8	●	●	
	TNGG 160401MFP-SK	9,525	4,76	3,81	< 0,1	●	●	
	160402MFP-SK				< 0,2	●	●	
	160404MFP-SK				< 0,4	●	●	
	TNMG 160402R-LD	9,525	4,76	3,81	0,2	R	R	
	160404R-LD				0,4	R	R	
	TNGG 160404FP-TK	9,525	4,76	3,81	0,4	●	●	
	160408FP-TK				0,8	●	●	
	TNGG 160402 <sup>R</sup> /L-S	9,525	4,76	3,81	0,2	●	●	
	160404 <sup>R</sup> /L-S				0,4	●	●	
	160408 <sup>R</sup> /L-S				0,8	●	●	
	VNGG 160402MFP-SK	9,525	4,76	3,81	< 0,2	●	●	
	160404MFP-SK				< 0,4	●	●	

● - Verfügbar R : Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<“-Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE).

## Wendeschneidplatten

(Kleine doppelseitige Werkzeuge)


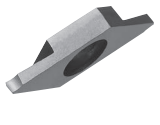




Form Wendeschneidplatte Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)				MEGACOAT NANO PLUS		MEGA COAT NANO
		IC	Dicke	Bohrung	RE	PR1725	PR1705	PR1535
	CNGU 070301MFP-SK	7,5	3,18	3,6	< 0,1	●	●	
	070302MFP-SK				< 0,2	●	●	
	CNMU 070302E-GK	7,5	3,18	3,6	0,2	●	●	
	070304E-GK				0,4	●	●	
	CNGU 0703005MFR-F	7,5	3,18	3,6	< 0,05		R	
	070301MFR-F				< 0,1	R	R	R
	070302MFR-F				< 0,2	R	R	R
	070304MFR-F				< 0,4	R	R	R
	CNGU 0703005MFR-U	7,5	3,18	3,6	< 0,05		R	
	070301MFR-U				< 0,1	R	R	R
	070302MFR-U				< 0,2	R	R	R
	070304MFR-U				< 0,4	R	R	R
	DNGU 080301MFP-SK	7,0	3,18	3,6	< 0,1	●	●	
	080302MFP-SK				< 0,2	●	●	
	080304MFP-SK				< 0,4	●	●	
	DNMU 080302E-GK	7,0	3,18	3,6	0,2	●	●	
	080304E-GK				0,4	●	●	
	DNGU 080301MFR-F	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R	R	
	080302MFR-F				< 0,2	R	R	R
	080304MFR-F				< 0,4	R	R	R
	DNGU 080301MFR-U	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R	R	R
	080302MFR-U				< 0,2	R	R	R
	080304MFR-U				< 0,4	R	R	R
	DNGU 080301MER-U	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R	R	
	080302MER-U				< 0,2	R	R	
	080304MER-U				< 0,4	R	R	
	TNGU 090301MFR-F	5,56	3,18	3,0	< 0,1	R	R	R
	090302MFR-F				< 0,2	R	R	R
	090304MFR-F				< 0,4	R	R	R
	TNGU 090301MFR-U	5,56	3,18	3,0	< 0,1	R	R	R
	090302MFR-U				< 0,2	R	R	R
	090304MFR-U				< 0,4	R	R	R
	TNGU 090304MER-U	5,56	3,18	3,0	< 0,4	R	R	

● - Verfügbar R : Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<“-Zeichen versehen sind (z. B. < 0,1, < 0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE).

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.







## Wendeschneidplatten (Abstechen) TKF12

Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)						Winkel PSIRR	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1		PR1725		PR1535		
									R	L	R	L	
 Freiwinkel rechts	TKF12 <sup>®</sup> /L 050-S-16DR	0,5	5	0,03	3	8,7	5	16°	●	●	●	●	KTKF <sup>®</sup> /L...12
	070-S-16DR	0,7	8						●	●	●	●	
	100-S-16DR	1,0	12						●	●	●	●	
	125-S-16DR	1,25							●	●	●	●	
	150-S-16DR	1,5							●	●	●	●	
	200-S-16DR	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts	TKF12 <sup>®</sup> /L 050-S	0,5	5	0,03	3	8,7	5	0°	●	●	●	●	
	070-S	0,7	8						●	●	●	●	
	100-S	1,0	12						●	●	●	●	
	125-S	1,25							●	●	●	●	
	150-S	1,5							●	●	●	●	
	200-S	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts / Zähne Schneidkante	TKF12 <sup>®</sup> /L 100-T-16DR	1,0	12	0,08	3	8,7	5	16°	●	●	●	●	
	150-T-16DR	1,5							●	●	●	●	
	200-T-16DR	2,0							●	●	●	●	
 Zähne Schneidkante	TKF12 <sup>®</sup> /L 100-T	1,0	12	0,08	3	8,7	5	0°	●	●	●	●	
	150-T	1,5							●	●	●	●	
	200-T	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts / Ohne Spanbrecher	TKF12 <sup>®</sup> /L 050-NB-20DR	0,5	5	0	3	8,7	5	20°	●	●	●	●	
	070-NB-20DR	0,7	8						●	●	●	●	
	100-NB-20DR	1,0	12						●	●	●	●	
	150-NB-20DR	1,5							●	●	●	●	
	200-NB-20DR	2,0							●	●	●	●	
 Ohne Spanbrecher	TKF12 <sup>®</sup> /L 050-NB	0,5	5	0	3	8,7	5	0°	●	●	●	●	
	070-NB	0,7	8						●	●	●	●	
	100-NB	1,0	12						●	●	●	●	
	150-NB	1,5							●	●	●	●	
	200-NB	2,0							●	●	●	●	

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar


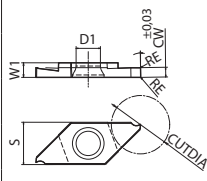
## Wendeschneidplatten (Abstechen) TKF16

Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)						Winkel PSIRR	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1		PR1725		PR1535		
									R	L	R	L	
 Freiwinkel rechts	TKF16 <sup>®</sup> /L 150-S-16DR	1,5	16	0,05	4	9,5	5	16°	●	●	●	●	KTKF <sup>®</sup> /L...16
	200-S-16DR	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts	TKF16 <sup>®</sup> /L 150-S	1,5	16	0,05	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	
	200-S	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts / Zähne Schneidkante	TKF16 <sup>®</sup> /L 150-T-16DR	1,5	16	0,08	4	9,5	5	16°	●	●	●	●	
	200-T-16DR	2,0							●	●	●	●	
 Zähne Schneidkante	TKF16 <sup>®</sup> /L 150-T	1,5	16	0,08	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	
	200-T	2,0							●	●	●	●	
 Freiwinkel rechts / Ohne Spanbrecher	TKF16 <sup>®</sup> /L 150-NB-20DR	1,5	16	0	4	9,5	5	20°	●	●	●	●	
	200-NB-20DR	2,0							●	●	●	●	
 Ohne Spanbrecher	TKF16 <sup>®</sup> /L 150-NB	1,5	16	0	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	
	200-NB	2,0							●	●	●	●	

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar


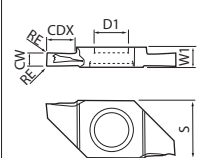
## Wendeschneidplatten (Abstechen für Nebenspindel) TKFS

Form Dargestellt: Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)							MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter	
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1	PR1725		PR1535				
								R	L	R	L			
 	TKFS12 <sup>R</sup> /L	100-S	1,0	6	0,05	2,2	8,7	4,4	●	●	●	●	KTKFS <sup>R</sup> /L...12	
		150-S	1,5	9					●	●	●	●		
		200-S	2,0	12					●	●	●	●		
	TKFS16 <sup>R</sup> /L	150-S	1,5	14	0,05	2,2	9,5	4,4	●	●	●	●		KTKFS <sup>R</sup> /L...16
		200-S	2,0	16					●	●	●	●		

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar


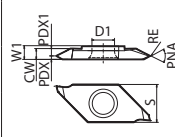
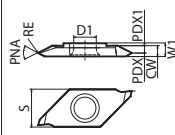
## Wendeschneidplatten (Stechen und Längsdrehen) TKF-Spanbrecher

Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)							Winkel	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter
		CW	CDX	RE	W1	S	D1	PSIRR		PR1725	PR1535			
 	TKF12R	200-GTP	2,0	4,6	0,08	3,0	8,7	5,0	0°	●	●	●	●	KTKFR...12
	TKF16R	300-GTP	3,0	6,0	0,08	4,0	9,5	5,0	0°	●	●	●	●	KTKFR...16

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

## Wendeschneidplatten (Gewinde TKFT)


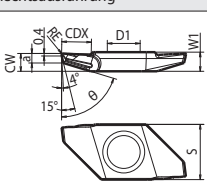
Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Gewindeart	Steigung		Abmessungen (mm)							Winkel	MEGA COAT NANO PLUS		MEGA COAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter
			mm	TPI	W1	CW	S	D1	RE	PDX	PDX1		PNA	PR1725	PR1535		
  	TKFT 12RA6000	M UN	0,2 ~ 0,6	64 ~ 48	3,0	2,5	8,7	5,2	Max 0,05 Flach	0,4	2,1	60°	●	●	KTKFR...12		
	TKFT 12RB6000									2,1	0,4		●	●			
	TKFT 12RA6000S									0,8	1,7		●	●			
	TKFT 12RB6000S									1,7	0,8		●	●			
	TKFT 12RN6001									0,1	1,25		1,25	●		●	
	TKFT 12RA5500S									0,8	1,7		55°	●		●	
	TKFT 12RB5500S	1,7	0,8	●	●												
	TKFT 12LA6000	M UN	0,2 ~ 0,6	64 ~ 48	3,0	2,5	8,7	5,2	Max 0,05 Flach	2,1	0,4	60°	●	●		KTKFL...12	
	TKFT 12LB6000									0,4	2,1		●	●			
	TKFT 12LA6000S									1,7	0,8		●	●			
	TKFT 12LB6000S									0,8	1,7		●	●			
	TKFT 12LN6001									0,1	1,25		1,25	●			●
TKFT 12LA5500S	1,7									0,8	55°		●	●			
TKFT 12LB5500S	0,8	1,7	●	●													

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar




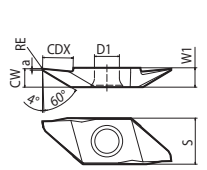
## Wendeschneideplatten (Hinterdrehen) TKFB-GQ Spanbrecher

Form Dargestellt: Rechtsausführung		Bezeichnung	Abmessungen (mm)							MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	Einsetzbare Werkzeughalter		
			CW	a	CDX	RE	W1	S	D1	θ	PR1725		PR1535	
		TKFB 12R28005P-GQ	2,8	1,5	4,6	0,05	3,0	8,7	5,2	74°	●	●	KTKFR...12	
		TKFB 12R28015P-GQ				0,15					●	●		
		TKFB 16R38005P-GQ	3,8	1,8	6,3	0,05	4,0	9,5	5,2	72°	●	●		KTKFR...16
		TKFB 16R38015P-GQ				0,15					●	●		

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

## Wendeschneidplatten (Hinterdrehen) TKFB


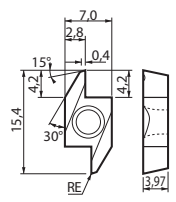

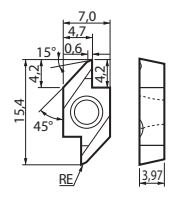

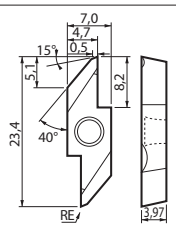
Form Dargestellt: Rechtsausführung		Bezeichnung	Abmessungen (mm)							MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	Einsetzbare Werkzeughalter
			CW	a	CDX	RE	W1	S	D1	PR1725	PR1535	
		TKFB 12R15005M	1,5	0,25	2,6	< 0,05	3,0	8,7	5,2	●	●	KTKFR...12
		TKFB 12R28005M				< 0,05				●	●	
		TKFB 12R28010M	< 0,1	●	●							
		TKFB 16R38005M	3,8	0,3	6,3	< 0,05	4,0	9,5	5,2	●	●	KTKFR...16
		TKFB 16R38010M				< 0,1				●	●	

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“ Zeichen versehen sind (z. B. < 0,05, < 0,1 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

## Wendeschneidplatten (Hinterdrehen) ABS/ABW

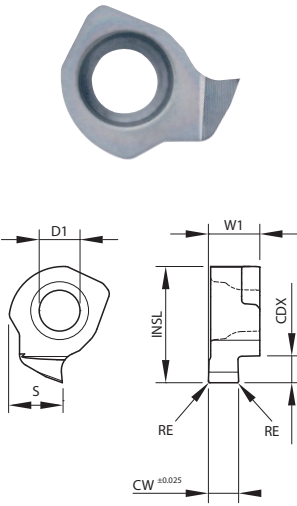
Form Dargestellt: Rechtsausführung		Bezeichnung	Abmessungen (mm)	MEGACOAT NANO PLUS		Einsetzbare Werkzeughalter
			RE	PR1725	PR1705	
		ABS 15R4005M	< 0,05	●	●	AABSR-40F SABSR-40F
		ABS 15R4015M	< 0,15	●	●	
		ABW 15R4005M	< 0,05	●	●	AABWR-40F SABWR-40F
		ABW 15R4015M	< 0,15	●	●	
		ABW 23R5005M	< 0,05	●	●	AABWR-50F SABWR-50F
		ABW 23R5015M	< 0,15	●	●	

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“ Zeichen versehen sind (z. B. < 0,05, < 0,15 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

● : Verfügbar

# Wendeschneidplatten (Innenstechen kleiner Durchmesser) GC

Form Dargestellt: Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)							MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		Einsetzbare Werkzeughalter		
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	PR1725		PR1535				
									R	L	R	L			
	GC08 <sup>®</sup> /L	100-005	1,00	1,5	0,05	3,4	7,7	3,5	2,7	●	●	●	●	SIGC <sup>®</sup> /L0812-EH SIGC <sup>®</sup> /L0806-WH	
		120-005	1,20							●	●	●	●		
		125-005	1,25							●	●	●	●		
		150-010	1,50							●	●	●	●		
		200-010	2,00							●	●	●	●		
	GC10 <sup>®</sup> /L	100-005	1,00	2,2	0,05	4,7	9,6	4,4	3,5	●	●	●	●		SIGC <sup>®</sup> /L1016-EH SIGC <sup>®</sup> /L1008-WH-L85 SIGCR1008-WH-L100
		120-005	1,20							●	●	●	●		
		125-005	1,25							●	●	●	●		
		145-010	1,45							●	●	●	●		
		150-010	1,50							●	●	●	●		
		200-010	2,00							●	●	●	●		
		250-020	2,50							●	●	●	●		
	300-020	3,00	●	●	●	●									
	GC12 <sup>®</sup> /L	100-005	1,00	2,2	0,05	4,7	11,6	5,4	3,5	●	●	●	●	SIGC <sup>®</sup> /L1216-EH SIGCR1210-WH-L95 SIGC <sup>®</sup> /L1210-WH-L110	
		120-005	1,20							●	●	●	●		
		125-005	1,25							●	●	●	●		
		145-010	1,45		0,1					●	●	●	●		
		150-010	1,50							●	●	●	●		
		200-010	2,00							●	●	●	●		
		250-020	2,50		0,2					●	●	●	●		
		300-020	3,00							●	●	●	●		

CDX gibt mögliche Stechtiefe an.

Für weitere Informationen zu einsetzbaren Werkzeughaltern, siehe den allgemeinen KYOCERA-Produktkatalog.

●: Verfügbar