

TurnLine

NS/GT/AT9530

www.tungaloy.de

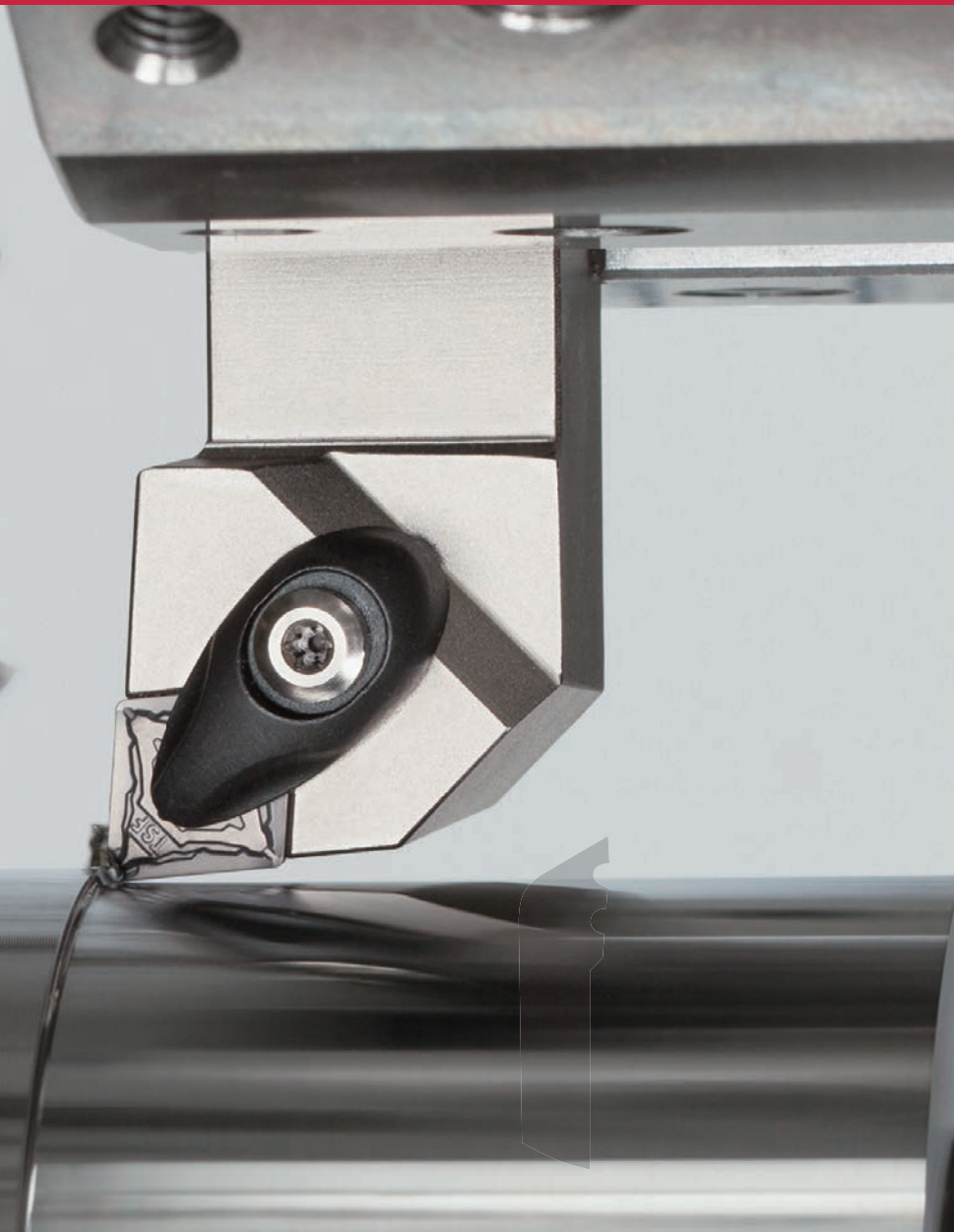
Tungaloy Report TG0718-425-D1

SM ★ **TOOLS**[®]

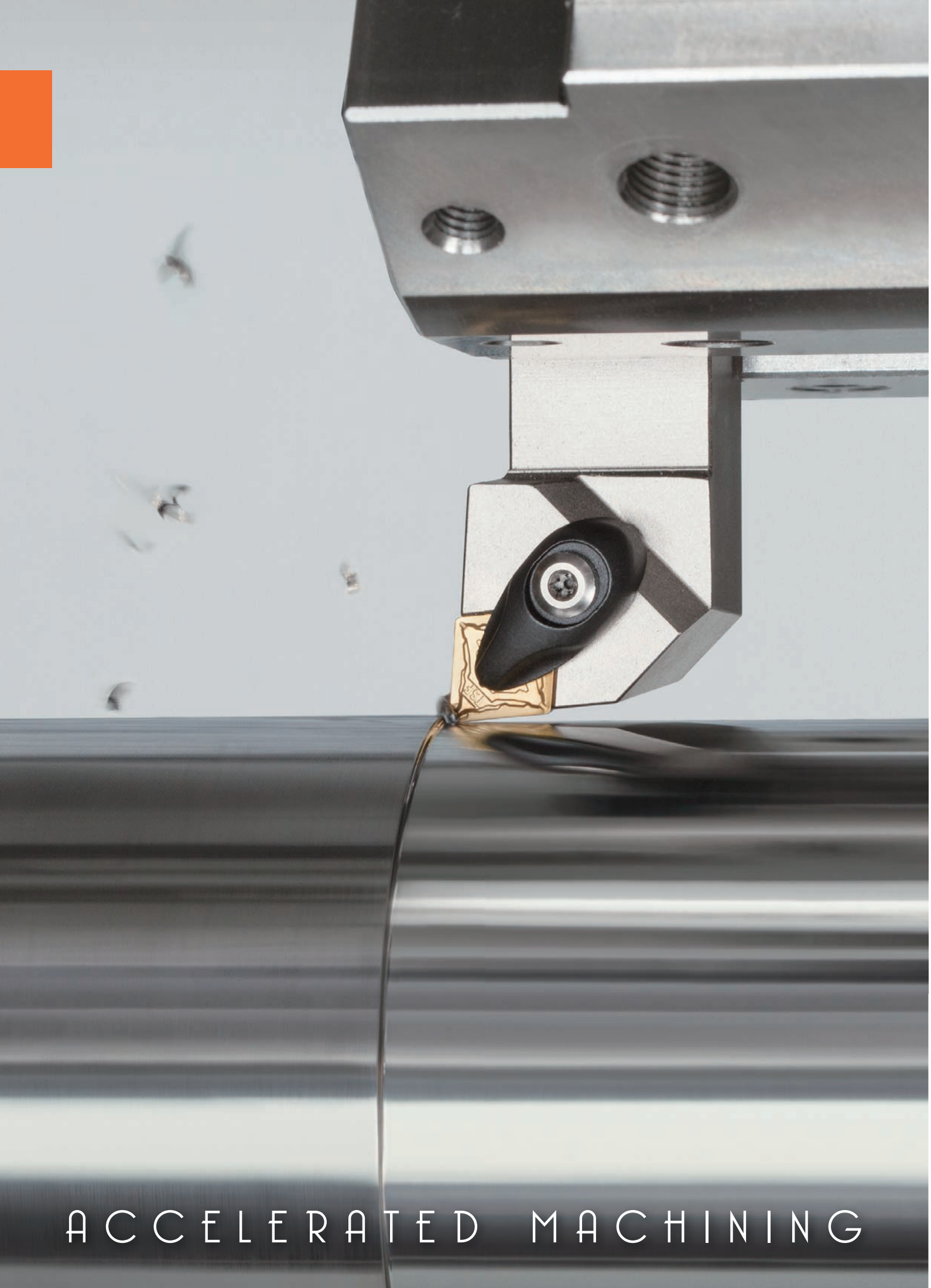
Stabile Standzeiten

durch höchsten Bruchwiderstand!

Member IMC Group
Tungaloy



INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!

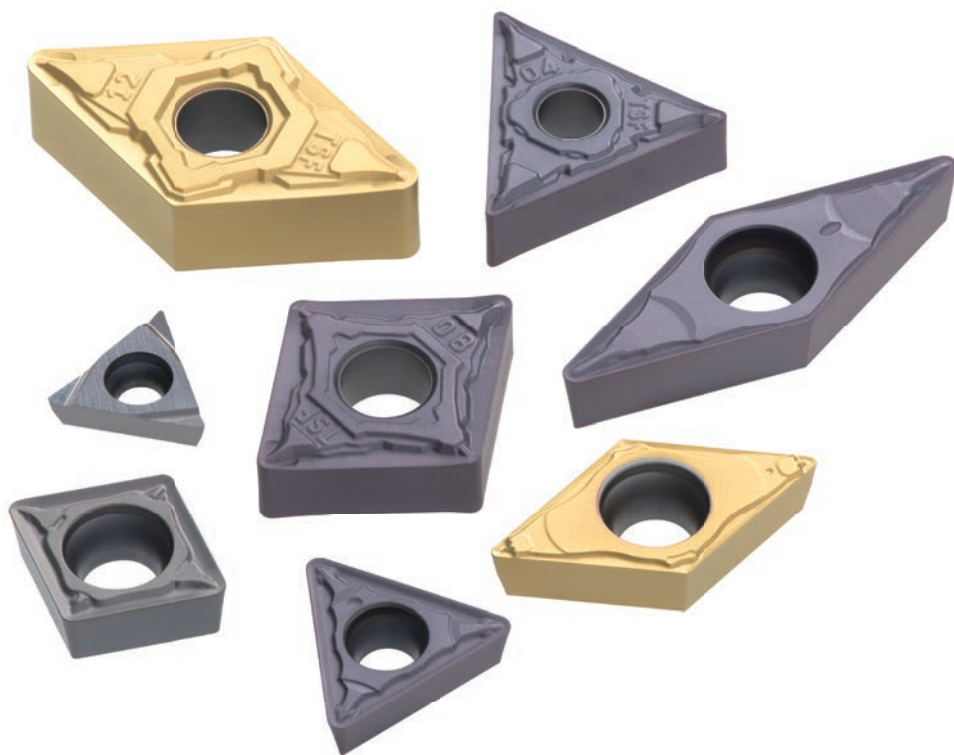


ACCELERATED MACHINING



TurnLine

NS/GT/AT9530
TUNGALOY



Innovative Cermet-Schneidstoffe
mit höchstem Bruchwiderstand!

www.tungaloy.de

Innovative Cermet-Schneidstoffe mit höchstem Bruchwiderstand für extrem lange Standzeiten!

Modernste Beschichtungstechnologie

- Zäh und glatte äußere Schicht

Erzeugt das ideale Gleichgewicht von Härte und Zähigkeit aufgrund der kontrollierten Kristallzusammensetzung



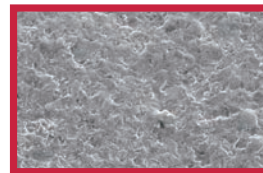
Höchste Bruch- und Verschleißfestigkeit
Ermöglicht eine außergewöhnlich stabile Bearbeitung!

- Drastisch verbesserte mikroskopische Rauigkeit

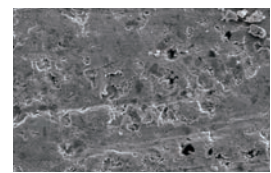
Effektive Reduzierung von Spananhaftungen an der Schneide, verbesserte Oberflächengüte und Verschleißfestigkeit



25% verbesserter Bruchwiderstand der äußeren Schicht

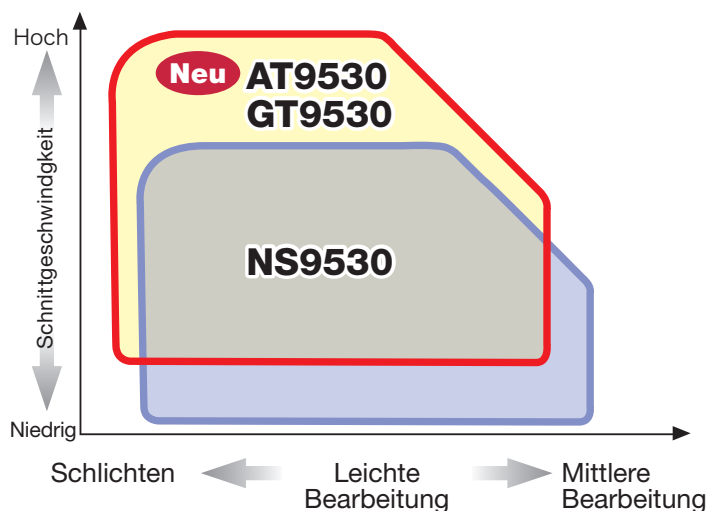


NS9530



Herkömmlich

Anwendungsbereich



Neu AT9530

- Beschichteter Cermet-Schneidstoff mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit beim Hochgeschwindigkeits-Schlichten
- 1. Wahl bei legiertem Stahl

NS9530

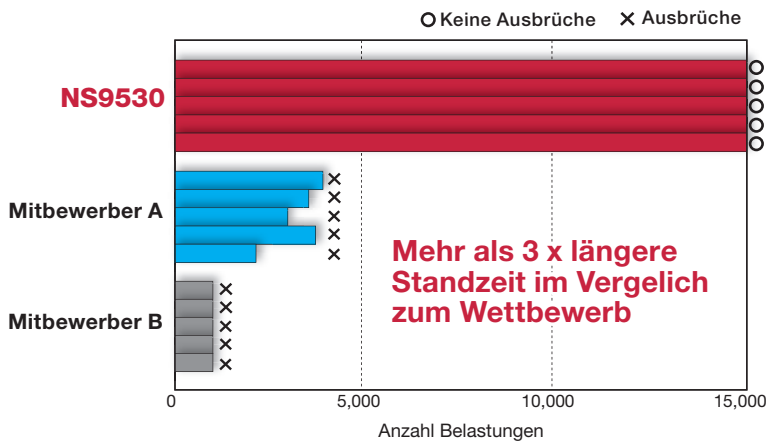
- Vielseitiger Cermet-Schneidstoff mit höchstem Bruchwiderstand und Verschleißfestigkeit
- Bietet lange Standzeiten und hervorragende Oberflächengüte beim Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Stahl

GT9530

- Beschichteter Cermet-Schneidstoff mit Premiumbeschichtung zeigt außergewöhnlichen Verschleißwiderstand
- Höchstleistung bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Stahl

SCHNITTLLEISTUNG

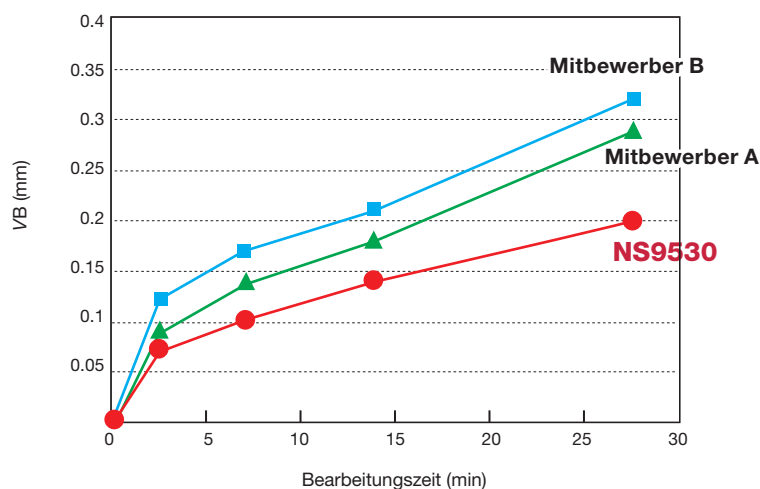
Vergleich Schichtabplatzungen- und Bruchwiderstand



Wendeschnidplatte : CNMG120408-TSF
 Werkstoff : C55
 Schnittgeschwindigkeit : $V_c = 150$ m/min
 Vorschub : $f = 0.25$ mm/U
 Schnitttiefe : $a_p = 1.0$ mm
 Anwendung : Unterbrochener Schnitt
 Kühlung : Emulsion

Neuer Cermet-Schneidstoff mit zäher und glatter äußeren Schicht zeigte erstaunlichen Bruchwiderstand.

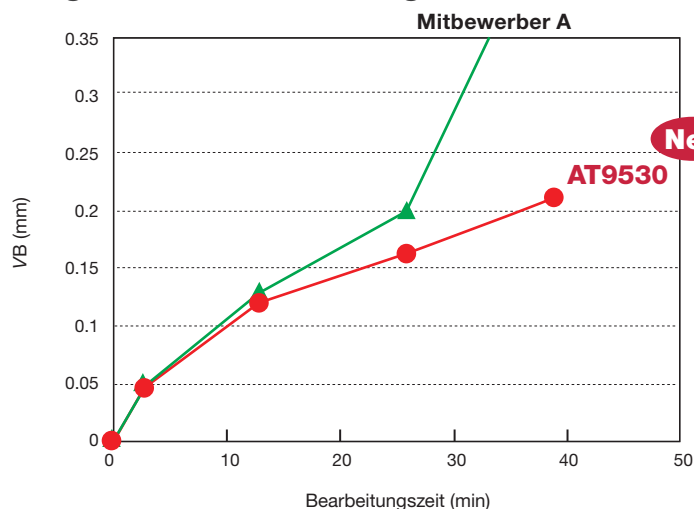
Vergleich Verschleißfestigkeit ①



Wendeschnidplatte : CNMG120408-TSF
 Werkstoff : C55
 Schnittgeschwindigkeit : $V_c = 250$ m/min
 Vorschub : $f = 0.2$ mm/U
 Schnitttiefe : $a_p = 1.0$ mm
 Anwendung : Kontinuierlicher Schnitt
 Kühlung : Emulsion

NS9530 mit PremiumTec Beschichtungstechnologie verhinderte Ablätzungen und Spananhaftungen.

Vergleich Verschleißfestigkeit ②



Wendeschnidplatte : CNMG120408-TS
 Werkstoff : 42CrMo4
 Schnittgeschwindigkeit : $V_c = 250$ m/min
 Vorschub : $f = 0.2$ mm/U
 Schnitttiefe : $a_p = 1.0$ mm
 Anwendung : Kontinuierlicher Schnitt
 Kühlung : Emulsion

AT9530 zeigte bei der Bearbeitung von legiertem Stahl hohe Verschleißfestigkeit und lange Standzeiten.

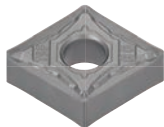
P Stahl

Negativ

Schlichten - Leichte Bearbeitung

$ap = 0.2 - 1.5 \text{ mm}$

1. Wahl



TSF
NS9530

Verschleiß

TSF
AT9530 Neu
GT9530



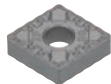
Bruch

TS
NS9530



Span-
kontrolle

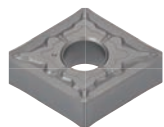
ZF
NS9530



Schlichten - Mittlere Bearbeitung

$ap = 1.0 - 2.5 \text{ mm}$

1. Wahl



TS
NS9530

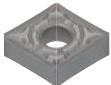
Verschleiß

TS
AT9530 Neu
GT9530



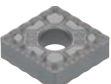
Bruch

TQ
NS9530



Span-
kontrolle

ZM
NS9530

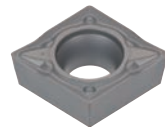


Positiv

Schlichten - Leichte Bearbeitung

$ap = 0.5 - 1.5 \text{ mm}$

1. Wahl



PSS
NS9530

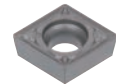
Verschleiß

PSS
GT9530



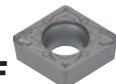
Bruch

PS
NS9530



Span-
kontrolle

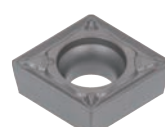
PSF
NS9530



Schlichten - Mittlere Bearbeitung

$ap = 1.0 - 2.5 \text{ mm}$

1. Wahl



PS
NS9530

Verschleiß

PS
AT9530 Neu
GT9530



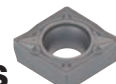
Bruch

PM
NS9530



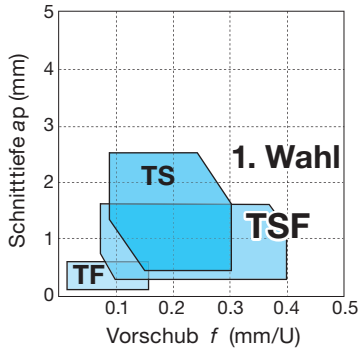
Span-
kontrolle

PSS
NS9530



SPANFORMSTUFEN (FÜR NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN)

Basis Spanformstufen



Anwendung	Spanformstufe	Form			Eigenschaften
Feinschichten	TF				Die scharfe Schneidkante der eng ausgebildeten Spanformstufe ermöglicht eine sehr gute Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen und niedrigen Vorschüben. Wirtschaftliche M-Toleranz = Leistung bei niedrigen Kosten
Schichten	TSF				1. Wahl bei der Schichtbearbeitung von Stahl. Die Muldenstruktur verringert die Kontaktfläche der Wendschneidplatte und dem Span, was Wärmebildung signifikant verringert.
Schichten bis mittlere Bearbeitung	TS				Ideale Spanformstufe für unterschiedlichste Schnittbedingungen beim Schichten. Die scharfe Schneidkante ermöglicht exzellente Spankontrolle.

Standard Schnittdaten

Anwendung	Spanformstufe	Schneidstoffe	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)			Schnitttiefe ap (mm)	Vorschub f (mm/U)
			Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 180HB	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 240HB	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 300HB		
Feinschichten	TF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.5	0.03 - 0.15
Schichten	TSF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4
		AT9530 <small>Neu</small>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
Schichten bis mittlere Bearbeitung	TS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3
		AT9530 <small>Neu</small>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		

Ergänzende Spanformstufen

Anwendung	Spanformstufe	Form			Eigenschaften
Feinschichten	01				Geschliffene Wendschneidplatte für Feinschichten mit hoher Genauigkeit und niedrigen Schnittbedingungen.
	A - D				R/L Spanformstufen für Schichten bis mittlere Bearbeitung.
	W				Spanformstufe für die Schichtbearbeitung bleihaltiger Werkstoffe.
Schichten	ZF				Geeignet für wechselnde Schnitttiefen. Ausgezeichnete Spankontrolle.
	11				Spanformstufe mit ausgezeichneter Schärfe für die Schichtbearbeitung.
	NS				Spanformstufe für die Schichtbearbeitung mit sehr guter Spankontrolle bei niedrigem Vorschub und geringen Schnitttiefen.
	AFW				Wiper Spanformstufe mit positiver Schutzfase und exzellenter Spankontrolle. Beste Ergebnisse bei geringen Schnitttiefen und hohen Vorschüben.
Hoher Vorschub, kleine Schnitttiefen	AS				Moderne Spanformstufe für hohe Vorschübe und geringe Schnitttiefen. Bestens geeignet für die Bearbeitung geschmiedeter Bauteile.
	ASW				Wiper Spanformstufe mit negativer Schutzfase für hohe Kantenstabilität und prozesssichere Hochvorschub-Bearbeitung.
Innendrehen (Doppelseitige Spanformstufe)	CB				Optimale Spanformstufe für die Innenbearbeitung.

Ergänzende Spanformstufen

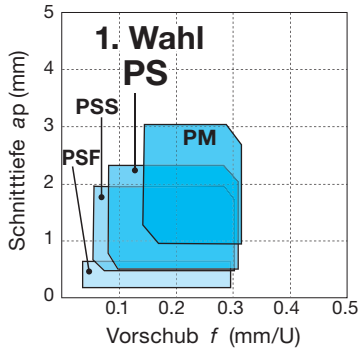
Anwendung	Spanformstufe	Form			Eigenschaften
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	TQ				Speziell entwickelte Spanformstufe mit hoher Hitzebeständigkeit, geeignet für kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitt.
	ZM				Beste Spankontrolle beim Kopieren von abgerundeten Profilen. Sehr gute Ergebnisse bei der Bearbeitung von bleifreien Werkstoffen.
	NM				Spanformstufe mit weiter Spanablaufzone und stabiler Schneidkantenausführung für die Hochvorschub-Bearbeitung von geschmiedetem Stahl.
Mittlere Bearbeitung	All-round				Hochzuverlässige Spanformstufe für die mittlere Bearbeitung unter verschiedensten Bedingungen vom kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitt.
	Parallel				R/L Spanformstufe mit exzellenter Spankontrolle für die mittlere Bearbeitung
	S				Scharfe Schneidkante und einfach gehaltene Spanformstufe für aussergewöhnliche Spankontrolle und hohe Produktivität bei der mittleren Bearbeitung.
	P				Extrem scharfe Spanformstufe für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen.

Standard Schnittdaten

Anwendung	Spanformstufe	Schneidstoffe	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)			Schnitttiefe ap (mm)	Vorschub f (mm/U)
			Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 180HB	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 240HB	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 300HB		
Fein-schlichten	01	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.4	0.03 - 0.15
	A - D	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 4.0	0.1 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
Schlichten	W	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2
	ZF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2
		Neu AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	11	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	NS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.07 - 0.25
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	Hoher Vorschub, kleine Schnitttiefen	AS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0
ASW		NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.3 - 0.6
Innendrehen (Doppelseitige Spanformstufe)	CB	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 2.5	0.1 - 0.25
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	TQ	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.15 - 0.3
		Neu AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	ZM	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.7 - 2.0	0.15 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	NM	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.15 - 0.4
GT9530		150 - 300	80 - 250	80 - 200			
Mittlere Bearbeitung	All-round	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 3.0	0.2 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	Parallel	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 4.0	0.2 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	S	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 4.0	0.2 - 0.4
	P	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 4.0	0.2 - 0.5

SPANFORMSTUFEN (FÜR POSITIV WENDESCHNEIDPLATTEN)

Basis Spanformstufen



Anwendung	Spanformstufe	Form			Eigenschaften
Mittlere Bearbeitung	PSF				Spanformstufe entwickelt für die Schlichtbearbeitung bei niedrigen Schnittkräften. Optimale Spankontrolle aufgrund von vorgezogenem Spanformelement.
Schichten bis leichte Bearbeitung	PSS				3D Spanformstufe für exzellente Spankontrolle und niedrige Schnittkräfte bei der Schlicht- bis mittleren Bearbeitung. Niedrige Kosten, M-Toleranz, Positiv WSP für hocheffizientes Auskammern und großem Anwendungsbereich.
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS				3D Spanformstufe für exzellente Spankontrolle und niedrige Schnittkräfte bei der Schlicht- bis mittleren Bearbeitung. Niedrige Kosten, M-Toleranz, Positiv WSP für hocheffizientes Innendrehen und großem Anwendungsbereich.
Mittlere Bearbeitung	PM				Spanformstufe für die mittlere Bearbeitung. Exzellente Spankontrolle aufgrund einer breiten, positive Spanabfuhr-Zone.



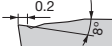

















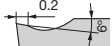



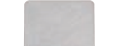
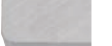

Standard Schnittdaten

Anwendung	Spanformstufe	Schneidstoffe	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)			Schnitttiefe ap (mm)	Vorschub f (mm/U)
			Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 180HB	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 240HB	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 300HB		
Schichten	PSF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
Schichten bis leichte Bearbeitung	PSS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.1 - 0.3
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3
		Neu AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
Mittlere Bearbeitung	PM	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 3.0	0.15 - 0.3
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		

Ergänzende Spanformstufen

Anwendung	Spanformstufe	Form			Eigenschaften
Mittlere Bearbeitung	01				Spanformstufe für die Feinschichten bei geringen Schnitttiefen und Vorschüben.
Schichten	PF				Eingeschliffene Spanformstufe mit sehr guter Spankontrolle beim Präzisionsschichten bis hin zur mittleren Bearbeitung
	W08				
	W10				
	W11				
	W13				
	W15				
	W20				
	R/L				

Ergänzende Spanformstufen

Anwendung	Spanformstufe	Form			Eigenschaften
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	ZF				Bestens geeignet für wechselnde Schnitttiefen. Ausgezeichnete Spankontrolle bei bleifreien Werkstoffen.
	ZM				Beste Spankontrolle beim Kopieren von abgerundeten Profilen. Sehr gute Ergebnisse bei der Bearbeitung von bleifreien Werkstoffen.
	23				Zuverlässige Spanformstufe mit stabiler Schneidkantenausführung.
	SS				Optimal designte Spanformstufe für geringste Schnittkräfte aufgrund einer sehr scharfen und gedrahter Schneidkantenausführung.
	All-round				Optimale Spanformstufe mit hoher Prozesssicherheit im unterbrochenen Schnitt.
Außendrehen auf kleinen Drehmaschinen	J10				Exklusive Spanformstufe für Langdrehautomaten. Hervorragende Oberflächenqualität und längste Standzeiten.
Mittlere Bearbeitung	24				Vielseitige Spanformstufe, geeignet für die mittlere Bearbeitung unter verschiedensten Schnittbedingungen.
Schwerzerspannung	61				Exklusiver Spanbrecher zum Kopierdrehen bei hohen Vorschüben.
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	-				Die robuste Schneidkante bietet eine hohe Zuverlässigkeit für eine Vielzahl von Anwendungen von der Schlichtbearbeitung bis zum Schruppen.

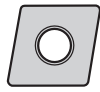
Standard Schnittdaten

Anwendung	Spanformstufe	Schneidstoffe	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)			Schnitttiefe ap (mm)	Vorschub f (mm/U)
			Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 180HB	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 240HB	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt, Legierter Stahl 300HB		
Fein-schlichten	01	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
Schlichten	PF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.5	0.05 - 0.25
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W08	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 1.0	0.03 - 0.15
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W10	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W11	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W13	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W15	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W20	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
R/L	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 2.0	0.03 - 0.2	
	GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200			
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	ZF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.3 - 1.5	0.05 - 0.25
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	ZM	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.05 - 0.3
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	23	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.1 - 0.3
SS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.1 - 0.3	
All-round	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 2.0	0.05 - 0.2	
Außendrehen auf kleinen Drehmaschinen	J10	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1
Mittlere Bearbeitung	24	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 3.0	0.08 - 0.3
Schwerzerspannung	61	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 2.0	0.3 - 1.0
Schlichten bis mittlere Bearb.	-	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.05 - 0.3

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ◑ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Rhombisch, 80°
mit Loch

	P Stahl	M Rostfreier Stahl	K Eisenguss	N Nichteisenmetalle	S Hitzeb. Legierungen	H Gehärteter Stahl
●	●	●	●	●	●	●
◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
◑	◑	◑	◑	◑	◑	◑

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530 AT9530	NS9530		
Feinschichten	TF 	CNMG120404-TF	0.4	●	●		
		CNMG120408-TF	0.8		●		
	01 	CNGG090302-01	0.2		●		
		CNGG090304-01	0.4		●		
		CNGG090308-01	0.8		●		
		CNGG120402-01	0.2		●		
		CNGG120404-01	0.4		●		
		CNGG120408-01	0.8		●		
	C 	CNGG120404R-C	0.4		●		
		CNGG120404L-C	0.4		●		
CNGG120408R-C		0.8		●			
CNGG120408L-C		0.8		●			
Schichten	TSF 	CNMG090404E-TSF	0.4	● ●	●		
		CNMG090408E-TSF	0.8	● ●	●		
		CNMG120404-TSF	0.4	● ●	●		
		CNMG120408-TSF	0.8	● ●	●		
Schichten (Wiper)	FW 	CNMG090404E-FW	0.4	●	●		
		CNMG090408E-FW	0.8	●	●		
		CNMG120404-FW	0.4	●	●		
		CNMG120408-FW	0.8	●	●		
		* Wiper WSP					
	AFW 	CNMG120404-AFW	0.4	●	●		
CNMG120408-AFW		0.8	●				

* Bitte wenden Sie sich an unsere Vertriebsmitarbeiter, wenn Sie Fragen zur Programmeinstellung bei der Radius- oder Kegelbearbeitung mit SW/FW Spanformstufen haben.

- Lagerstandard
- Neues Produkt

NS/GT/AT9530

TUNGALOY

TurnLine - Wendeschneidplatten


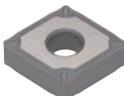





- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ◑ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Rhombisch, 80°
mit Loch

Material	Symbol	Cermet beschichtet								Cermet							
P Stahl	●●●●	●●●●								●●							
M Rostfreier Stahl	●	●								●							
K Eisenguss	●●●●	●●●●								●●							
N Nichtisenmetalle	●	●								●							
S Hitzeb. Legierungen	●	●								●							
H Gehärteter Stahl	●	●								●							

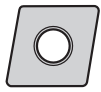
Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet								Cermet								
				GT9530	AT9530							NS9530								
Schlichten		CNMG120404-ZF	0.4	●	●							●								
		CNMG120408-ZF	0.8	●	●							●								
Schlichten		CNMG120404-11	0.4	●									●							
		CNMG120408-11	0.8	●									●							
Schlichten/Baustahl		CNMG120404-17	0.4									●								
		CNMG120408-17	0.8									●								
Schlichten		CNMG120404-TS	0.4	●	●							●								
		CNMG120408-TS	0.8	●	●							●								
Schlichten bis mittlere Bearbeitung (Wiper)		CNMG120408-ASW	0.8									●								
Hochvorschub geringe Schnitttiefe		CNMG120404-AS	0.4									●								
		CNMG120408-AS	0.8									●								
Innendrehen (Doppelseitig)		CNMG090304-CB	0.4									●								
		CNMG090308-CB	0.8									●								

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Rhombisch, 80°
mit Loch

	P Stahl	M Rostfreier Stahl	K Eisenguss	N Nichtisenmetalle	S Hitzeb. Legierungen	H Gehärteter Stahl																													
●	●								●	●																									
●	●	●							●	●																									
●	●	●	●						●	●																									

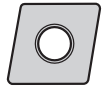
Anwendung	Spanformstuf	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet																																			
				GT9530	AT9530	NS9530																																			
Schlichten	NS	CNMG120404-NS	0.4				●																																		
		CNMG120408-NS	0.8						●																																
Schlichten/Baustahl	NM	CNMG120408-NM	0.8	●					●																																
	TQ	CNMG120404-TQ	0.4	●	●					●																															
		CNMG120408-TQ	0.8	●	●					●																															
	ZM	CNMG120408-ZM	0.8	●					●																																
		CNMG120412-ZM	1.2	●																																					
Mittlere Bearbeitung	All-round	CNMG090304	0.4							●																															
		CNMG090308	0.8							●																															
		CNMG120404	0.4	●						●																															
		CNMG120408	0.8	●						●																															
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	27	CNMG120404-27	0.4							●																															
		CNMG120408-27	0.8							●																															
Mittlere Bearbeitung	37	CNMG120404-37	0.4							●																															
		CNMG120408-37	0.8							●																															

● Lagerstandard
● Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Rhombisch, 80°
mit Loch

	P Stahl	M Rostfreier Stahl	K Eisenguss	N Nichtisenmetalle	S Hitzeb. Legierungen	H Gehärteter Stahl
●●●●	●●					
●●●●	●●					
●●●●	●●					
●●●●	●●					
●●●●	●●					
●●●●	●●					

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Mittlere Bearbeitung	P 	CNGG120404R-P	0.4			●	
		CNGG120404L-P	0.4			●	
	S 	CNMG120404R-S	0.4			●	
		CNMG120404L-S	0.4			●	
		CNMG120408R-S	0.8			●	
		CNMG120408L-S	0.8			●	

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



**Rhombisch, 55°
mit Loch**

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl		
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichteisenmetalle		
S Hitzeab. Legierungen		
H Gehärteter Stahl		

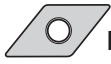
Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530 AT9530		NS9530	
Feinschichten	TF 	DNMG150404-TF	0.4			●	
		DNMG150408-TF	0.8			●	
	01 	DNMG110402-01	0.2				●
		DNMG110404-01	0.4				●
		DNMG110408-01	0.8				●
		DNMG150402-01	0.2				●
		DNMG150404-01	0.4				●
DNMG150408-01	0.8				●		
Schichten	TSF 	DNMG110404E-TSF	0.4	● ●		●	
		DNMG110408E-TSF	0.8	● ●		●	
		DNMG110412E-TSF	1.2	● ●		●	
		DNMG150404-TSF	0.4	● ●		●	
		DNMG150408-TSF	0.8	● ●		●	
		DNMG150604-TSF	0.4	● ●		●	
		DNMG150608-TSF	0.8	● ●		●	
Schichten	ZF 	DNMG150404-ZF	0.4	● ●		●	
		DNMG150408-ZF	0.8	● ●		●	
	11 	DNMG110404-11	0.4				●
		DNMG110408-11	0.8				●
		DNMG150404-11	0.4				●
DNMG150408-11	0.8				●		
Schichten/Baustahl	17 	DNMG150404-17	0.4			●	
		DNMG150408-17	0.8			●	

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



**Rhombisch, 55°
mit Loch**

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl	●●●●	●●
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichtisenmetalle	●●●●	●●
S Hitzeab. Legierungen	●●●●	●●
H Gehärteter Stahl	●●●●	●●

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Schichten		DNMG150404-TS	0.4	●	●	●	
		DNMG150408-TS	0.8	●	●	●	
		DNMG150604-TS	0.4	●	●	●	
		DNMG150608-TS	0.8	●	●	●	
Hochvorschub geringe Schnitttiefe		DNMG150404-AS	0.4			●	
		DNMG150408-AS	0.8			●	
Innendrehen (Doppelseitig)		DNMG110404-CB	0.4	●		●	
		DNMG110408-CB	0.8	●		●	
Schichten		DNMG150404-NS	0.4			●	
		DNMG150408-NS	0.8			●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung		DNMG150408-NM	0.8	●		●	
		DNMG150608-NM	0.8	●		●	
		DNMG150404-TQ	0.4	●	●	●	
		DNMG150408-TQ	0.8	●	●	●	
	DNMG150408-ZM	0.8	●		●		

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



**Rhombisch, 55°
mit Loch**

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl	●●●●	●●
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichtisenmetalle	●●●●	●●
S Hitzeab. Legierungen	●●●●	●●
H Gehärteter Stahl	●●●●	●●

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530 AT9530	NS9530		
Mittlere Bearbeitung	All-round 	DNMG110404	0.4	●	●		
		DNMG110408	0.8	●	●		
		DNMG150404	0.4	●	●		
		DNMG150408	0.8	●	●		
		DNMG150412	1.2		●		
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	27 	DNMG150404-27	0.4		●		
		DNMG150408-27	0.8		●		
Mittlere Bearbeitung	37 	DNMG150404-37	0.4		●		
		DNMG150408-37	0.8		●		
	Parallel 	DNGG150404R	0.4	●	●		
		DNGG150404L	0.4	●	●		
		DNGG150408R	0.8		●		
		DNGG150408L	0.8		●		
	S 	DNMG150404R-S	0.4	●	●		
		DNMG150404L-S	0.4	●	●		
		DNMG150408R-S	0.8	●	●		
		DNMG150408L-S	0.8	●	●		
DNMG150608R-S		0.8	●				

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✦ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Quadratisch, 90° mit Loch

P	Stahl	●●●●	●●																																																				
M	Rostfreier Stahl																																																						
K	Eisenguss	●●●●	●●																																																				
N	Nichteisenmetalle																																																						
S	Hitzeb. Legierungen																																																						
H	Gehärteter Stahl																																																						

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	GT9530 AT9530		NS9530																						
	TF	SNMG120404-TF	0.4				●																					
		SNMG120408-TF	0.8				●																					
Feinschichten	01	SNGG090302-01	0.2					●																				
		SNGG090304-01	0.4					●																				
		SNGG090308-01	0.8					●																				
		SNGG120402-01	0.2					●																				
		SNGG120404-01	0.4					●																				
		SNGG120408-01	0.8					●																				
	B ~ D	SNGG090304R-B	0.4	●				●																				
		SNGG090304L-B	0.4	●				●																				
SNGG090308R-B		0.8					●																					
SNGG090308L-B		0.8					●																					
SNGG120404R-C		0.4	●				●																					
SNGG120404L-C		0.4	●				●																					
SNGG120408R-C		0.8					●																					
SNGG120408L-C	0.8					●																						
SNGG120408R-D	0.8					●																						
SNGG120408L-D	0.8					●																						
Schichten	TSF	SNMG120404-TSF	0.4	●	●			●																				
		SNMG120408-TSF	0.8	●	●			●																				
	11	SNMG120404-11	0.4					●																				
		SNMG120408-11	0.8					●																				

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten








- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✳ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Quadratisch, 90°
mit Loch

Material	GT9530	AT9530	NS9530
P Stahl	●●●●	●●	●●
M Rostfreier Stahl			
K Eisenguss	●●●●	●●	●●
N Nichteisenmetalle			
S Hitzeab. Legierungen			
H Gehärteter Stahl			

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	GT9530		AT9530		NS9530	
				●	◐	●	◐	●	◐
Schichten/Baustahl	17	SNMG120408-17	0.8					●	
									
Schichten	TS	SNMG120404-TS	0.4	●	●			●	
		SNMG120408-TS	0.8	●	●			●	
Hochvorschub geringe Schnitttiefe	AS	SNMG120404-AS	0.4					●	
		SNMG120408-AS	0.8					●	
Mittlere Bearbeitung		SNMG090304	0.4					●	
		SNMG090308	0.8					●	
		SNMG120404	0.4					●	
		SNMG120408	0.8					●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	27	SNMG120408-27	0.8					●	
									
Mittlere Bearbeitung	37	SNMG120408-37	0.8					●	
									
	S	SNMG120404R-S	0.4					●	
		SNMG120404L-S	0.4					●	
		SNMG120408R-S	0.8					●	
		SNMG120408L-S	0.8					●	

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ◑ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Dreieckig, 60°
mit Loch

P	Stahl	●●●●	●●
M	Rostfreier Stahl	●●●●	●●
K	Eisenguss	●●●●	●●
N	Nichteisenmetalle	●●●●	●●
S	Hitzeb. Legierungen	●●●●	●●
H	Gehärteter Stahl	●●●●	●●

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet		
				GT9530	AT9530	NS9530		
Feinschlichten	TF	TNMG160404-TF	0.4			●		
		TNMG160408-TF	0.8			●		
	01	TNGG110302-01	0.2				●	
		TNGG110304-01	0.4				●	
		TNGG110308-01	0.8				●	
		TNGG160402-01	0.2				●	
		TNGG160404-01	0.4				●	
		TNGG160408-01	0.8				●	
		TNGG160412-01	1.2				●	
	A~C	TNGG110304R-A	0.4	●			●	
		TNGG110304L-A	0.4	●			●	
		TNGG110308R-A	0.8	●			●	
		TNGG110308L-A	0.8	●			●	
		TNGG160304R-C	0.4				●	
		TNGG160304L-C	0.4				●	
		TNGG160308R-C	0.8				●	
		TNGG160308L-C	0.8				●	
		TNGG160400R-C	0.03				●	
		TNGG160400L-C	0.03				●	
		TNGG160402R-C	0.2	●			●	
		TNGG160402L-C	0.2	●			●	
		TNGG160404R-C	0.4	●			●	
		TNGG160404L-C	0.4	●			●	
	TNGG160408R-C	0.8	●			●		
TNGG160408L-C	0.8	●			●			
D	TNGG220404R-D	0.4				●		
	TNGG220404L-D	0.4				●		
	TNGG220408R-D	0.8				●		
	TNGG220408L-D	0.8				●		

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



**Dreieckig, 60°
mit Loch**

Material	P	M	K	N	S	H
Stahl	●●●●					
Rostfreier Stahl		●●●●				
Eisenguss	●●●●		●●			
Nichteisenmetalle				●●●●		
Hitzeb. Legierungen					●●●●	
Gehärteter Stahl						●●

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Feinschichten		W TNGG160404R-W	0.4			●	
		TNGG160404L-W	0.4			●	
		TNGG160408R-W	0.8			●	
		TNGG160408L-W	0.8			●	
Schichten		TSF TNMG110404E-TSF	0.4	●	●	●	
		TNMG110408E-TSF	0.8	●	●	●	
		TNMG160402-TSF	0.2	●	●	●	
		TNMG160404-TSF	0.4	●	●	●	
		TNMG160408-TSF	0.8	●	●	●	
		TNMG160412-TSF	1.2	●			
Schichten		ZF TNMG160404-ZF	0.4	●	●	●	
		TNMG160408-ZF	0.8	●	●	●	
Schichten		11 TNMG110304-11	0.4			●	
		TNMG110308-11	0.8			●	
		TNMG160402-11	0.2			●	
		TNMG160404-11	0.4			●	
		TNMG160408-11	0.8			●	
		TNMG220404-11	0.4			●	
		TNMG220408-11	0.8			●	
Schichten/Baustahl		17 TNMG160404-17	0.4			●	
		TNMG160408-17	0.8			●	
Schichten		TS TNMG160404-TS	0.4	●	●	●	
		TNMG160408-TS	0.8	●	●	●	

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Dreieckig, 60°
mit Loch

Material	GT9530	AT9530	NS9530	Other
P Stahl	●●●●	●●●●	●●	●●●●
M Rostfreier Stahl	●●●●	●●●●	●●	●●●●
K Eisenguss	●●●●	●●●●	●●	●●●●
N Nichtisenmetalle	●●●●	●●●●	●●	●●●●
S Hitzeb. Legierungen	●●●●	●●●●	●●	●●●●
H Gehärteter Stahl	●●●●	●●●●	●●	●●●●

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Mittlere Bearbeitung	37	TNMG160404-37	0.4	●	●	●	●
		TNMG160408-37	0.8	●	●	●	●
	P	TNGG160402R-P	0.2	●	●	●	●
		TNGG160402L-P	0.2	●	●	●	●
		TNGG160404R-P	0.4	●	●	●	●
		TNGG160404L-P	0.4	●	●	●	●
		TNGG160408R-P	0.8	●	●	●	●
		TNGG160408L-P	0.8	●	●	●	●
	S	TNMG160404R-S	0.4	●	●	●	●
		TNMG160404L-S	0.4	●	●	●	●
		TNMG160408R-S	0.8	●	●	●	●
		TNMG160408L-S	0.8	●	●	●	●
		TNMG220404R-S	0.4	●	●	●	●
		TNMG220404L-S	0.4	●	●	●	●
		TNMG220408R-S	0.8	●	●	●	●
TNMG220408L-S		0.8	●	●	●	●	

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✦ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



**Rhombisch, 35°
mit Loch**

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl		
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichteisenmetalle		
S Hitzeab. Legierungen		
H Gehärteter Stahl		

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet																	
				GT9530	AT9530	NS9530																	
Feinschichten	TF	VNMG160404-TF	0.4			●																	
		VNMG160408-TF	0.8			●																	
	01	VNGG160402-01	0.2				●																
		VNGG160404-01	0.4				●																
		VNGG160408-01	0.8				●																
	Schichten	TSF	VNMG120402E-TSF	0.2	●	●		●															
VNMG120404E-TSF			0.4	●	●		●																
VNMG120408E-TSF			0.8	●	●		●																
VNMG160402-TSF			0.2	●	●		●																
VNMG160404-TSF			0.4	●	●		●																
VNMG160408-TSF			0.8	●	●		●																
ZF		VNMG160404-ZF	0.4	●	●		●																
		VNMG160408-ZF	0.8	●	●		●																
		11	VNMG160404-11	0.4					●														
VNMG160408-11			0.8					●															
VNMG160412-11	1.2		●					●															
TS	VNMG160404-TS	0.4	●	●		●																	
	VNMG160408-TS	0.8	●	●		●																	

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Rhombisch, 35°
mit Loch

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl	●●●●	●●
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichteisenmetalle	●●●●	●●
S Hitzeb. Legierungen	●●●●	●●
H Gehärteter Stahl	●●●●	●●

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	TQ	VNMG160404-TQ	0.4	●	●	●	
		VNMG160408-TQ	0.8	●	●	●	
Mittlere Bearbeitung	All-round	VNMG160404	0.4			●	
		VNMG160408	0.8			●	
		VNMG160412	1.2			●	

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten







- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



Trigonal, 80°
mit Loch

	P Stahl	M Rostfreier Stahl	K Eisenguss	N Nichtisenmetalle	S Hitzeab. Legierungen	H Gehärteter Stahl
●	●	●	●	●	●	●
◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Feinschichten	TF 	WNMG080404-TF	0.4	●	●	●	
		WNMG080408-TF	0.8			●	
	01 	WNGG080402-01	0.2			●	
		WNGG080404-01	0.4			●	
		WNGG080408-01	0.8			●	
	Schichten	TSF 	WNMG060404E-TSF	0.4	●	●	●
WNMG060408E-TSF			0.8	●	●	●	
WNMG060412E-TSF			1.2	●	●	●	
WNMG080404-TSF			0.4	●	●	●	
WNMG080408-TSF			0.8	●	●	●	
Schichten (Wiper)	FW 	WNMG060404E-FW	0.4	●	●	●	
		WNMG060408E-FW	0.8	●	●	●	
		WNMG080404-FW	0.4	●	●	●	
		WNMG080408-FW	0.8	●	●	●	
	* Wiper insert						
	AFW 	WNMG060404-AFW	0.4			●	
		WNMG060408-AFW	0.8			●	
		WNMG080404-AFW	0.4			●	
WNMG080408-AFW		0.8			●		
Schichten	ZF 	WNMG080404-ZF	0.4	●	●	●	
		WNMG080408-ZF	0.8	●	●	●	

* Bitte wenden Sie sich an unsere Vertriebsmitarbeiter, wenn Sie Fragen zur Programmeinstellung bei der Radius- oder Kegelbearbeitung mit SW/FW Spanformstufen haben.

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ



**Trigonal, 80°
mit Loch**

	P Stahl	M Rostfreier Stahl	K Eisenguss	N Nichteisenmetalle	S Hitzeb. Legierungen	H Gehärteter Stahl
	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●


Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Schichten	11	WNMG080404-11	0.4			●	
		WNMG080408-11	0.8			●	
Schichten/Baustahl	17	WNMG080404-17	0.4			●	
		WNMG080408-17	0.8			●	
Schichten	TS	WNMG080404-TS	0.4	● ●		●	
		WNMG080408-TS	0.8	● ●		●	
Hochvorschub geringe Schnitttiefe	AS	WNMG080404-AS	0.4			●	
		WNMG080408-AS	0.8			●	
Inmendrehen (Doppelseitig)	CB	WNMG060404-CB	0.4			●	
		WNMG060408-CB	0.8			●	
Schichten	NS	WNMG080404-NS	0.4			●	
		WNMG080408-NS	0.8			●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	TQ	WNMG080404-TQ	0.4	● ●		●	
		WNMG080408-TQ	0.8	● ●		●	

- Lagerstandard
- Neues Produkt

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ⚙ : Stark unterbrochener Schnitt



TurnLine - Wendeschneidplatten

Negativ





**Trigonal, 80°
mit Loch**

P	Stahl	●●●●	●●
M	Rostfreier Stahl		
K	Eisenguss	●●●●	●●
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzeb. Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

Anwendung	Spannform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet															
				GT9530	AT9530	NS9530															
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	ZM	WNMG080408-ZM	0.8	●		●															
																					
Mittlere Bearbeitung	All-round	WNMG080404	0.4			●															
		WNMG080408	0.8			●															
	37	WNMG080404-37	0.4			●															
		WNMG080408-37	0.8			●															
																					

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ◑ : Stark unterbrochener Schnitt

Negativ		P	Stahl	●●●●	●●													
		M	Rostfreier Stahl	●●●●	●●													
		K	Eisenguss	●●●●	●●													
		N	Nichteisenmetalle	●●●●	●●													
		S	Hitzeb. Legierungen	●●●●	●●													
		H	Gehärteter Stahl	●●●●	●●													
Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet				Cermet										
				GT9530	AT9530	NS9530												
Schlichten	ZF	YNMG160404-ZF	0.4	●														
		YNMG160408-ZF	0.8	●														
																		
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	ZM	YNMG160404-ZM	0.4	●														
		YNMG160408-ZM	0.8	●														
																		

● Lagerstandard

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✦ : Stark unterbrochener Schnitt

TurnLine - Wendeschneidplatten

Positiv



Rhombisch, 80°
mit Loch
Positiv 7°

	P Stahl	M Rostfreier Stahl	K Eisenguss	N Nichteisemetalle	S Hitzeb. Legierungen	H Gehärteter Stahl
●●●●	●●					
●●●●	●●					

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet				Cermet						
				GT9530	AT9530	NS9530								
Schichten	PSF	CCMT060202-PSF	0.2	●		●								
		CCMT060204-PSF	0.4	●		●								
		CCMT09T302-PSF	0.2	●		●								
		CCMT09T304-PSF	0.4	●		●								
		CCMT09T308-PSF	0.8	●		●								
	PF	CCMT060202-PF	0.2	●		●								
		CCMT060204-PF	0.4	●		●								
		CCMT060208-PF	0.8	●		●								
		CCMT09T302-PF	0.2	●		●								
		CCMT09T308-PF	0.8	●		●								
Schichten bis leichte Bearbeitung	PSS	CCMT060204-PSS	0.4	●		●								
		CCMT060208-PSS	0.8	●		●								
		CCMT09T304-PSS	0.4	●		●								
		CCMT09T308-PSS	0.8	●		●								
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS	CCMT060202-PS	0.2	● ●		●								
		CCMT060204-PS	0.4	● ●		●								
		CCMT060208-PS	0.8	● ●		●								
		CCMT09T302-PS	0.2	● ●		●								
		CCMT09T304-PS	0.4	● ●		●								
		CCMT09T308-PS	0.8	● ●		●								
	23	CCMT060202-23	0.2			●								
		CCMT060204-23	0.4			●								
		CCMT09T304-23	0.4			●								
		CCMT09T308-23	0.8			●								

● Lagerstandard
● Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ◑ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



**Rhombisch, 80°
mit Loch
Positiv 11°**


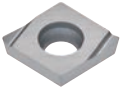
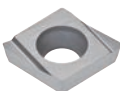

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl		
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichtisenmetalle		
S Hitzeab. Legierungen		
H Gehärteter Stahl		

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Schlichten	PSF 	CPMT090302-PSF	0.2	●		●	
		CPMT090304-PSF	0.4	●		●	
	PF 	CPMT090302-PF	0.2	●		●	
		CPMT090304-PF	0.4	●		●	
Schichten bis leichte Bearbeitung	PSS 	CPMT060204-PSS	0.4	●		●	
		CPMT080204-PSS	0.4	●		●	
		CPMT080208-PSS	0.8	●		●	
		CPMT090304-PSS	0.4	●		●	
		CPMT090308-PSS	0.8	●		●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS 	CPMT060202-PS	0.2			●	
		CPMT060204-PS	0.4	●	●	●	
		CPMT080202-PS	0.2	●	●	●	
		CPMT080204-PS	0.4	●	●	●	
		CPMT080208-PS	0.8	●	●	●	
		CPMT090304-PS	0.4	●	●	●	
		CPMT090308-PS	0.8	●	●	●	
		CPMT09T304-PS	0.4			●	
Mittlere Bearbeitung	24 	CPMT120408-24	0.8			●	
		CPMT160508-24	0.8			●	
		CPMT160512-24	1.2			●	

- Lagerstandard
- Neues Produkt

- : Kontinuierlicher Schnitt
- : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

TurnLine - Wendeschneidplatten

Positiv		P Stahl	●●●●	●●																								
 Rhombisch, 80° mit Loch Positiv 11°	M Rostfreier Stahl	●●●●	●●																									
	K Eisenguss	●●●●	●●																									
	N Nichtisenmetalle	●●●●	●●																									
	S Hitzeb. Legierungen	●●●●	●●																									
	H Gehärteter Stahl	●●●●	●●																									
Anwendung		Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	GT9530	AT9530	NS9530																					
Schichten	W15 	CPGT050202L-W15	0.2	●	●																							
		CPGT050204L-W15	0.4		●																							
		CPGT080202L-W15	0.2		●																							
		CPGT080204L-W15	0.4		●																							
	W20 	CPGT090302R-W20	0.2		●																							
		CPGT090302L-W20	0.2		●																							
		CPGT090304R-W20	0.4		●																							
		CPGT090304L-W20	0.4		●																							
Mittlere Bearbeitung	PM 	CPMT090304-PM	0.4		●																							
		CPMT090308-PM	0.8		●																							

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



Rhombisch, 55°
mit Loch
Positiv 7°

P	Stahl	●●●●	●●
M	Rostfreier Stahl	●●●●	●●
K	Eisenguss	●●●●	●●
N	Nichteisenmetalle	●●●●	●●
S	Hitzeb. Legierungen	●●●●	●●
H	Gehärteter Stahl	●●●●	●●

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Schichten	PSF 	DCMT070202-PSF	0.2	●		●	
		DCMT070204-PSF	0.4	●		●	
		DCMT11T302-PSF	0.2	●		●	
		DCMT11T304-PSF	0.4	●		●	
	PF 	DCMT070202-PF	0.2	●		●	
		DCMT070204-PF	0.4	●		●	
		DCMT070208-PF	0.8	●		●	
		DCMT11T302-PF	0.2	●		●	
Schichten bis leichte Bearbeitung	PSS 	DCMT11T304-PF	0.4	●		●	
		DCMT11T308-PF	0.8	●		●	
		DCMT070204-PSS	0.4	●		●	
		DCMT070208-PSS	0.8	●		●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS 	DCMT11T304-PSS	0.4	●		●	
		DCMT11T308-PSS	0.8	●		●	
		DCMT070202-PS	0.2	● ●		●	
		DCMT070204-PS	0.4	● ●		●	
		DCMT070208-PS	0.8	● ●		●	
		DCMT11T302-PS	0.2	● ●		●	
	23 	DCMT11T304-PS	0.4	● ●		●	
		DCMT11T308-PS	0.8	● ●		●	
		DCMT070204-23	0.4			●	
		DCMT11T304-23	0.4			●	
		DCMT11T308-23	0.8			●	

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



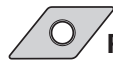
Rhombisch, 55°
mit Loch
Positiv 7°

P	Stahl	●●●●●●	●●
M	Rostfreier Stahl		
K	Eisenguss	●●●●●●	●●
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzeb. Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	J9530 AT9530	NS9530	
Außendrehen auf kleinen Drehmaschinen (Scharfkantig)		J10 DCGT070201FR-J10	0.1			●	
		DCGT070201FL-J10	0.1			●	
		DCGT070202FR-J10	0.2			●	
		DCGT070202FL-J10	0.2			●	
		DCGT11T301FR-J10	0.1			●	
		DCGT11T301FL-J10	0.1			●	
		DCGT11T302FR-J10	0.2			●	
		DCGT11T302FL-J10	0.2			●	
Kleine Drehmaschinen (Scharfkantig)		J10 DCGT070202R-J10	0.2	●			
		DCGT11T302R-J10	0.2	●			

Positiv

DOPPELSEITIG



Rhombisch, 55°
mit Loch

P	Stahl	●●●●●●	●●
M	Rostfreier Stahl		
K	Eisenguss	●●●●●●	●●
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzeb. Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		


Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Schlichten bis mittlere Bearbeitung		TS DXGU070302R-TS	0.2	●		●	
		DXGU070302L-TS	0.2	●		●	
		DXGU070304R-TS	0.4	●		●	
		DXGU070304L-TS	0.4	●		●	
		DXGU070308R-TS	0.8	●		●	
		DXGU070308L-TS	0.8	●		●	
Schlichten (Niedrige Schnittkräfte)		SS DXGU070302R-SS	0.2	●		●	
		DXGU070302L-SS	0.2	●		●	
		DXGU070304R-SS	0.4	●		●	
		DXGU070304L-SS	0.4	●		●	

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt


Positiv



**Rhombisch, 75°
mit Loch
Positiv 11°**

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet				Cermet					
				GT9530	AT9530	NS9530		GT9530	AT9530	NS9530			
Schichten	W08	EPGT040100L-W08	0.03					●	●				
		EPGT040102R-W08	0.2					●	●				
		EPGT040102L-W08	0.2	●				●	●				
		EPGT040104R-W08	0.4					●	●				
		EPGT040104L-W08	0.4	●				●	●				

Positiv



**Round,
mit Loch
Positiv 7°**

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet				Cermet					
				GT9530	AT9530	NS9530		GT9530	AT9530	NS9530			
Schwierzspannung	61	RCMT0502M0-61	-					●	●				
		RCMT0602M0-61	-					●	●				
		RCMT0803M0-61	-					●	●				
	61	RCMM1003M0-61	-					●	●				
		RCMM1204M0-61	-					●	●				

ød1 (mm)	Katalog Nr.	0502M0	0602M0	0803M0	1003M0	1204M0
	RC*T	2.5	2.8	3.4	4.4	4.4
	RCMM	-	-	-	3.6	4.2

● Lagerstandard

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ◑ : Stark unterbrochener Schnitt




TurnLine - Wendeschneidplatten

Positiv



Quadratisch, 90°
mit Loch
Positiv 7°

P Stahl	●●●●		●●																																					
M Rostfreier Stahl																																								
K Eisenguss	●●●●		●●																																					
N Nichteisenmetalle																																								
S Hitzebe. Legierungen																																								
H Gehärteter Stahl																																								

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet																																													
				GT9530	AT9530	NS9530																																													
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	PS 	SCMT09T304-PS	0.4	●	●		●																																												
		SCMT09T308-PS	0.8	●	●		●																																												
		SCMT120404-PS	0.4				●																																												
		SCMT120408-PS	0.8				●																																												
	23	SCMT09T302-23	0.2				●																																												
Mittlere Bearbeitung	24 	SCMT070204-24	0.4				●																																												
		SCMT09T302-24	0.2				●																																												
		SCMT09T304-24	0.4				●																																												
		SCMT09T308-24	0.8				●																																												
		SCMT120404-24	0.4				●																																												
		SCMT120408-24	0.8				●																																												
		PM 	SCMT09T304-PM	0.4				●																																											
SCMT09T308-PM	0.8					●																																													
SCMT120408-PM	0.8					●																																													
SCMT120412-PM	1.2					●																																													

● Lagerstandard
● Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



**Quadratisch, 90°
mit Loch
Positiv 11°**

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl		
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichteisenmetalle		
S Hitzeab. Legierungen		
H Gehärteter Stahl		

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530 AT9530		NS9530	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS	SPMT090304-PS	0.4	● ●		●	
		SPMT090308-PS	0.8	● ●		●	
	23	SPMT090304-23	0.4			●	
		SPMT090308-23	0.8			●	
Mittlere Bearbeitung	24	SPMT090304-24	0.4			●	
		SPMT090308-24	0.8			●	
		SPMT120404-24	0.4			●	
		SPMT120408-24	0.8			●	
Schichten	W15	SPGT090302L-W15	0.2			●	
		SPGT090304L-W15	0.4			●	
		SPGT090308L-W15	0.8			●	
	W20	SPGT120404L-W20	0.4			●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	-	SPGM090304L	0.4			●	
	(Tungaloy's standard hole)	SPGM120304L	0.4			●	
		SPGM120308L	0.8			●	
	-	SPGA090304	0.4			●	
	(Tungaloy's standard hole)						

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ◑ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv

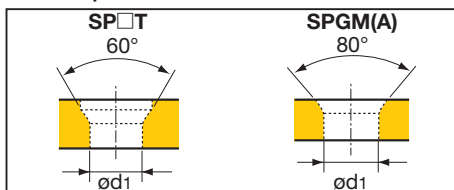


Quadratisch, 90°
mit Loch
Positiv 11°

P	Stahl	◐◐◐◐	◐◐
M	Rostfreier Stahl	◐◐◐◐	◐◐
K	Eisenguss	◐◐◐◐	◐◐
N	Nichteisenmetalle	◐◐◐◐	◐◐
S	Hitzeb. Legierungen	◐◐◐◐	◐◐
H	Gehärteter Stahl	◐◐◐◐	◐◐

Anwendung	Spannformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet																		
				GT9530	AT9530	NS9530																		
Schichten bis mittlere Bearbeitung	23	SPMR090304-23	0.4			●																		
		SPMR090308-23	0.8			●																		
		SPMR120304-23	0.4				●																	
		SPMR120308-23	0.8					●																
	-	SPGR090304L	0.4					●																
	-	SPGN120312	1.2					●																
	-	SPMN120308	0.8						●															

● Lochspezifikation



Katalog Nr.	0903□□	1204□□
ød1 (mm)		
SP□T	4.4	5.5
SPGM(A)	4.0	5.0

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten



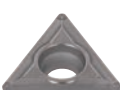



- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



**Dreieckig, 60°
mit Loch
Positiv 7°**

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl		
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichteisenmetalle		
S Hitzeab. Legierungen		
H Gehärteter Stahl		

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Feinschichten	01 	TCGT110204-01	0.4	●		●	
		TCGT110208-01	0.8			●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS 	TCMT110202-PS	0.2	● ●		●	
		TCMT110204-PS	0.4	● ●		●	
		TCMT110208-PS	0.8	● ●		●	
		TCMT16T302-PS	0.2			●	
		TCMT16T304-PS	0.4			●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	23 	TCMT090204-23	0.4			●	
		TCMT110204-23	0.4			●	
		TCMT16T304-23	0.4			●	
Mittlere Bearbeitung	24 	TCMT090202-24	0.2			●	
		TCMT090204-24	0.4			●	
		TCMT110202-24	0.2			●	
		TCMT110204-24	0.4			●	
		TCMT16T304-24	0.4			●	
Schichten	W15 	TCGT16T304L-W15	0.4			●	
Mittlere Bearbeitung	PM 	TCMT110204-PM	0.4			●	
		TCMT110208-PM	0.8			●	
		TCMT16T304-PM	0.4			●	
		TCMT16T308-PM	0.8			●	

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ⚡ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



**Dreieckig, 60°
mit Loch
Positiv 7°**

	P Stahl	M Rostfreier Stahl	K Eisenguss	N Nichtisenmetalle	S Hitzeab. Legierungen	H Gehärteter Stahl
●	●	●	●	●	●	●
◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
⚡	⚡	⚡	⚡	⚡	⚡	⚡

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet			Cermet													
				GT9530	J9530	AT9530	NS9530													
Schichten bis mittlere Bearbeitung		SS TCGT110202-SS	0.2				●													
		TCGT110204-SS	0.4				●													
		TCGT110208-SS	0.8				●													
		TCGT16T304-SS	0.4				●													
Schichten	-	TCGT080102R	0.2				●													
Außendrehen auf kleineren Drehmaschinen (Scharfkantig)		J10 TCGT110202FR-J10	0.2				●													
		TCGT110202FL-J10	0.2				●													
		TCGT110302FR-J10	0.2				●													
		TCGT110302FL-J10	0.2				●													
Kleine Drehmaschinen (Scharfkantig)		J10 TCGT110302R-J10	0.2	●																
		TCGT110302L-J10	0.2	●																

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



**Dreieckig, 60°
mit Loch
Positiv 11°**

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl	●●●●	●●
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichteisenmetalle	●●●●	●●
S Hitzeab. Legierungen	●●●●	●●
H Gehärteter Stahl	●●●●	●●

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Feinschichten		01 TPGT090202-01	0.2	●		●	
		TPGT090204-01	0.4	●		●	
		TPGT110202-01	0.2	●		●	
		TPGT110204-01	0.4	●		●	
		TPGT110208-01	0.8	●		●	
		TPGT130302-01	0.2	●		●	
		TPGT130304-01	0.4	●		●	
		TPGT130308-01	0.8	●		●	
		TPGT16T304-01	0.4	●		●	
		TPGT16T308-01	0.8	●		●	
Schichten		PSF TPMT090202-PSF	0.2			●	
		TPMT090204-PSF	0.4	●		●	
		TPMT110202-PSF	0.2	●		●	
		TPMT110204-PSF	0.4	●		●	
		TPMT110302-PSF	0.2	●		●	
		TPMT110304-PSF	0.4	●		●	
	PF TPMT110204-PF	0.4	●		●		
	TPMT110208-PF	0.8	●		●		
	TPMT110302-PF	0.2	●		●		
	TPMT110304-PF	0.4	●		●		
	TPMT130304-PF	0.4	●		●		
	TPMT130308-PF	0.8	●		●		
	TPMT16T304-PF	0.4	●		●		

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten



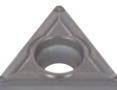
● : Kontinuierlicher Schnitt
 ○ : Leicht unterbrochener Schnitt
 ✦ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



Dreieckig, 60°
mit Loch
Positiv 11°

Material	GT9530	AT9530	NS9530
P Stahl	●●●●	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl	●●●●	●●●●	●●
K Eisenguss	●●●●	●●●●	●●
N Nichtisenmetalle	●●●●	●●●●	●●
S Hitzebe. Legierungen	●●●●	●●●●	●●
H Gehärteter Stahl	●●●●	●●●●	●●

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Schichten bis leichte Bearbeitung	PSS 	TPMT090204-PSS	0.4	●	●	●	
		TPMT090208-PSS	0.8	●	●	●	
		TPMT110204-PSS	0.4	●	●	●	
		TPMT110208-PSS	0.8	●	●	●	
		TPMT130308-PSS	0.8	●	●	●	
		TPMT16T304-PSS	0.4	●	●	●	
		TPMT16T308-PSS	0.8	●	●	●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS 	TPMT090202-PS	0.2	●	●	●	
		TPMT090204-PS	0.4	●	●	●	
		TPMT090208-PS	0.8	●	●	●	
		TPMT110202-PS	0.2	●	●	●	
		TPMT110204-PS	0.4	●	●	●	
		TPMT110208-PS	0.8	●	●	●	
		TPMT110304-PS	0.4	●	●	●	
		TPMT110308-PS	0.8	●	●	●	
		TPMT130302-PS	0.2	●	●	●	
		TPMT130304-PS	0.4	●	●	●	
		TPMT130308-PS	0.8	●	●	●	
		TPMT16T304-PS	0.4	●	●	●	
		TPMT16T308-PS	0.8	●	●	●	
23 	TPMT090202-23	0.2			●		
	TPMT090204-23	0.4			●		
	TPMT110204-23	0.4			●		
	TPMT130304-23	0.4			●		
	TPMT130308-23	0.8			●		
	TPMT16T304-23	0.4			●		
	TPMT16T308-23	0.8			●		

● Lagerstandard
 ● Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



Dreieckig, 60°
mit Loch
Positiv 11°

	P	M	K	N	S	H
Stahl	●●●●					
Rostfreier Stahl		●●●●				
Eisenguss	●●●●		●●			
Nichteisenmetalle				●●●●		
Hitzeb. Legierungen					●●●●	
Gehärteter Stahl						●●●●

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet				Cermet							
				GT9530	AT9530	NS9530									
Mittlere Bearbeitung		24 TPMT090204-24	0.4			●									
		TPMT110204-24	0.4			●									
		TPMT110208-24	0.8			●									
		TPMT130304-24	0.4			●									
		TPMT130308-24	0.8			●									
		TPMT16T304-24	0.4			●									
		TPMT16T308-24	0.8			●									
Schlichten		W08 TPGT080200L-W08	0.03	●		●									
		TPGT080202L-W08	0.2	●		●									
		TPGT080204L-W08	0.4	●		●									
		W10 TPGH080202L-W10	0.2	●		●									
		TPGH080204L-W10	0.4	●		●									
		TPGH090204L-W10	0.4	●		●									
		W13 TPGH110204L-W13	0.4	●		●									
		TPGH110302L-W13	0.2	●		●									
		TPGH110304L-W13	0.4	●		●									

● Lagerstandard

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ◑ : Stark unterbrochener Schnitt

TurnLine - Wendeschneidplatten

Positiv



Dreieckig, 60°
mit Loch
Positiv 11°

Materialgruppe	Materialbeschreibung	GT9530	AT9530	NS9530
P	Stahl	◐	◐	◐
M	Rostfreier Stahl	◐	◐	◐
K	Eisenguss	◐	◐	◐
N	Nichteisenmetalle	◐	◐	◐
S	Hitzeb. Legierungen	◐	◐	◐
H	Gehärteter Stahl	◐	◐	◐

Anwendung	Spannformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet					
				GT9530	AT9530	NS9530					
Schlichten	W15		TPGT090202R-W15	0.2	◐	◐	●				
			TPGT090202L-W15	0.2	◐	◐	●				
			TPGT090204R-W15	0.4	◐	◐	●				
			TPGT090204L-W15	0.4	◐	◐	●				
			TPGT110202R-W15	0.2	◐	◐	●				
			TPGT110202L-W15	0.2	◐	◐	●				
			TPGT110204L-W15	0.4	◐	◐	●				
			TPGT110208R-W15	0.8	◐	◐	●				
			TPGT110302L-W15	0.2	◐	◐	●				
			TPGT110304R-W15	0.4	◐	◐	●				
			TPGT110304L-W15	0.4	◐	◐	●				
			TPGT110308L-W15	0.8	◐	◐	●				
			TPGT130302R-W15	0.2	◐	◐	●				
			TPGT130302L-W15	0.2	◐	◐	●				
			TPGT130304R-W15	0.4	◐	◐	●				
			TPGT130304L-W15	0.4	◐	◐	●				
			TPGT130308L-W15	0.8	◐	◐	●				
			TPGT16T302R-W15	0.2	◐	◐	●				
			TPGT16T302L-W15	0.2	◐	◐	●				
			TPGT16T304R-W15	0.4	◐	◐	●				
			TPGT16T304L-W15	0.4	◐	◐	●				
			TPGT16T308L-W15	0.8	◐	◐	●				
			Mittlere Bearbeitung	PM		TPMT110204-PM	0.4	◐	◐	●	
						TPMT110304-PM	0.4	◐	◐	●	
TPMT130304-PM	0.4	◐				◐	●				
TPMT130308-PM	0.8	◐				◐	●				
TPMT16T304-PM	0.4	◐				◐	●				
SS		TPGT110202-SS		0.2	◐	◐	●				
		TPGT110204-SS		0.4	◐	◐	●				
		TPGT130302-SS		0.2	◐	◐	●				
		TPGT130304-SS		0.4	◐	◐	●				
		TPGT16T304-SS		0.4	◐	◐	●				

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



Dreieckig, 60° mit Loch Positiv 11°

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl	●●●●	●●
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichteisenmetalle	●●●●	●●
S Hitzeb. Legierungen	●●●●	●●
H Gehärteter Stahl	●●●●	●●

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet		
				GT9530 AT9530	NS9530			
Schichten bis mittlere Bearbeitung	H11 	TPGH110302L-H11	0.2	●	●			
		TPGH110304L-H11	0.4	●	●			
	-	TPGM070102R	0.2		●			
		TPGM070102L	0.2		●			
		TPGM070104R	0.4		●			
		TPGM070104L	0.4		●			
		TPGM090202R	0.2		●			
		TPGM090202L	0.2		●			
		TPGM090204L	0.4		●			
		Tungaloy-Standard Bohrung -kein ISO- TPGM...R/L	TPGM110202R	0.2		●		
			TPGM110202L	0.2		●		
			TPGM110204R	0.4		●		
			TPGM110204L	0.4		●		
			TPGM110302R	0.2		●		
			TPGM110302L	0.2		●		
			TPGM110304R	0.4		●		
			TPGM110304L	0.4		●		
			TPGM160302L	0.2		●		
TPGM160304R	0.4			●				
-	TPGA110202	0.2		●				
	TPGA110302	0.2		●				
	TPGA160304	0.4		●				

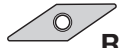
Loch Spezifikation	TP*T	TPGM0701	TPGM (A) 0902~1603	TPGH	0701**	0802**	0902**	1102**	1103**	1303**	1603**	16T3**	
					TP*T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
				TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-	
				TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-	

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



**Rhombisch, 35°
mit Loch
Positiv 5°**

P Stahl	●●●●	●●
M Rostfreier Stahl	●●●●	●●
K Eisenguss	●●●●	●●
N Nichteisenmetalle	●●●●	●●
S Hitzeb. Legierungen	●●●●	●●
H Gehärteter Stahl	●●●●	●●

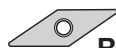
Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet		Cermet	
				GT9530	AT9530	NS9530	
Schichten	PSF	VBMT110302-PSF	0.2	●		●	
		VBMT110304-PSF	0.4	●		●	
		VBMT160402-PSF	0.2	●		●	
		VBMT160404-PSF	0.4	●		●	
	PF	VBMT110302-PF	0.2	●		●	
		VBMT110304-PF	0.4	●		●	
		VBMT110308-PF	0.8	●		●	
		VBMT160404-PF	0.4	●		●	
Schichten bis leichte Bearbeitung	PSS	VBMT110304-PSS	0.4	●		●	
		VBMT110308-PSS	0.8	●		●	
		VBMT160404-PSS	0.4	●		●	
		VBMT160408-PSS	0.8	●		●	
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS	VBMT110302-PS	0.2	●	●	●	
		VBMT110304-PS	0.4	●	●	●	
		VBMT110308-PS	0.8	●	●	●	
		VBMT160402-PS	0.2	●	●	●	
		VBMT160404-PS	0.4	●	●	●	
		VBMT160408-PS	0.8	●	●	●	
Mittlere Bearbeitung	24	VBMT160404-24	0.4			●	
		VBMT160408-24	0.8			●	

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✦ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



Rhombisch, 35°
mit Loch
Positiv 5°







P Stahl	◐◐◐◐◐◐◐	◐◐
M Rostfreier Stahl		
K Eisenguss	◐◐◐◐◐◐◐	◐◐
N Nichtisenmetalle		
S Hitzeb. Legierungen		
H Gehärteter Stahl		

Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet			Cermet													
				GT9530	J9530	AT9530	NS9530													
Außendrehen auf kleinen Drehmaschinen (Scharfkantig)		J10 VBGT110301FR-J10	0.1				●													
		VBGT110301FL-J10	0.1				●													
		VBGT110302FR-J10	0.2						●											
		VBGT110302FL-J10	0.2							●										
		VBGT110304FR-J10	0.4							●										
		VBGT110304FL-J10	0.4								●									
Kleine Drehmaschinen (Scharfkantig)		J10 VBGT110302R-J10	0.2	●																
		VBGT110302L-J10	0.2	●																
		VBGT110304R-J10	0.4	●																
		VBGT110304L-J10	0.4	●																

● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv			P	M	K	N	S	H	Materialgruppen																				
 Rhombisch, 35° mit Loch Positiv 7°			Stahl	Rostfreier Stahl	Eisenguss	Nichteisenmetalle	Hitzeb. Legierungen	Gehärteter Stahl	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
Anwendung	Spanformstufe	Katalog Nr.	Eckenradius	Cermet beschichtet								Cermet																	
				GT9530	AT9530	NS9530	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
Schichten	PSF 	VCMT080202-PSF	0.2	●																									
		VCMT080204-PSF	0.4	●																									
		VCMT160404-PSF	0.4	●																									
		VCMT160408-PSF	0.8	●																									
	PF 	VCMT080202-PF	0.2	●																									
		VCMT080204-PF	0.4	●																									
		VCMT160404-PF	0.4	●																									
		VCMT160408-PF	0.8	●																									
Schichten bis leichte Bearbeitung	PSS 	VCMT110304-PSS	0.4	●																									
		VCMT110308-PSS	0.8	●																									
		VCMT160404-PSS	0.4	●																									
		VCMT160408-PSS	0.8	●																									
Schichten bis mittlere Bearbeitung	PS 	VCMT110302-PS	0.2	●	●																								
		VCMT110304-PS	0.4	●	●																								
		VCMT110308-PS	0.8	●	●																								
		VCMT160404-PS	0.4	●	●																								
		VCMT160408-PS	0.8	●	●																								
	24 	VCMT160404-24	0.4																										
		VCMT160408-24	0.8																										

- Lagerstandard
- Neues Produkt

TurnLine - Wendeschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ✱ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv



**Trigonal, 80°
mit Loch
Positiv 5°**

P Stahl	●●●●●●	●●
M Rostfreier Stahl		
K Eisenguss	●●●●●●	●●
N Nichteisenmetalle		
S Hitzeab. Legierungen		
H Gehärteter Stahl		

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet			Cermet														
				GT9530	J9530	AT9530	NS9530														
Schichten		W08 WBGT030100L-W08	0.03				●														
		WBGT030102L-W08	0.2					●													
		WBGT030104L-W08	0.4						●												
Schichten (Scharfkantig)		W11 WBGT060102L-W11	0.2				●														
		WBGT060104L-W11	0.4					●													
		WBGT080202L-W11	0.2						●												
		WBGT080204L-W11	0.4						●												

● Lagerstandard

TurnLine - Wendschneidplatten

- : Kontinuierlicher Schnitt
- ◐ : Leicht unterbrochener Schnitt
- ◑ : Stark unterbrochener Schnitt

Positiv
DOPPELSEITIG



Trigonal, 80°
mit Loch

	P	M	K	N	S	H	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
P	●●●●						●●																															
M		●●●●																																				
K	●●●●		●●				●●																															
N				●●●●																																		
S					●●●●																																	
H						●●●●																																

Anwendung	Spanform- stufe	Katalog Nr.	Ecken- radius	Cermet beschichtet		Cermet																																			
				GT9530	AT9530	NS9530																																			
Schlichten bis mittlere Bearbeitung	TS 	WXGU040302R-TS	0.2	●		●																																			
		WXGU040302L-TS	0.2	●		●																																			
		WXGU040304R-TS	0.4	●		●																																			
		WXGU040304L-TS	0.4	●		●																																			
		WXGU040308R-TS	0.8	●		●																																			
		WXGU040308L-TS	0.8	●		●																																			
Schlichten (Wiper)	TSW 	WXGU040304R-TSW	0.4	●		●																																			
		WXGU040304L-TSW	0.4	●		●																																			
		WXGU040308R-TSW	0.8	●		●																																			
		WXGU040308L-TSW	0.8	●		●																																			
Schlichten (Niedrige Schnittkräfte)	SS 	WXGU040302R-SS	0.2	●		●																																			
		WXGU040302L-SS	0.2	●		●																																			
		WXGU040304R-SS	0.4	●		●																																			
		WXGU040304L-SS	0.4	●		●																																			

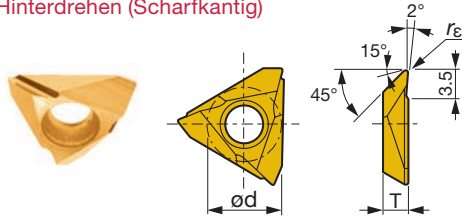
● Lagerstandard

TurnLine - Wendeschneidplatten

J-SERIES

JTB (Scharfkantig)

Hinterdrehen (Scharfkantig)



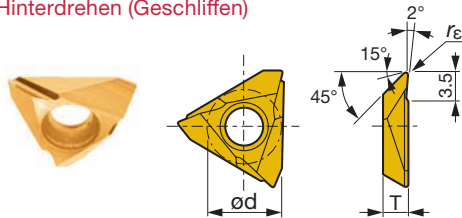
Rechte Ausführung

Katalog Nr.	r_c	Cermet		$\varnothing d$	T	Max. Schnitttiefe
		NS9530				
		R	L			
JTBR/L3000F	0.03			9.438	3.18	2.5
JTBR/L3005F	0.05			9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010F	0.1	●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3015F	0.15			9.438	3.18	2.5

● Lagerstandard

JTB (Geschliffen)

Hinterdrehen (Geschliffen)



Rechte Ausführung

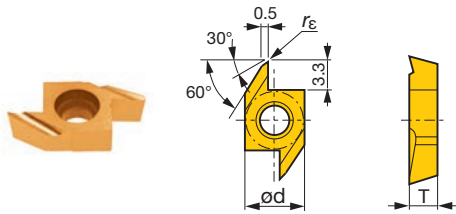
Katalog Nr.	r_c	Cermet beschichtet		$\varnothing d$	T	Max. Schnitttiefe
		J9530				
		R	L			
JTBR/L3005	0.05	●		9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010	0.1	●		9.438	3.18	2.5

● Lagerstandard

Hinweis: Rechte Wendeschneidplatten für rechte Halter und linke Wendeschneidplatten für linke Halter.

J10E (Scharfkantig)

Hinterdrehen (Scharfkantig)



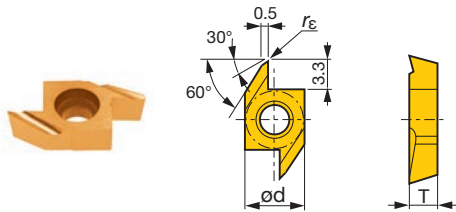
Rechte Ausführung

Katalog Nr.	r_ϵ	Cermet		$\varnothing d$	T	Max. Schnitttiefe
		NS9530				
		R	L			
J10ER/L005BF	0.05	●		6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	0.1	●		6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	0.15			6.35	3.18	3

● Lagerstandard

J10E (Geschliffen)

Hinterdrehen (Geschliffen)



Rechte Ausführung

Katalog Nr.	r_ϵ	Cermet beschichtet		$\varnothing d$	T	Max. Schnitttiefe
		J9530				
		R	L			
J10ER/L005B	0.05	●		6.35	3.18	3
J10ER/L010B	0.1	●		6.35	3.18	3

● Lagerstandard

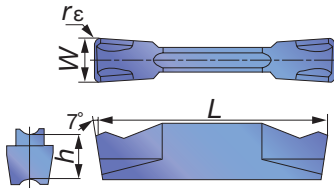
Hinweis: Rechte Wendeschneidplatten für rechte Halter und linke Wendeschneidplatten für linke Halter.

TurnLine - Stechplatten für Ein- und Abstechen

TUNGCUT

DGM

Ein- und Abstechen, 2 Schneiden

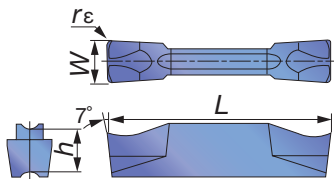


Katalog Nr.	Plattensitzgröße	W±0.05	r _ε	Cermet		L	h	θ°
				NS9530				
				R	L			
DGM2-020	2	2	0.2	●		20	5	0
DGM3-020	3	3	0.2	●		20	5	0
DGM4-030	4	4	0.3	●		20	5	0
DGM5-030	5	5	0.3	●		25	5.5	0

● Lagerstandard

DGS

Ein- und Abstechen, 2 Schneiden



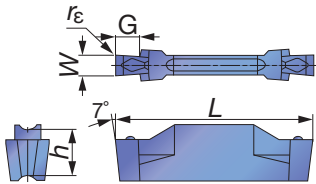
Katalog Nr.	Plattensitzgröße	W±0.05	r _ε	Cermet		L	h	θ°
				NS9530				
				R	L			
DGS2-020	2	2	0.2	●		20	5	0
DGS3-020	3	3	0.2	●		20	5	0
DGS4-030	4	4	0.3	●		20	5	0
DGS5-030	5	5	0.3	●		25	5.5	0

● Lagerstandard

Hinweis: Rechte Stechplatten für rechte Halter und linke Stechplatten für linke Halter.

DGE

Außeneinstechen (Geschliffen)



Katalog Nr.	Plattensitzgröße	W±0.02	r _ε	Cermet			
				NS9530	G	L	h
DGE100-000	2	1	0	●	2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0	●	2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	3.5	20	5

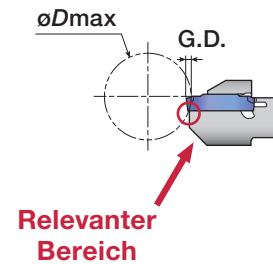
● Lagerstandard

Hinweis

øDmax ist abhängig von der Stechtiefe. (Siehe Tabelle)

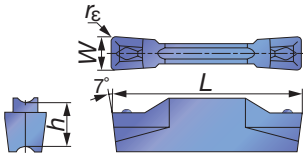
G.D = Stechtiefe

Katalog Nr.	Max. Stechtiefe (mm)	øDmax (mm)				
		G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3	∞	18.6	11.5	8.8	7
DGE215-015						



DTE

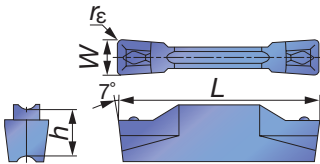
Einstechen und Stechdrehen



Katalog Nr.	Plattensitzgröße	W±0.02	r _ε	Cermet		
				NS9530	L	h
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	25	5.5

● Lagerstandard

Einstechen und Stechdrehen

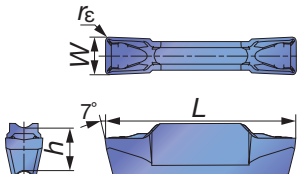


Katalog Nr.	Plattensitzgröße	W±0.05	r _ε	Cermet		
				NS9530	L	h
DTE3-040	3	3	0.4	●	20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	20	5

● Lagerstandard

DTX

Außen-, Planeinstechen und Stechdrehen

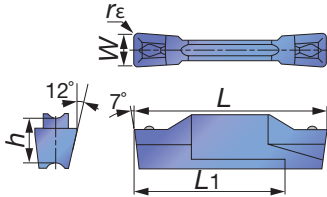


Katalog Nr.	Plattensitzgröße	W±0.05	r _ε	Cermet		
				NS9530	L	h
DTX3-030	3	3	0.3	●	20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8	●	25	5.5

● Lagerstandard

DTF

Planeinstechen und Stechdrehen

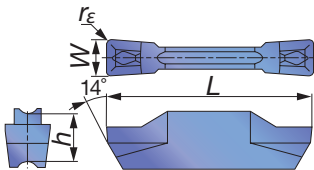


Katalog Nr.	Plattensitzgröße	W±0.05	r _ε	Cermet		L	h	L ₁
				NS9530				
				R	L			
DTF3-040-R/L	3	3	0.4	●	●	20	5	16
DTF4-040-R/L	4	4	0.4	●	●	20	5	16

● Lagerstandard

DTI

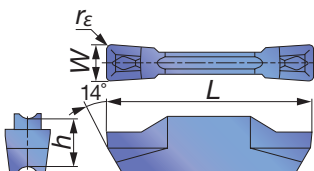
Einstechen und Stechdrehen (Für hochpräzise Bearbeitungen)



Katalog Nr.	Plattensitzgröße	W±0.02	r _ε	Cermet		L	h
				NS9530			
DTI300-040	3	3	0.4	●		20	5
DTI400-040	4	4	0.4	●		20	5
DTI400-080	4	4	0.8	●		20	5
DTI500-040	5	5	0.4	●		25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	●		25	5.5

● Lagerstandard

Inneneinstechen und Stechdrehen



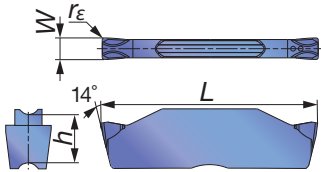
Katalog Nr.	Plattensitzgröße	W±0.05	r _ε	Cermet		L	h
				NS9530			
DTI3-040	3	3	0.4	●		20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●		20	5

● Lagerstandard

Hinweis: Rechte Stechplatten für rechte Halter und linke Stechplatten für linke Halter.

DGIM

Inneneinstechen, kleine Durchmesser

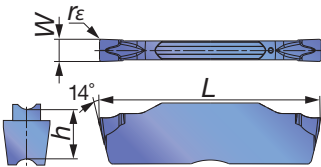


Katalog Nr.	Plattensitzgröße	$W \pm 0.05$	r_ϵ	Cermet		
				NS9530	L	h
DGIM2-020	2	2	0.2	●	20	5

● Lagerstandard

DGIS

Inneneinstechen, kleine Durchmesser

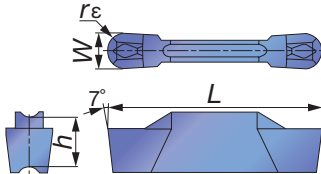


Katalog Nr.	Plattensitzgröße	$W \pm 0.05$	r_ϵ	Cermet		
				NS9530	L	h
DGIS2-020	2	2	0.2	●	20	5

● Lagerstandard

DTR

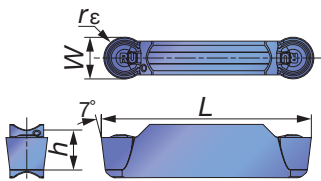
Einstechen, Stechdrehen und Kopieren (Für hochpräzise Bearbeitungen)



Katalog Nr.	Plattensitzgröße	$W \pm 0.02$	r_ϵ	Cermet		
				NS9530	L	h
DTR300-150	3	3	1.5	●	20	5
DTR400-200	4	4	2	●	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	25	5.5

● Lagerstandard

Einstechen, Stechdrehen und Kopieren

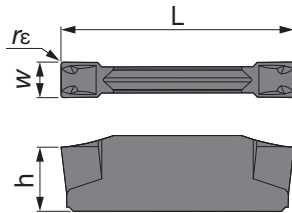


Katalog Nr.	Plattensitzgröße	$W \pm 0.05$	r_ϵ	Cermet		
				NS9530	L	h
DTR3-150	3	3	1.5	●	20	5
DTR4-200	4	4	2	●	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	25	5.5

● Lagerstandard

WGE

Ein- und Abstechen

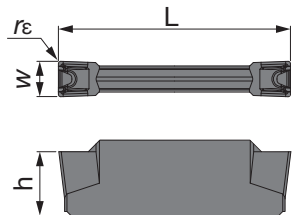


Katalog Nr.	$W_{0.1}^{+0.1}$	r_{ϵ}	Cermet	L	h
			NS9530		
WGE20	2	0.2	●	20	4.7
WGE30	3	0.2	●	20	5.5
WGE40	4	0.2	●	25	5.7
WGE50	5	0.2	●	25	5.9

● Lagerstandard

WGT

Stechdrehen (Ein- und Abstechen)

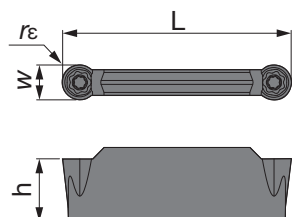


Katalog Nr.	$W_{0.1}^{+0.1}$	r_{ϵ}	Cermet	L	h
			NS9530		
WGT30	3	0.4	●	20	5.5
WGT40	4	0.4	●	25	5.7
WGT50	5	0.4	●	25	5.9

● Lagerstandard

WGR

Kopieren (Vollradius)

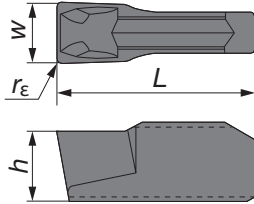


Katalog Nr.	$W_{0.1}^{+0.1}$	r_{ϵ}	Cermet	L	h
			NS9530		
WGR30	3	1.5	●	20	5.5
WGR40	4	2	●	25	5.7
WGR50	5	2.5	●	25	5.9

● Lagerstandard

GE

Ein- und Abstechen

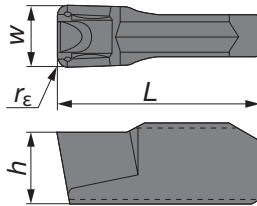


Katalog Nr.	$W^{+0,1}$	r_ϵ	Cermet	L	h
			NS9530		
GE20	2	0.2	●	10	3.5
GE30	3	0.2	●	10	3.5
GE40	4	0.2	●	10	4
GE50	5	0.2	●	12	4.5

● Lagerstandard

GT

Stechdrehen (Ein- und Abstechen)

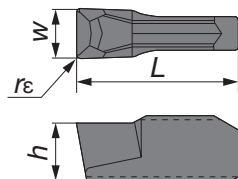


Katalog Nr.	$W^{+0,1}$	r_ϵ	Cermet	L	h
			NS9530		
GT30	3	0.4	●	10	3.5
GT40	4	0.4	●	10	4
GT50	5	0.4	●	12	4.5

● Lagerstandard

GF

Planeinstechen (Verbesserte Spankontrolle)

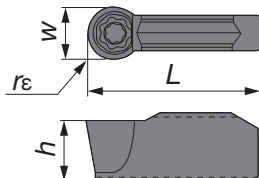


Katalog Nr.	$W^{+0.1}$	r_{ϵ}	Cermet	L	h
			NS9530		
GF30	3	0.2	●	10	3.5
GF40	4	0.2	●	10	4
GF50	5	0.2	●	12	4.5

● Lagerstandard

GR

Kopieren (Vollradius)

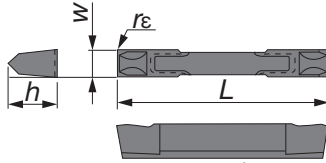


Katalog Nr.	$W^{+0.1}$	r_{ϵ}	Cermet	L	h
			NS9530		
GR30	3	1.5	●	10	3.5
GR40	4	2.0	●	10	4
GR50	5	2.5	●	12	4.5

● Lagerstandard

CGD

Außeneinsteichen

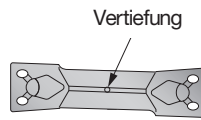
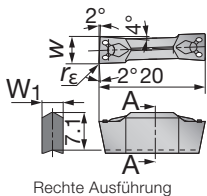


Katalog Nr.	$w_{\pm 0.025}$	r_{ϵ}	Cermet		L	h
			NS9530			
CGD200	2	0.2	●		20	3.25
CGD300	3	0.2	●		28.6	6.3
CGD400	4	0.2	●		28.6	6.3
CGD500	5	0.2	●		28.6	6.3
CGD600	6	0.2	●		28.6	8.5

● Lagerstandard

FLEX(R/L)

Außen, Plan- und Inneneinsteichen



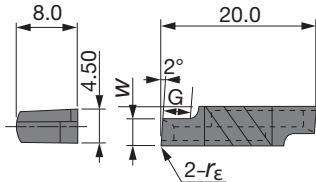
Linke Stechplatten sind durch Vertiefung gekennzeichnet

Katalog Nr.	$w_{\pm 0.05}$	r_{ϵ}	Cermet		W1
			NS9530		
FLEX30R/L	3	0.4	●		2.15
FLEX40R/L	4	0.4	●		3.1
FLEX50R/L	5	0.4	●		4

● Lagerstandard

XGR/L

Außen- und Inneneinsteichen



Rechte Ausführung

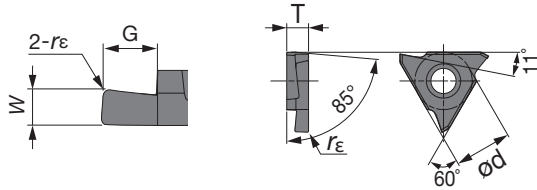
Katalog Nr.	$W_{\pm 0.05}$	r_{ϵ}	Cermet		G
			NS9530		
			R	L	
XGR/L6310-02	1	0.2	●	●	1.5
XGR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	2.3
XGR/L6320-02	2	0.2	●	●	3
XGR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	3.8
XGR/L6330-02	3	0.2	●	●	4.5
XGR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	5.3
XGR/L6340-02	4	0.2	●	●	6
XGR/L6345-02	4.5	0.2	●	●	6

Hinweis:
Für Innenbearbeitungen rechte Halter (GX-****R) mit linker Stechplatte (XGL****), und linke Halter (GX-****L) mit rechter Stechplatte (XGR****).
Für Innenbearbeitungen rechte Halter (GX-****RE) mit rechter Stechplatte (XGR****), und linke Halter (GX-****LE) mit linker Stechplatte (XGL****).

● Lagerstandard

GBR/L32

Außen- und Inneneinstechen

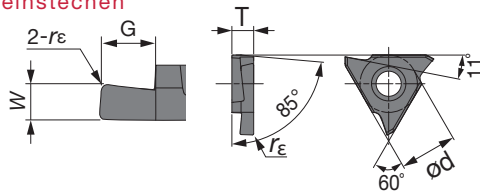


Katalog Nr.	W \pm 0.025	r ϵ	Cermet		G	ød	T
			NS9530				
			R	L			
GBR/L32033	0.33	0.03	●		0.8	9.525	3.18
GBR/L32050	0.5	0.05	●		1.2	9.525	3.18
GBR/L32075	0.75	0.05	●	●	2	9.525	3.18
GBR/L32095	0.95	0.05	●	●	2	9.525	3.18
GBR/L32100	1	0.05	●	●	2	9.525	3.18
GBR/L32125	1.25	0.2	●	●	2	9.525	3.18
GBR/L32145	1.45	0.2	●		2	9.525	3.18
GBR/L32150	1.5	0.2	●		2	9.525	3.18
GBR/L32200	2	0.2	●		2.5	9.525	3.18
GBR/L32250	2.5	0.2	●		2.5	9.525	3.18

● Lagerstandard

GBR/L43

Außen- und Inneneinstechen

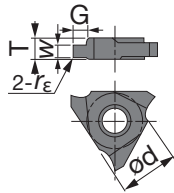


Katalog Nr.	W \pm 0.025	r ϵ	Cermet		G	ød	T
			NS9530				
			R	L			
GBR/L43125	1.25	0.2	●		2	12.7	4.76
GBR/L43145	1.45	0.2	●		2	12.7	4.76
GBR/L43150	1.5	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43175	1.75	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43185	1.85	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43200	2	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43230	2.3	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43250	2.5	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43265	2.65	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43280	2.8	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43300	3	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43330	3.3	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43350	3.5	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43400	4	0.4	●		5	12.7	4.76
GBR/L43430	4.3	0.4	●		5	12.7	4.76
GBR/L43450	4.5	0.4	●		5	12.7	4.76

● Lagerstandard

GLR/L

Seegerringnute



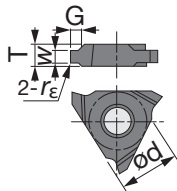
Rechte Ausführung

Katalog Nr.	$W_{+0.05}^{+0.1}$	r_ϵ	Cermet		G	ød	T
			NS9530				
			R	L			
GLR/L3115	1.15	0.1	●	●	1.5	9.525	3.18
GLR/L3135	1.35	0.1	●	●	1.5	9.525	3.18
GLR/L3165	1.65	0.1	●	●	2	9.525	3.18
GLR/L3175	1.75	0.1	●	●	2	9.525	3.18
GLR/L3195	1.95	0.1	●	●	2.5	9.525	3.18
GLR/L3220	2.2	0.1	●		3	9.525	3.18
GLR/L3270	2.7	0.1	●		3	9.525	3.18
GLR/L4115	1.15	0.1	●		1.5	12.7	4.76
GLR/L4135	1.35	0.1	●		1.5	12.7	4.76
GLR/L4165	1.65	0.1	●		2	12.7	4.76
GLR/L4175	1.75	0.1	●		2	12.7	4.76
GLR/L4190	1.9	0.1	●		2.5	12.7	4.76
GLR/L4195	1.95	0.1	●		2.5	12.7	4.76
GLR/L4220	2.2	0.1	●		3.5	12.7	4.76
GLR/L4270	2.7	0.1	●		3.5	12.7	4.76
GLR/L4320	3.2	0.1	●		4	12.7	4.76
GLR/L4420	4.2	0.1	●		4	12.7	4.76

● Lagerstandard

GOR/L

O-Ringnute



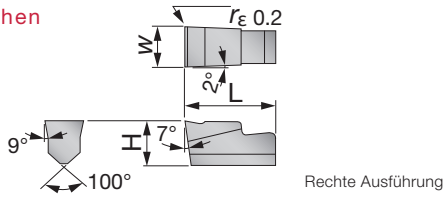
Rechte Ausführung

Katalog Nr.	$W_{+0.05}^{+0.1}$	r_ϵ	Cermet		G	ød	T
			NS9530				
			R	L			
GOR/L4190	2.5	0.4	●		1.5	12.7	4.76
GOR/L4240	3.2	0.4	●		2	12.7	4.76
GOR/L4310	4.1	0.7	●		2.5	12.7	4.76

● Lagerstandard

FGC

Planeinstechen

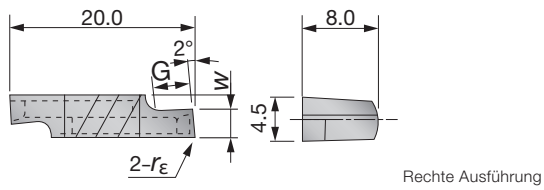


Katalog Nr.	W±0.1	Cermet		
		NS9530	L	H
FGC3	3	●	10	4.29
FGC4	4	●	10	4.5
FGC5	5	●	12	5.5

● Lagerstandard

XNR/L

Planeinstechen

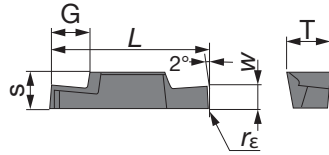


Katalog Nr.	W±0.05	rε	Cermet		
			NS9530		
			R	L	G
XNR/L6310-02	1	0.2	●	●	1.5
XNR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	2.3
XNR/L6320-02	2	0.2	●	●	3
XNR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	3.8
XNR/L6330-02	3	0.2	●	●	4.5
XNR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	5.3
XNR/L6340-02	4	0.2	●	●	6
XNR/L6345-02	4.5	0.2	●	●	6

● Lagerstandard

GIR/L

Inneneinstechen



Rechte Ausführung

Katalog Nr.	$W_{\pm 0.05}$	r_{ϵ}	Cermet		S	T	L	G
			NS9530					
			R	L				
GIR/L5210-02	1	0.2	●	●	3.5	4.4	15	1.5
GIR/L5215-02	1.5	0.2	●	●	3.5	4.4	15	2.3
GIR/L5220-02	2	0.2	●	●	3.5	4.4	15	3
GIR/L5225-02	2.5	0.2	●		3.5	4.4	15	3
GIR/L5230-02	3	0.2	●		3.5	4.4	15	3
GIR/L6310-02	1	0.2	●		5.5	6.4	24	1.5
GIR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	5.5	6.4	24	2.3
GIR/L6320-02	2	0.2	●	●	5.5	6.4	24	3
GIR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	5.5	6.4	24	3.8
GIR/L6330-02	3	0.2	●	●	5.5	6.4	24	4.5
GIR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	5.5	6.4	24	5.3
GIR/L6340-02	4.0	0.2	●	●	5.5	6.4	24	5.3
GIR/L6345-02	4.5	0.2	●		5.5	6.4	24	5.3
GIR/L6350-02	5	0.2	●		5.5	6.4	24	5.3

Hinweis:
Rechte Stechplatten für rechte Halter und linke Stechplatten für linke Halter.

● Lagerstandard

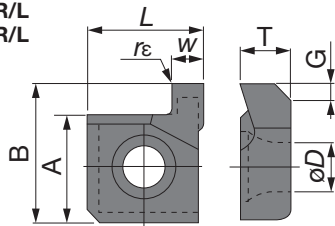
NS/GT/AT9530

TUNGALOY

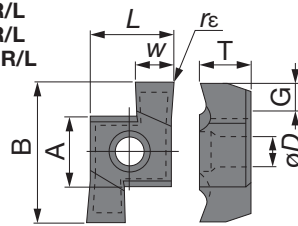
**GR/L

Inneneinstechen

6GR/L
7GR/L



8GR/L
9GR/L
15GR/L



Rechte Ausführung

Katalog Nr.	W±0.025	rε	Cermet		A	B	T	øD	L	G
			NS9530							
			R	L						
6GR/L100	1	0.2	●		4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	1.5
6GR/L150	1.5	0.2	●		4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	1.5
6GR/L200	2	0.2	●		4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	1.5
7GR/L100	1	0.2	●		5.56	7.36	3.08	2.58	5.56	1.5
7GR/L150	1.5	0.2	●		5.56	7.36	3.08	2.58	5.56	1.5
7GR/L200	2	0.2	●		5.56	7.36	3.08	2.58	5.56	1.5
8GR/L150	1.5	0.2	●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L200	2	0.2	●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L250	2.5	0.2	●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L300	3	0.2	●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
9GR/L150	1.5	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	2
9GR/L200	2	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
9GR/L250	2.5	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
9GR/L300	3	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
9GR/L350	3.5	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
15GR/L200	2	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L250	2.5	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L300	3	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L350	3.5	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L400	4	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	4

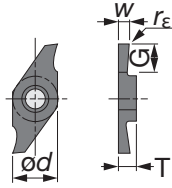
Hinweis:

Rechte Stechplatten für rechte Halter und linke Stechplatten für linke Halter.

● Lagerstandard

JVG (Scharfkantig)

Einstecken (Scharfkantig)



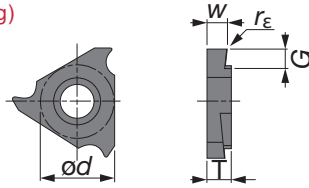
Rechte Ausführung

Katalog Nr.	$W_0^{+0.05}$	r_ϵ	Cermet		$\varnothing d$	T	G
			NS9530				
			R	L			
JVGR/L033F	0.33	0			7.94	3.18	0.7
JVGR/L050F	0.5	0			7.94	3.18	1.1
JVGR/L075F	0.75	0			7.94	3.18	1.9
JVGR/L095F	0.95	0			7.94	3.18	1.9
JVGR/L100F	1	0	●	●	7.94	3.18	5.5
JVGR/L125F	1.25	0			7.94	3.18	5
JVGR/L150F	1.5	0	●	●	7.94	3.18	5.5
JVGR/L200F	2	0	●		7.94	3.18	5.5

● Lagerstandard

JTG (Scharfkantig)

Einstecken (Scharfkantig)



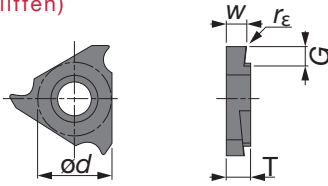
Rechte Ausführung

Katalog Nr.	$W_0^{+0.05}$	r_ϵ	Cermet		$\varnothing d$	T	G
			NS9530				
			R	L			
JTGR/L3033F	0.33	0.03			9.525	3.18	0.7
JTGR/L3033F-005	0.33	0.05			9.525	3.18	0.7
JTGR/L3043F	0.43	0.03			9.525	3.18	1.1
JTGR/L3050F	0.5	0.03	●		9.525	3.18	1.1
JTGR/L3050F-005	0.5	0.05			9.525	3.18	1.1
JTGR/L3065F	0.65	0.03			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3065F-010	0.65	0.1			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3075F	0.75	0.03	●	●	9.525	3.18	1.9
JTGR/L3075F-010	0.75	0.1			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3080F	0.8	0.03			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3080F-010	0.8	0.1			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3085F	0.85	0.03			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3095F	0.95	0.03	●		9.525	3.18	1.9
JTGR/L3095F-010	0.95	0.1			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3100F	1	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3100F-010	1	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3110F	1.1	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3120F	1.2	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3120F-010	1.2	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3125F	1.25	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3125F-010	1.25	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3130F	1.3	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3140F	1.4	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3140F-010	1.4	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3145F	1.45	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3145F-010	1.45	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3150F	1.5	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3150F-010	1.5	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3175F	1.75	0.05	●	●	9.525	3.18	2.1
JTGR/L3175F-010	1.75	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3180F	1.8	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3200F	2	0.05	●		9.525	3.18	2.6
JTGR/L3200F-010	2	0.1			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3225F	2.25	0.05			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3250F	2.5	0.05	●		9.525	3.18	2.6
JTGR/L3250F-010	2.5	0.1			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3275F	2.75	0.05			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3300F	3	0.05			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3300F-010	3	0.1			9.525	3.18	2.6

● Lagerstandard

JTGR (Geschliffen)

Einstecken (Geschliffen)



Rechte Ausführung

Katalog Nr.	$W_{0}^{+0.05}$	r_{ϵ}	J9530		$\varnothing d$	T	G
			R	L			
JTGR/L3100	1	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3125	1.25	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3150	1.5	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3200	2	0.05	●		9.525	3.18	2.6

● Lagerstandard

ISO-Metrisch



Gewindehalter

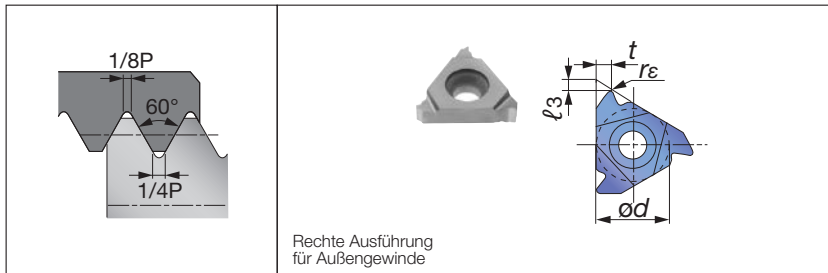
Plattengröße	Außen	Innen
11		SNR/L**11...
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Vollprofil Gewindeschneidplatte mit Spanformstufe

Plattengröße	Steigung	Gangzahl	Ausführung	Außengewinde					Innengewinde											
				Katalog Nr.	Schneidstoff	ød	t	ℓ ₃	rε	Katalog Nr.	Schneidstoff	ød	t	ℓ ₃	rε					
					Cermet						Cermet									
11	0.5	-	R		●															
11	0.75	-	R		●															
11	1	-	R		●															
11	1.25	-	R		●															
11	1.5	-	R		●															
11	1.75	-	R		●															
11	2	-	R		●															
16	0.5	-	R	16ER05ISO-M	●	9.525	0.5	1.2	0.06											
16	0.75	-	R	16ER075ISO-M	●	9.525	0.5	1.2	0.09											
16	1	-	R	16ER10ISO-M	●	9.525	0.9	0.7	0.13	16IR10ISO-M	●	9.525	0.9	0.7	0.08					
16	1.25	-	R	16ER125ISO-M	●	9.525	0.9	0.7	0.16	16IR125ISO-M	●	9.525	0.9	0.7	0.1					
16	1.5	-	R	16ER15ISO-M	●	9.525	0.9	0.7	0.19	16IR15ISO-M	●	9.525	0.9	0.7	0.12					
16	1.75	-	R	16ER175ISO-M	●	9.525	1.6	1.2	0.22	16IR175ISO-M	●	9.525	1.6	1.2	0.14					
16	2	-	R	16ER20ISO-M	●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR20ISO-M	●	9.525	1.6	1.2	0.14					
16	2.5	-	R	16ER25ISO-M	●	9.525	1.6	1.2	0.31	16IR25ISO-M	●	9.525	1.6	1.2	0.18					
16	3	-	R	16ER30ISO-M	●	9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO-M	●	9.525	1.6	1.2	0.21					

● Lagerstandard / Packing Quantity = 5 Stück.

Unified



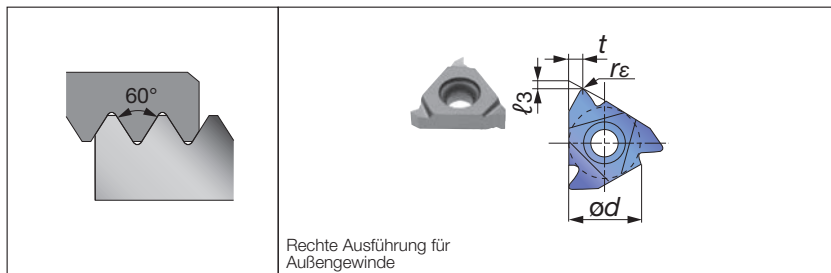
Gewindehalter

Plattengröße	Außen	Innen
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Vollprofil Gewindeschneidplatte mit Spanformstufe

Plattengröße	Steigung	Gangzahl	Ausführung	Außengewinde						Innengewinde							
				Katalog Nr.	Schneidstoff	ød	t	l ₃	rε	Katalog Nr.	Schneidstoff	ød	t	l ₃	rε		
					Cermet						Cermet						
16	-	24	R	16ER24UN-M	●	9.525	0.9	0.7	0.13								
16	-	20	R	16ER20UN-M	●	9.525	0.9	0.7	0.16	16IR20UN-M	●	9.525	0.9	0.7	0.09		
16	-	18	R	16ER18UN-M	●	9.525	0.9	0.7	0.18	16IR18UN-M	●	9.525	0.9	0.7	0.1		
16	-	16	R	16ER16UN-M	●	9.525	0.9	0.7	0.2	16IR16UN-M	●	9.525	0.9	0.7	0.11		
16	-	14	R	16ER14UN-M	●	9.525	1.6	1.2	0.23	16IR14UN-M	●	9.525	1.6	1.2	0.13		
16	-	12	R	16ER12UN-M	●	9.525	1.6	1.2	0.27	16IR12UN-M	●	9.525	1.6	1.2	0.15		
16	-	8	R	16ER8UN-M	●	9.525	1.6	1.2	0.4	16IR8UN-M	●	9.525	1.6	1.2	0.22		

60° Flankenwinkel



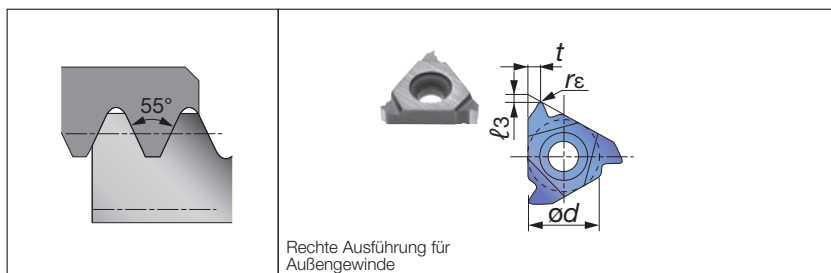
Gewindehalter

Platten-größe	Außen	Innen
11		SNR/L**11...
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Teilprofil Gewindeschneidplatte mit Spanformstufe

Plattengröße	Steigung	Gangzahl	Ausführung	Außengewinde					Innengewinde														
				Katalog Nr.	Schneidstoff	ød	t	ℓ ₃	rε	Katalog Nr.	Schneidstoff	ød	t	ℓ ₃	rε								
					Cermet						Cermet												
11	0.5~1.5	48~16	R											11IRA60-M	●	6.35	0.9	0.7	0.04				
16	0.5~1.5	48~16	R	16ERA60-M	●	9.525	0.9	0.7	0.06	16IRA60-M	●	9.525	0.9	0.7	0.04								
16	0.5~3	48~8	R	16ERAG60-M	●	9.525	1.6	1.2	0.06	16IRAG60-M	●	9.525	1.6	1.2	0.04								
16	1.75~3	14~8	R	16ERG60-M	●	9.525	1.6	1.2	0.22	16IRG60-M	●	9.525	1.6	1.2	0.14								

Whitworth



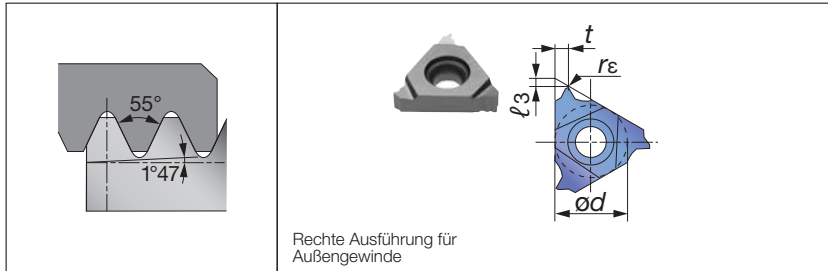
Gewindehalter

Platten-größe	Außen	Innen
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Vollprofil Gewindeschneidplatte mit Spanformstufe

Plattengröße	Steigung	Gangzahl	Ausführung	Außengewinde					Innengewinde													
				Katalog Nr.	Schneidstoff	ød	t	ℓ ₃	rε	Katalog Nr.	Schneidstoff	ød	t	ℓ ₃	rε							
					Cermet						Cermet											
16	(1.337)	19	R	16ER19W-M	●	9.525	0.9	0.7	0.17	16IR19W-M	●	9.525	0.9	0.7	0.17							
16	(1.814)	14	R	16ER14W-M	●	9.525	1.6	1.2	0.23	16IR14W-M	●	9.525	1.6	1.2	0.23							
16	(2.309)	11	R	16ER11W-M	●	9.525	1.6	1.2	0.29	16IR11W-M	●	9.525	1.6	1.2	0.29							

PT



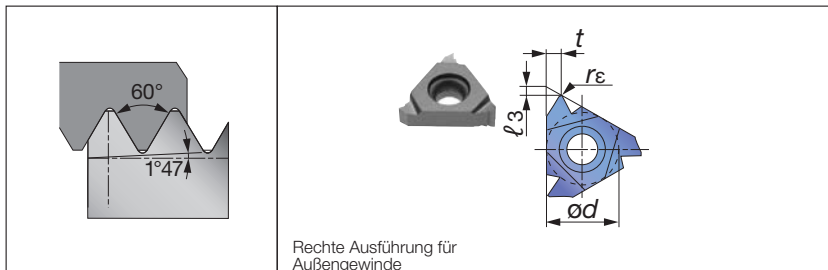
Gewindehalter

Platten- größe	Außen	Innen
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Vollprofil Gewindeschneidplatte mit Spanformstufe

Plattengröße	Steigung	Gangzahl	Ausführung	Außengewinde						Innengewinde							
				Katalog Nr.	Schneidstoff		ød	t	ℓ ₃	rε	Katalog Nr.	Schneidstoff		ød	t	ℓ ₃	rε
					Cermet	NS9530						Cermet	NS9530				
16	(1.337)	19	R	16ER19PT-M	●	9.525	0.9	0.7	0.18	16IR19PT-M	●	9.525	0.9	0.7	0.18		
16	(1.814)	14	R	16ER14PT-M	●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR14PT-M	●	9.525	1.6	1.2	0.25		
16	(2.309)	11	R	16ER11PT-M	●	9.525	1.6	1.2	0.32	16IR11PT-M	●	9.525	1.6	1.2	0.32		

NPT



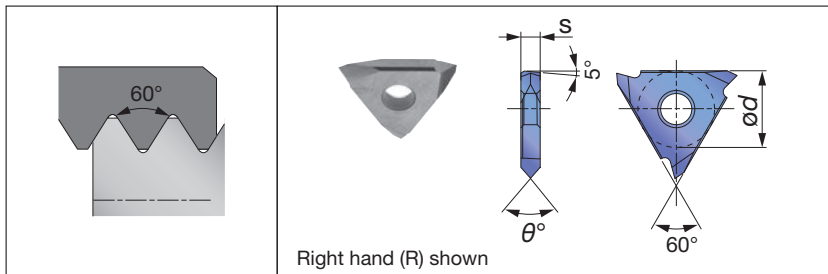
Gewindehalter

Platten- größe	Außen	Innen
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Vollprofil Gewindeschneidplatte mit Spanformstufe

Plattengröße	Steigung	Gangzahl	Ausführung	Außengewinde						Innengewinde							
				Katalog Nr.	Schneidstoff		ød	t	ℓ ₃	rε	Katalog Nr.	Schneidstoff		ød	t	ℓ ₃	rε
					Cermet	NS9530						Cermet	NS9530				
16	(1.411)	18	R	16ER18NPT-M	●	9.525	0.9	0.7	0.07	16IR18NPT-M	●	9.525	0.9	0.7	0.07		
16	(1.814)	14	R	16ER14NPT-M	●	9.525	1.6	1.2	0.08	16IR14NPT-M	●	9.525	1.6	1.2	0.08		
16	(2.209)	11.5	R	16ER115NPT-M	●	9.525	1.6	1.2	0.09	16IR115NPT-M	●	9.525	1.6	1.2	0.09		

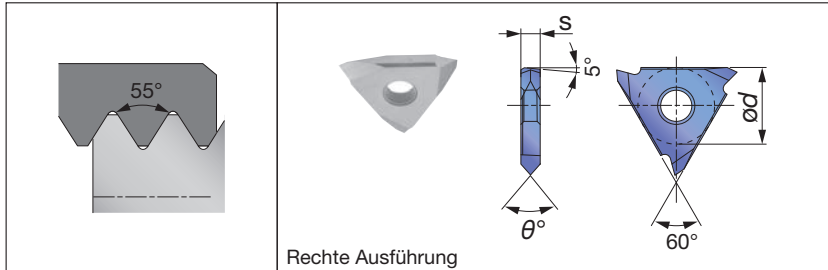
TT Gewindegewindeplatte 60° Flankenwinkel



Teilprofil Gewindegewindeplatte für Innen- und Außengewinde

Platten- größe	Steigung	Aus- führung	Katalog Nr.	Schneidstoff	ϕd	s	θ°	Gewindehalter
				Cermet				
				NS9530				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42M-005	●	12.7	3.2	60	TT-****RE/LI
≤ 3	≥ 8	L	TTL42M-005	●	12.7	3.2	60	TT-****LE/RI

TT Gewindegewindeplatte 55° Flankenwinkel

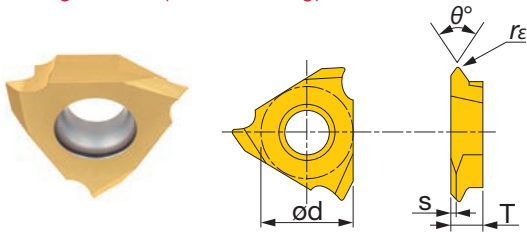


Teilprofil Gewindegewindeplatte für Innen- und Außengewinde

Platten- größe	Steigung	Aus- führung	Katalog Nr.	Schneidstoff	ϕd	s	θ°	Gewindehalter
				Cermet				
				NS9530				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42W-005	●	12.7	3.2	55	TT-****RE/LI
≤ 3	≥ 8	L	TTL42W-005	●	12.7	3.2	55	TT-****LE/RI

JTT (Scharfkantig)

Außengewinde (Scharfkantig)



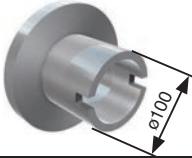
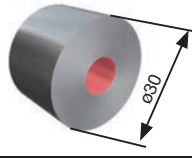
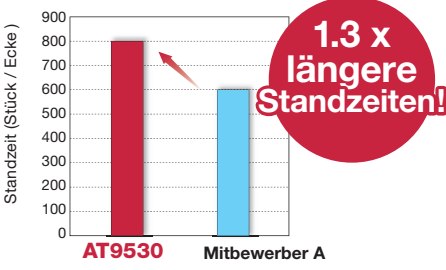
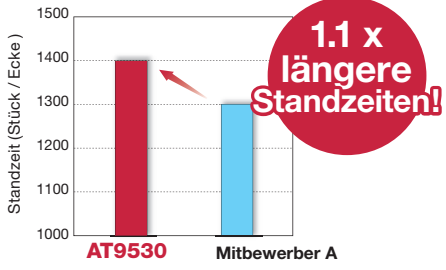
Rechte Ausführung

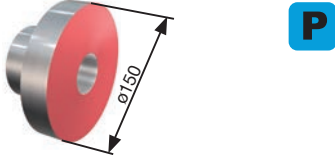
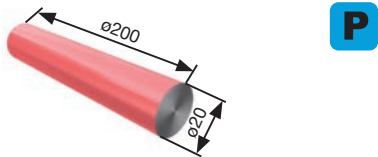
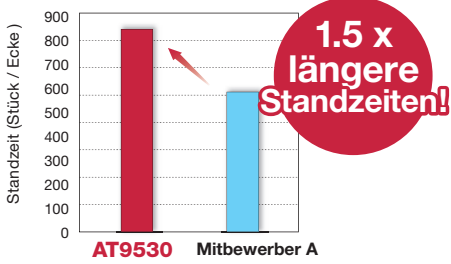
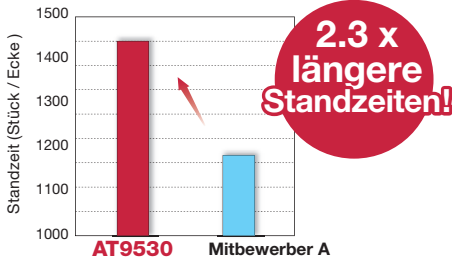
Katalog Nr.	r_ϵ	Cermet	θ°	$\varnothing d$	T	s
		NS9530				
JTTR/L3005F	0.05	●	60	9.525	3.18	0.9
JTTR/L3010F	0.1	●	60	9.525	3.18	0.9

Max. Steigung: 0.5 bis 1 mm

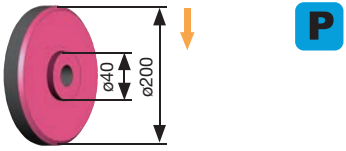
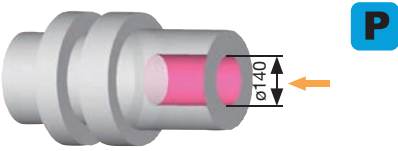
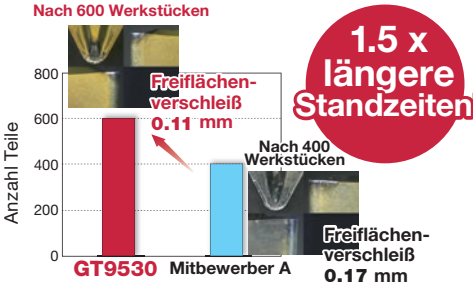
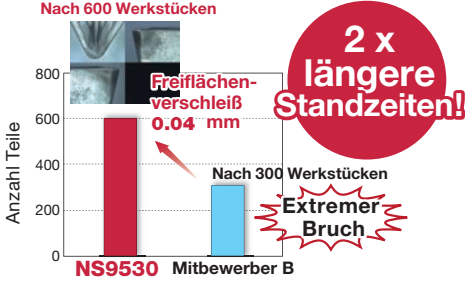
● Lagerstandard

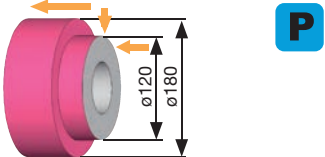
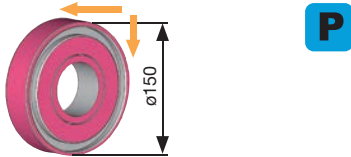
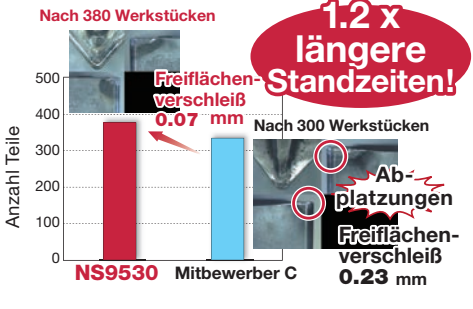

PRAKTISCHE BEISPIELE

Werkstück		Nabenteil	Wellenteil
Wendeschneidplatte		VNMG160404-TSF	CCMT060204-PS
Schneidstoff		AT9530	AT9530
Werkstoff		C45 Kohlenstoffstahl	16MnCr5
			
Schnittbedingungen	Schnittgeschwindigkeit : V_c (m/min)	280	100
	Vorschub : f (mm/U)	0.3	0.1
	Schnitttiefe : a_p (mm)	0.1	0.4
	Bearbeitung	Außendrehen (Kontinuierlicher Schnitt)	Innendrehen (Kontinuierlicher Schnitt)
	Kühlung	Emulsion	Emulsion
Resultat			

Werkstück		Roterteil	Wellenteil
Wendeschneidplatte		VNMG160402-TSF	TNMG160408
Schneidstoff		AT9530	AT9530
Werkstoff		Gesintertes Material	16MnCr5
			
Schnittbedingungen	Schnittgeschwindigkeit : V_c (m/min)	220	101
	Vorschub : f (mm/U)	0.07	0.22
	Schnitttiefe : a_p (mm)	0.5	0.4
	Bearbeitung	Plandrehen (Kontinuierlicher Schnitt)	Außendrehen (Kontinuierlicher Schnitt)
	Kühlung	Emulsion	Emulsion
Resultat		 <p>Standzeit (Stück / Ecke)</p> <p>AT9530 Mitbewerber A</p> <p>1.5 x längere Standzeiten!</p>	 <p>Standzeit (Stück / Ecke)</p> <p>AT9530 Mitbewerber A</p> <p>2.3 x längere Standzeiten!</p>

PRAKTISCHE BEISPIELE

Werkstück		Automobil Teil	Automobil Teil
Wendeschneidplatte		DNMG150408-TSF	TPMT110304-PS
Schneidstoff		GT9530	NS9530
Werkstoff		SPCH	15CrMo
			
Schnittbedingungen	Schnittgeschwindigkeit : Vc (m/min)	225	125
	Vorschub : f (mm/U)	0.25	0.15
	Schnitttiefe : ap (mm)	0.3	1.0
	Bearbeitung	Plandrehen (Kontinuierlicher Schnitt)	Innendrehen (Kontinuierlicher Schnitt)
	Kühlung	Emulsion	Emulsion
Resultat		<p>Nach 600 Werkstücken</p>  <p>1.5 x längere Standzeiten!</p>	<p>Nach 600 Werkstücken</p>  <p>2 x längere Standzeiten!</p>

Werkstück		Maschinenteil	Maschinenteil
Wendeschneidplatte		CNMG120404-TS	TNGG160404R-C
Schneidstoff		NS9530	NS9530
Werkstoff		16MnCr5	SNCM
			
Schnittbedingungen	Schnittgeschwindigkeit : Vc (m/min)	230	290
	Vorschub : f (mm/U)	0.15 - 0.2	0.1 - 0.2
	Schnitttiefe : ap (mm)	0.3 - 0.5	1.0
	Bearbeitung	Außen- und Plandrehen (Kontinuierlicher Schnitt)	Außen- und Plandrehen (Kontinuierlicher Schnitt)
	Kühlung	Emulsion	Emulsion
Resultat		 <p>Nach 380 Werkstücken</p> <p>Freiflächenverschleiß 0.07 mm</p> <p>Nach 300 Werkstücken</p> <p>Abplatzungen</p> <p>Freiflächenverschleiß 0.23 mm</p> <p>1.2 x längere Standzeiten!</p>	 <p>Nach 600 Werkstücken</p> <p>Freiflächenverschleiß 0.04 mm</p> <p>Nach 500 Werkstücken</p> <p>Extremer Bruch</p> <p>1.2 x längere Standzeiten!</p>

Tungaloy Corporation

(Head office)

11-1 YoUnterlagea-Kogyodanchi
Iwaki-city, FukuUnterlagea, 970-1144 Japan
Tel.: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
www.tungaloy.co.jp

Tungaloy America, Inc.

3726 N Ventura Drive
Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Tel.: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Tel.: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.co.jp/ca

Tungaloy de Mexico S.A.

C Los Arellano 113,
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Tel.: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.co.jp/mx

Tungaloy do Brasil Ltda.

Rua dos Sábias N.104
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brazil
Tel.: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.co.jp/br

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1
D-40789 Monheim, Germany
Tel.: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.de

Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio
1 rue de la Terre de feu
F-91952 Courtaboeuf Cedex, France
Tel.: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Tel.: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.it

Tungaloy Czech s.r.o.

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Tel.: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Tel.: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
www.tungaloy.es

Tungaloy Scandinavia AB

S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Tel.: +46-462119200
Fax: +46-462119207
www.tungaloy.se

Tungaloy Rus, LLC

36-D Harkovsky Lane
308009 Belgorod, Russia
Tel.: +7 4722 24 00 07
Fax: +7 4722 24 00 08
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy East LLC

Stachek str., h.4, office 2, Ekaterinburg,
620017, Russia
Tel.: +7-343-389-13-22
Fax: +7-343-278-94-35
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

ul. Genewska 24
03-963 Warszawa, Poland
Tel.: +48-22-617-0890
Fax: +48-22-617-0890
www.tungaloy.co.jp/pl

Tungaloy U.K. Ltd

The Technology Centre,
Wolverhampton Science Park
Glaisher Drive, Wolverhampton
West Midlands WV10 9RU, UK
Tel.: +44 121 309 0163
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk
salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Tel.: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.co.jp/hu
info@tungaloytools.hu

Tungaloy Turkey

Dudullu, OSB 4. Cad No:4
34776 Ümraniye Istanbul, TURKEY
Tel.: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.com.tr
info@tungaloy.com.tr

Tungaloy Benelux b.v.

Tjalk 70, NL-2411 NZ Bodegraven,
Netherlands
Tel.: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy-benelux.com

Tungaloy Croatia

Josipa Kozarca 4
10432 Bregana, Croatia
Tel.: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.hr

Tungaloy Cutting Tool

(Shanghai) Co., Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei
Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Tel.: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool

(Thailand) Co., Ltd.

11th Floor, Sorachai Bldg. 23/7
Soi Sukhumvit 63
Klongtonne, Wattana
Bangkok 10110, Thailand
Tel.: +66-2-714-3130
Fax: +66-2-714-3134
www.tungaloy.co.th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

31 Kaki Bukit Road 3, #05-19 TechLink
Singapore 417818
Tel.: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy Vietnam

31 Kaki Bukit Road 3, #05-19 TechLink
Singapore 417818
Tel.: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Indiabulls Finance Centre,
Unit # 902-A, 9th Floor,
Tower 1, Senapati Bapat Marg,
Elphinstone Road (West),
Mumbai -400013, India
Tel.: +91-22-6124-8804
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.co.jp/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Tel.: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.co.jp/krr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14
Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Tel.: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.co.jp/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

PO Box 2232, Rowville,
Victoria 3178, Australia
Tel.: +61-3-9755-8147
Fax: +61-3-9755-6070
www.tungaloy.com.au

PT. Tungaloy Indonesia

Kompleks Grand Wisata Block AA-10 No.3-5
Cibitung, Bekasi 17510, Indonesia
Tel.: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.co.jp/id

Schnyder + Minder AG | Zielmattenring 11 | CH-4563 Gerlafingen | Phone: +41 31 832 77 00 | info@smtools.ch | www.smtools.ch

Ausgehändigt durch:

SM TOOLS®

DOWNLOAD
Dr. Carbide App



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



ISO14001 Certified
EC97J1123

1997.11.26