

01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	Art. N°
C	C	G	T	06	02	005	F	N	GB03	DWS	447429

01 Form
Shape



07 Radius
Radius



02 Freiwinkel
Clearance angle

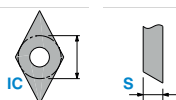


	C	B	P
α	7°	5°	11°

08 Ausführung der Schneide
Cutting edge execution



03 Toleranzklasse
Tolerance class



	E	G	M
IC	± 0.025	± 0.025	± 0.050
S	± 0.025	± 0.130	± 0.130

09 Richtung
Direction



04 Befestigung und Spanbrecher
Clamping and chipbreaker



10 Schneidengeometrie
Cutting geometry

05 Schneidenlänge
Cutting length



11 Nuance
Grade

06 Dicke
Thickness



01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	Art. N°
S	C	L	C	R	10	10	J	06	C	447555

01 Klemmsystem
Locking system



07 Breite des Werkzeughalters
Toolholder width



02 Wendeschneidplattenform
Insert shape

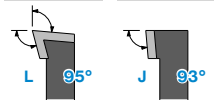


08 Länge des Werkzeughalters
Toolholder length



	J	X
L	110	Special

03 Anstellwinkel
Setting angle



09 Schneidenlänge
Cutting length

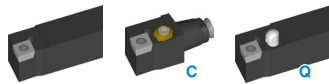


04 Freiwinkel
Clearance angle

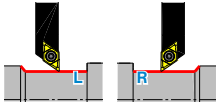


	C
α	7°

10 Ausführung
Execution



05 Richtung
Direction

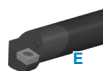


06 Höhe des Werkzeughalters
Toolholder height



01	02	03	04	05	06	07	08	09	Art. N°
E	08	K	S	C	L	C	L	06	450216

01 Werkzeughalter-Ausführung
Toolholder execution



Hartmetall mit Innenkühlung
Carbide with integrated coolant

07 Freiwinkel
Clearance angle

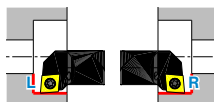


	C
α	7°

02 Durchmesser des Werkzeughalters
Toolholder diameter



08 Richtung
Direction



03 Länge des Werkzeughalters
Toolholder length



	K	M	Q
L	125	150	180

09 Schneidenlänge
Cutting length



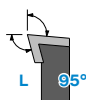
04 Klemmsystem
Locking system

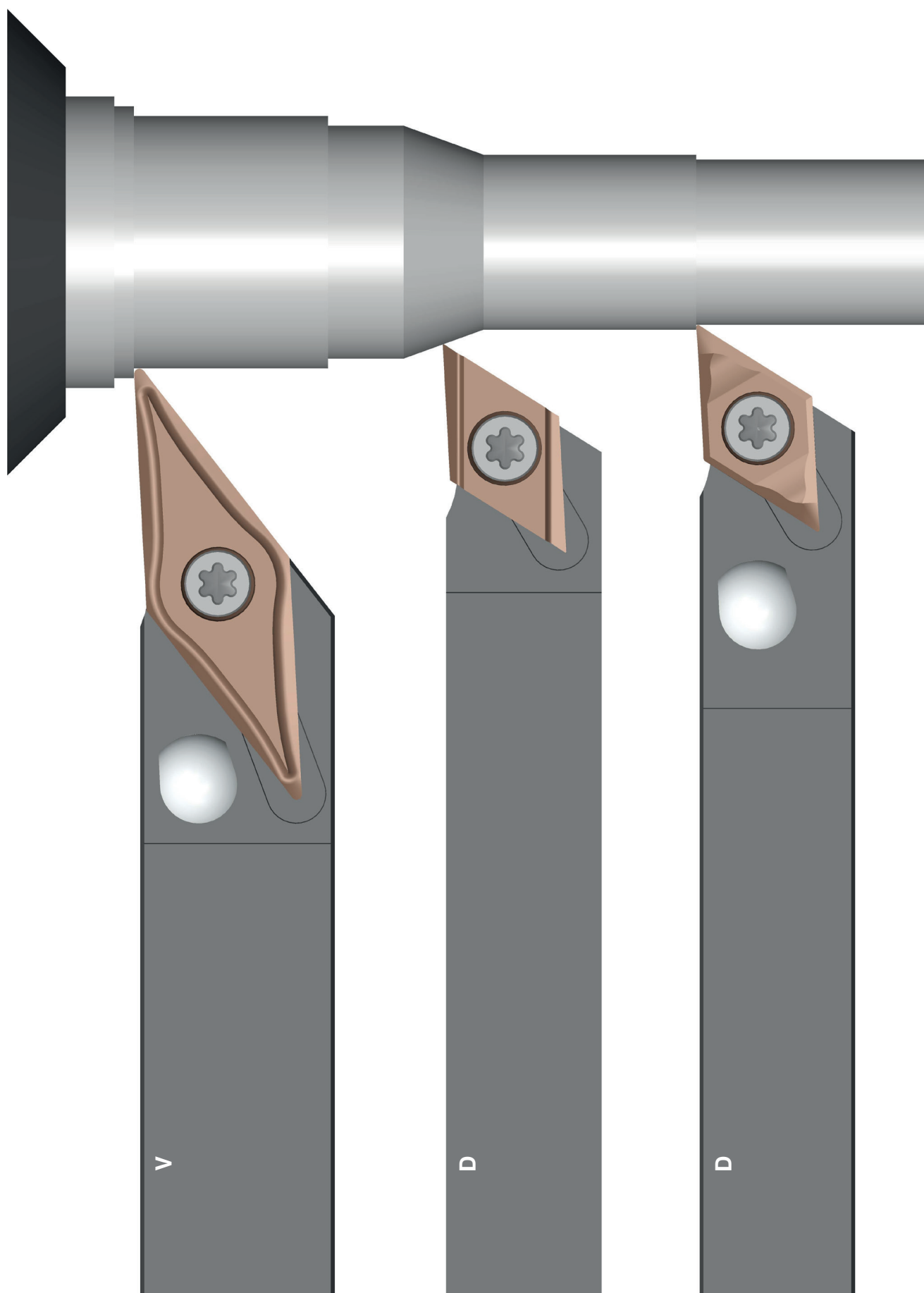


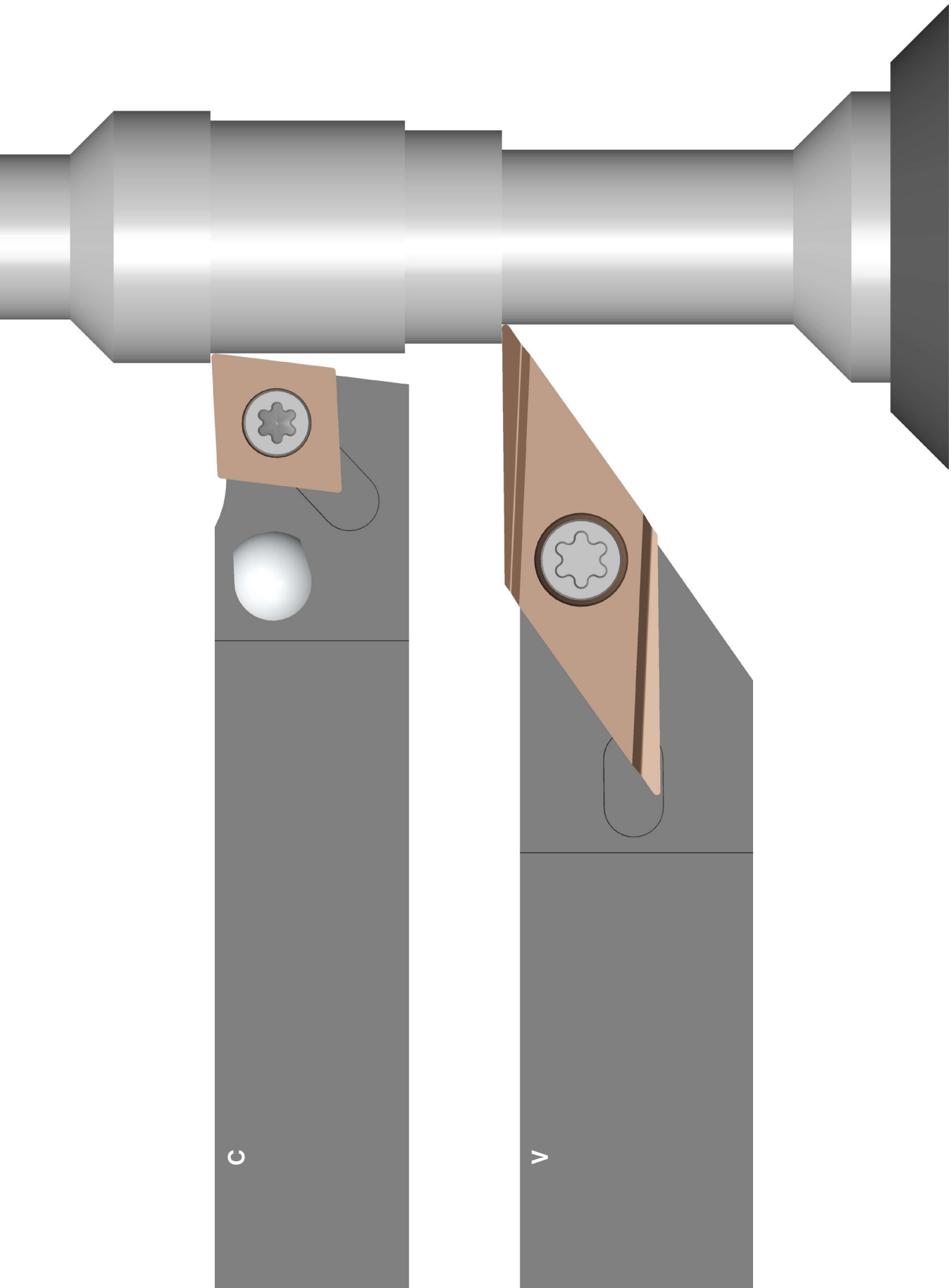
05 Wendeschneidplattenform
Insert shape



06 Anstellwinkel
Setting angle







Bezeichnung
Designation



Bezeichnung
Designation

GB03

GB12

GG19

GM15

GG30

Schruppen
Roughing

►►

►►

►►►

►►►

-

Schlichten
Finishing

►►►

►►

-

-

►►►

Seite Form C
Page Form C

Seite Form D
Page Form D

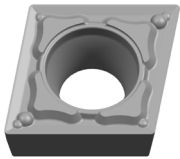
Seite Form V
Page Form V

ISO	Werkstoffe Materials
P1	Automatenstahl Free-cutting steel
P2	Automatenstahl bleifrei Lead-free free-cutting steel
P3	Unlegierter Stahl (Rm < 800 N/mm ²) Unalloyed steel (Rm < 800 N/mm ²)
P4	Niedriglegierter Stahl (Rm < 900 N/mm ²) Low alloy steel (Rm < 900 N/mm ²)
P5	Hochlegierter Stahl (Rm < 1200 N/mm ²) High alloy steel (Rm < 1200 N/mm ²)
M1	Ferritischer rostfreier Stahl Ferritic stainless steel
M2	Martensitischer rostfreier Stahl Martensitic stainless steel
M3	Austenitischer rostfreier Stahl Austenitic stainless steel
K1	Gusseisen Cast iron
N1	Aluminiumguss Cast aluminum
N2	Aluminium Legierungen Aluminum alloys
N3	Messing, Bronze Brass, Bronze
N4	Messing bleifrei Lead-free brass
N5	Kupfer Copper
N6	Edelmetalle Precious metals
N7	Platin, Palladium Platinum, Palladium
N8	Kunststoffe Plastics
S1	Titan rein Pure Titanium
S2	Titan Legierungen Titanium alloys
S3	Super Legierungen (Cr, Co, Ni) Superalloys (Cr, Co, Ni)
H1	Gehärteter Stahl (< 55 HRC) Hardened steel (< 55 HRC)
H2	Gehärteter Stahl (> 55 HRC) Hardened steel (> 55 HRC)

►►►	►►►	►►►	►►►	►	
►►►	►►►	►►►	►►►	►	
►►►	►►	►►►	►►►	►	
►►	►►	►►►	►►►	►	
►►	►►	►►►	►►►	►	
►►	►►►	►►►	►►►	►	
►	►►►	►►►	►►►	►	
►►	►►►	►►►	►►►	►	
►	►►	►	►	►►►	
►	►►	►	►	►►►	
►►►	►►	►	►	►►	
►►►	►►	►	►	►►	
►	►►►	►	►	►►	
►	►►►	►	►	►►	
►►	►	►	►	►►	
	►►			►►►	
►	►►►	►	►	►►	
►►►	►►►	►	►	►►	
►►	►►			►►	
►►	►				
►►					

						
GP15	GA25	DG15	DS15	DN12	DR12	DV15
-	▶▶	-	▶▶	-	-	▶▶
▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶

▶▶▶		▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	
▶▶▶		▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	
▶▶▶		▶▶▶	▶▶	▶▶	▶▶▶	
▶▶▶		▶▶▶	▶▶	▶▶	▶▶▶	
▶▶▶		▶▶▶	▶▶	▶▶	▶▶▶	
▶▶▶		▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	
▶▶▶		▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	
▶▶▶		▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	
▶		▶	▶▶	▶▶	▶▶	
▶▶	▶▶▶	▶▶	▶▶	▶▶	▶	▶▶▶
▶▶	▶▶▶	▶▶	▶▶	▶▶	▶	▶▶▶
▶	▶▶▶	▶	▶▶	▶▶	▶▶	▶▶▶
▶	▶▶▶	▶	▶▶	▶▶	▶▶	▶▶▶
▶▶	▶▶▶	▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶	▶▶▶
▶	▶▶▶	▶	▶▶▶	▶▶▶	▶	▶▶▶
▶	▶▶▶	▶	▶	▶	▶▶	▶▶▶
▶▶	▶▶▶	▶▶	▶▶	▶▶	▶	▶▶▶
▶▶▶	▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶
▶▶▶	▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶▶	▶▶
▶▶	▶	▶▶	▶▶	▶▶	▶▶▶	▶
▶▶		▶▶	▶	▶	▶▶	
▶		▶			▶	

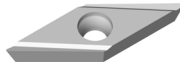


Schruppen bis Schlichten

Mit den unterschiedlichen Radien und Spanbrechern an den Wendeschneidplatten, sind alle Operationen vom Schruppen bis zum Schlichten möglich.

From roughing to superfinishing

The different radius and chipbreakers of the inserts allow all machining operations from roughing to superfinishing.



Geschliffene oder gesinterte Spanbrecher: immer die beste Wahl

Das ISO-Programm bietet Wendeschneidplatten mit gesinterten sowie geschliffenen Spanbrechern an. Es ermöglicht eine vielfältige Auswahl für die Fertigung von verschiedenen Materialien.

Ground or rough chipbreakers: always the most appropriate choice

The ISO program offers inserts with sintered and ground chipbreaker, so that the best solution for machining different materials can always be found.



Aussen- und Innenbearbeitung

Das ISO-Programm bietet Werkzeughalter für die Aussenbearbeitung sowie Bohrstangen aus Hartmetall ab Ø8 mm für die Innenbearbeitung an.

External and internal turning

The ISO program offers both toolholders for external turning and carbide boring bars from Ø8 mm for internal machining.

CERMET

Schlichten mit Cermet-Wendeschneidplatten

Das ISO-Programm bietet verschiedene Cermet-Wendeschneidplatten, die sich besonders für Feinbearbeitungen, bei denen eine sehr hohe Oberflächengüte in Kohlenstoff- und niedrig legierten Stählen erforderlich ist.

Finishing with cermet inserts

The ISO program offers various cermet inserts, particularly suitable for finishing operations requiring very high surface quality on carbon and low-alloy steels.