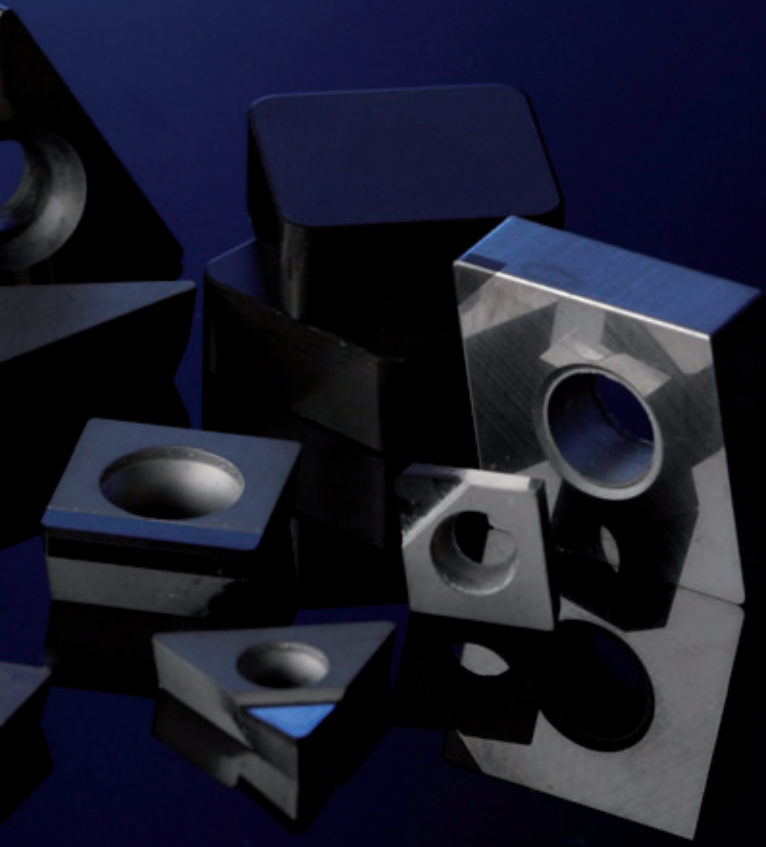










Inserts + Holder Programme **08** WSP + Kurzklemmhalter



C - INSERTS / C - PLATTEN

9772 Art. INSERTS PKD / CBN - TURNING AND MILLING PKD / CBN FRÄS- UND DREHPLATTEN

	ISO CODE	FMT	FMT	PCD / PKD			CBN					
				PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40
	CCMT 060202	9772.0001		.	.	.						
	CCMT 060204	9772.0002		.	.	.						
	CCMT 09T304	9772.0003		.	.	.						
	CCMT 09T308	9772.0004		.	.	.						
	CCMT 120404	9772.0005		.	.	.						
	CCMT 120408	9772.0006		.	.	.						
	L-CCMT 060202 R	9772.0007		.	.	.						
	L-CCMT 060204 R	9772.0008		.	.	.						
	L-CCMT 09T302 R	9772.0009		.	.	.						
	L-CCMT 09T304 R	9772.0010		.	.	.						
	L-CCMT 060202 L	9772.0011		.	.	.						
	L-CCMT 060204 L	9772.0012		.	.	.						
	L-CCMT 09T302 L	9772.0013		.	.	.						
	L-CCMT 09T304 L	9772.0014		.	.	.						
	CCMT 060202 MED	9772.0015		.	.	.						
	CCMT 060204 MED	9772.0016		.	.	.						
	CCMT 060208 MED	9772.0017		.	.	.						
	CCMT 09T302 MED	9772.0018		.	.	.						
	CCMT 09T304 MED	9772.0019		.	.	.						
	CCMT 09T308 MED	9772.0020		.	.	.						
	CCMW 060202	9772.0031	9772.1031
	CCMW 060204	9772.0032	9772.1032
	CCMW 080304	9772.0033	9772.1033
	CCMW 080308	9772.0034	9772.1034
	CCMW 090304	9772.0035	9772.1035
	CCMW 090308	9772.0036	9772.1036
	CCMW 09T304	9772.0037	9772.1037
	CCMW 09T308	9772.0038	9772.1038
	CCMW 120404	9772.0039	9772.1039
	CCMW 120408	9772.0040	9772.1040
		L-CCMW 060202 R	9772.0045	9772.1045
L-CCMW 060204 R		9772.0046	9772.1046
L-CCMW 09T302 R		9772.0047	9772.1047
L-CCMW 09T304 R		9772.0048	9772.1048
	L-CCMW 060202 L	9772.0053	9772.1053
	L-CCMW 060204 L	9772.0054	9772.1054
	L-CCMW 09T302 L	9772.0055	9772.1055
	L-CCMW 09T304 L	9772.0056	9772.1056
	CNMA 120401	9772.0057	9772.1057
	CNMA 120402	9772.0058	9772.1058
	CNMA 120403	9772.0059	9772.1059
	CNMA 120404	9772.0060	9772.1060
	CNMA 120406	9772.0061	9772.1061
	CNMA 120408	9772.0062	9772.1062
	CNMA 120410	9772.0063	9772.1063
	CNMA 120412	9772.0064	9772.1064

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

C - INSERTS / C - PLATTEN

9772 Art. INSERTS PKD / CBN - TURNING AND MILLING PKD / CBN FRÄS- UND DREHPLATTEN








	ISO CODE	FMT	FMT	PCD / PKD			CBN				
		PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40	50
	CPMT 060202	9772.0065									
	CPMT 060204	9772.0066		*	*	*					
	CPMT 09T304	9772.0067		*	*	*					
	CPMT 09T308	9772.0068		*	*	*					
	CPMT 120404	9772.0069		*	*	*					
	CPMT 120408	9772.0070		*	*	*					
	L-CPMT 060202 R	9772.0071		*	*	*					
	L-CPMT 060204 R	9772.0072		*	*	*					
	L-CPMT 09T302 R	9772.0073		*	*	*					
	L-CPMT 09T304 R	9772.0074		*	*	*					
	L-CPMT 060202 L	9772.0075		*	*	*					
	L-CPMT 060204 L	9772.0076		*	*	*					
	L-CPMT 09T302 L	9772.0077		*	*	*					
	L-CPMT 09T304 L	9772.0078		*	*	*					
	CPMW 060202	9772.1083	9772.1067	*	*	*	*	*	*	*	*
	CPMW 060204	9772.1084	9772.1068	*	*	*	*	*	*	*	*
	CPMW 090304	9772.1085	9772.1069	*	*	*	*	*	*	*	*
	CPMW 090308	9772.1086	9772.1070	*	*	*	*	*	*	*	*
	CPMW 09T304	9772.1087	9772.1070	*	*	*	*	*	*	*	*
	CPMW 09T308	9772.1088	9772.1071	*	*	*	*	*	*	*	*
	CPMW 120404	9772.1089	9772.1072	*	*	*	*	*	*	*	*
	CPMW 120408	9772.1090	9772.1073	*	*	*	*	*	*	*	*
	L-CPMW 060202 R	9772.0095	9772.1095	*	*	*	*	*	*	*	*
	L-CPMW 060204 R	9772.0096	9772.1096	*	*	*	*	*	*	*	*
	L-CPMW 09T302 R	9772.0097	9772.1097	*	*	*	*	*	*	*	*
	L-CPMW 09T304 R	9772.0098	9772.1098	*	*	*	*	*	*	*	*
	L-CPMW 060202 L	9772.0103	9772.1103	*	*	*	*	*	*	*	*
	L-CPMW 060204 L	9772.0104	9772.1104	*	*	*	*	*	*	*	*
	L-CPMW 09T302 L	9772.0105	9772.1105	*	*	*	*	*	*	*	*
	L-CPMW 09T304 L	9772.0106	9772.1106	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-CCMW 09T304	9772.0200	9772.1200	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-CCMW 09T308	9772.0201	9772.1201	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-CCMW 120404	9772.0202	9772.1202	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-CCMW 120408	9772.0203	9772.1203	*	*	*	*	*	*	*	*
	D-CCMW 09T304		9772.1204				*	*	*	*	*
	D-CCMW 09T308		9772.1205				*	*	*	*	*
	D-CCMW 120404		9772.1206				*	*	*	*	*
	D-CCMW 120408		9772.1207				*	*	*	*	*
	E-CNMA 120402	9772.0220	9772.1220	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-CNMA 120404	9772.0221	9772.1221	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-CNMA 120408	9772.0222	9772.1222	*	*	*	*	*	*	*	*
	S-CNMN 090304		9772.1140								*
	S-CNMN 090308		9772.1141								*
	S-CNMN 090312		9772.1142								*
	S-CNMN 120408		9772.1143								*
	S-CNMN 120412		9772.1144								*
	S-CNMN 120416		9772.1145								*

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

S - INSERTS / S - PLATTEN

9778 Art. INSERTS PCD / CBN - TURNING AND MILLING
PKD / CBN FRÄS- UND DREHPLATTEN

	ISO CODE	FMT	FMT	PCD / PKD			CBN					
				PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40
	SCMW 060202	9778.0005	9778.1005	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SCMW 060204	9778.0006	9778.1006	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SCMW 090302	9778.0007	9778.1007	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SCMW 090304	9778.0008	9778.1008	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SCMW 090308	9778.0009	9778.1009	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SCMW 09T302	9778.0010	9778.1010	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SCMW 09T304	9778.0011	9778.1011	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SCMW 09T308	9778.0012	9778.1012	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SCMW 120404	9778.0013	9778.1013	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SCMW 120408	9778.0014	9778.1014	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-SCMW 09T302	9778.0024	9778.1024	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-SCMW 09T304	9778.0025	9778.1025	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-SCMW 09T308	9778.0026	9778.1026	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SNUN 090304	9778.0030	9778.1030	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SNUN 090308	9778.0031	9778.1031	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SNUN 120304	9778.0032	9778.1032	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SNUN 120308	9778.0033	9778.1033	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SNUN 120404	9778.0034	9778.1034	•	•	•	•	•	•	•	•	•
SNUN 120408	9778.0035	9778.1035	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	SNMA 090304	9778.0040	9778.1040	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SNMA 090308	9778.0041	9778.1041	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SNMA 120404	9778.0042	9778.1042	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SNMA 120408	9778.0043	9778.1043	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 050202	9778.0050	9778.1050	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 050204	9778.0051	9778.1051	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 070202	9778.0052	9778.1052	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 070204	9778.0053	9778.1053	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 090302	9778.0054	9778.1054	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 090304	9778.0055	9778.1055	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 120304	9778.0056	9778.1056	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 120308	9778.0057	9778.1057	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 120404	9778.0058	9778.1058	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPUN 120408	9778.0059	9778.1059	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 070302	9778.0064	9778.1064	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 070304	9778.0065	9778.1065	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 090302	9778.0066	9778.1066	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 090304	9778.0067	9778.1067	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 090308	9778.0068	9778.1068	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 09T302	9778.0069	9778.1069	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 09T304	9778.0070	9778.1070	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 09T308	9778.0071	9778.1071	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 120404	9778.0072	9778.1072	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	SPMW 120408	9778.0073	9778.1073	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-SPGW 060202	9778.0074			•							
	L-SPGW 060204	9778.0075			•							
	L-SPGW 09T304	9778.0076			•							
	L-SPGW 09T308	9778.0077			•							

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

S - INSERTS / S - PLATTEN

9778 Art. INSERTS PCD / CBN - TURNING AND MILLING PKD / CBN FRÄS- UND DREHPLATTEN

	ISO CODE	FMT		PCD / PKD			CBN				
		PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40	50
	E-SCMW 09T302	9778.0100	9778.1100	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-SCMW 09T304	9778.0101	9778.1101	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-SCMW 09T308	9778.0102	9778.1102	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-SCMW 120404	9778.0103	9778.1103	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-SCMW 120408	9778.0104	9778.1104	•	•	•	•	•	•	•	•
	Q-SCMW 120404		9778.1105				•	•	•	•	•
	Q-SCMW 120408		9778.1106				•	•	•	•	•
	E-SNUN 120404	9778.0110	9778.1110	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-SNUN 120408	9778.0111	9778.1111	•	•	•	•	•	•	•	•
	Q-SNUN 120404		9778.1112				•	•	•	•	•
	Q-SNUN 120408		9778.1113				•	•	•	•	•
	E-SNMA 120404	9778.0114	9778.1114	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-SNMA 120408	9778.0115	9778.1115	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-SPUN 120304	9778.0120	9778.1120								
	E-SPUN 120308	9778.0121	9778.1121	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-SPUN 120404	9778.0122	9778.1122	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-SPUN 120408	9778.0123	9778.1123	•	•	•	•	•	•	•	•
	Q-SPUN 120304		9778.1124				•	•	•	•	•
	Q-SPUN 120308		9778.1125				•	•	•	•	•
	Q-SPUN 120404		9778.1126				•	•	•	•	•
	Q-SPUN 120408		9778.1127				•	•	•	•	•
	HS-SNMN 090304	9778.0130	9778.1130	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 090308	9778.0131	9778.1131	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 090312	9778.0132	9778.1132	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 090316	9778.0133	9778.1133	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 120304	9778.0134	9778.1134	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 120308	9778.0135	9778.1135	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 120312	9778.0136	9778.1136	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 120316	9778.0137	9778.1137	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 120404	9778.0138	9778.1138	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 120408	9778.0139	9778.1139	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-SNMN 120412	9778.0140	9778.1140	•	•	•	•	•	•	•	•
HS-SNMN 120416	9778.0141	9778.1141	•	•	•	•	•	•	•	•	
	S-SNMN 090304		9778.1142								•
	S-SNMN 090308		9778.1143								•
	S-SNMN 090312		9778.1144								•
	S-SNMN 090316		9778.1145								•
	S-SNMN 120404		9778.1146								•
	S-SNMN 120408		9778.1147								•
	S-SNMN 120412		9778.1148								•
	S-SNMN 120416		9778.1149								•

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

FMT
Tooling Systems

Milling Programme
Fräswerkzeuge

Modular Milling
Modulare Fräswerkzeuge

Drilling Programme
Bohrwerkzeuge

Threading Programme
Gewindewerkzeuge

Reaming Programme
Reibwerkzeuge

Countersink
Senkwerkzeuge








Inserts + Holder
WSP + KKH

Clamping Systems
Spannsysteme

Fixtures
Vorrichtungen

T - INSERTS / T - PLATTEN

9780 Art. INSERTS PCD / CBN - TURNING AND MILLING PKD / CBN FRÄS- UND DREHPLATTEN









	ISO CODE	FMT		PCD / PKD			CBN				
		PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40	50
	TCMT 090202	9780.0001									
	TCMT 090204	9780.0002		•	•	•					
	TCMT 090208	9780.0003		•	•	•					
	TCMT 110202	9780.0004		•	•	•					
	TCMT 110204	9780.0005		•	•	•					
	TCMT 110208	9780.0006		•	•	•					
	TCMT 16T304	9780.0007		•	•	•					
	TCMT 16T308	9780.0008		•	•	•					
	L-TCMT 090202	9780.0010		•	•	•					
	L-TCMT 090204	9780.0011		•	•	•					
	L-TCMT 110202	9780.0012		•	•	•					
	L-TCMT 110204	9780.0013		•	•	•					
	L-TCMT 110208	9780.0014		•	•	•					
	L-TCMT 16T302	9780.0015		•	•	•					
	L-TCMT 16T304	9780.0016		•	•	•					
	L-TCMT 16T308	9780.0017		•	•	•					
	TCMW 090202	9780.0030	9780.1030	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 090204	9780.0031	9780.1031	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 090208	9780.0032	9780.1032	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 110202	9780.0033	9780.1033	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 110204	9780.0034	9780.1034	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 110208	9780.0035	9780.1035	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 130304	9780.0036	9780.1036	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 130308	9780.0037	9780.1037	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 16T304	9780.0038	9780.1038	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 16T308	9780.0039	9780.1039	•	•	•	•	•	•	•	•
	TCMW 16T312	9780.0040	9780.1040	•	•	•	•	•	•	•	•
		L-TCGW 080202	9780.0041			•					
L-TCGW 090204		9780.0042			•						
L-TCGW 110204		9780.0043			•						
L-TCGW 16T308		9780.0044			•						
	L-TCMW 090202	9780.0045	9780.1045	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-TCMW 090204	9780.0046	9780.1046	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-TCMW 110202	9780.0047	9780.1047	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-TCMW 110204	9780.0048	9780.1048	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-TCMW 110208	9780.0049	9780.1049	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-TCMW 16T302	9780.0050	9780.1050	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-TCMW 16T304	9780.0051	9780.1051	•	•	•	•	•	•	•	•
	L-TCMW 16T308	9780.0052	9780.1052	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 110304	9780.0061	9780.0061	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 110308	9780.0062	9780.1062	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 160304	9780.0063	9780.1063	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 160308	9780.0064	9780.1064	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 160403	9780.0065	9780.1065	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 160404	9780.0066	9780.1066	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 160408	9780.0067	9780.1067	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 160410	9780.0068	9780.1068	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 160412	9780.0069	9780.1069	•	•	•	•	•	•	•	•
	TNMA 220404	9780.0070	9780.1070	•	•	•	•	•	•	•	•
	TPMT 110302	9780.0080									
	TPMT 110304	9780.0081		•	•	•					
	TPMT 110308	9780.0082		•	•	•					
	TPMT 16T304	9780.0083		•	•	•					
	TPMT 16T308	9780.0084		•	•	•					
	TPMT 160404	9780.0085		•	•	•					

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

T - INSERTS / T - PLATTEN

9780 Art. INSERTS PCD / CBN - TURNING AND MILLING PKD / CBN FRÄS- UND DREHPLATTEN

	ISO CODE	FMT		PCD / PKD			CBN				
		PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40	50
	TPMW 110202	9780.0090	9780.1090	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPMW 110204	9780.0091	9780.1091	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPMW 110208	9780.0092	9780.1092	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPMW 110302	9780.0093	9780.1093	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPMW 110304	9780.0094	9780.1094	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPMW 110308	9780.0095	9780.1095	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPMW 16T304	9780.0096	9780.1096	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPMW 16T308	9780.0097	9780.1097	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPMW 160404	9780.0098	9780.1098	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPMW 160408	9780.0099	9780.1099	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 090202	9780.0100	9780.1100	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 090204	9780.0101	9780.1101	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 090208	9780.0102	9780.1102	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 110202	9780.0103	9780.1103	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 110204	9780.0104	9780.1104	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 110208	9780.0105	9780.1105	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 110302	9780.0106	9780.1106	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 110304	9780.0107	9780.1107	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 110308	9780.0108	9780.1108	*	*	*	*	*	*	*	*
	TPUN 160304	9780.0109	9780.1109	*	*	*	*	*	*	*	*
TPUN 160308	9780.0110	9780.1110	*	*	*	*	*	*	*	*	
	E-TCMW 110202	9780.0120	9780.1120	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TCMW 110204	9780.0121	9780.1121	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TCMW 110208	9780.0122	9780.1122	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TCMW 130304	9780.0123	9780.1123	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TCMW 130308	9780.0124	9780.1124	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TCMW 16T304	9780.0125	9780.1125	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TCMW 16T308	9780.0126	9780.1126	*	*	*	*	*	*	*	*
	T-TCMW 16T304		9780.1127				*	*	*	*	*
	T-TCMW 16T308		9780.1128				*	*	*	*	*
	E-TPUN 110202	9780.0140	9780.1140	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TPUN 110204	9780.0141	9780.1141	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TPUN 110208	9780.0142	9780.1142	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TPUN 110302	9780.0143	9780.1143	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TPUN 110304	9780.0144	9780.1144	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TPUN 110308	9780.0145	9780.1145	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TPUN 160304	9780.0146	9780.1146	*	*	*	*	*	*	*	*
	E-TPUN 160308	9780.0147	9780.1147	*	*	*	*	*	*	*	*
	HS-TBMN 060101	9780.0160	9780.1160	*	*	*	*	*	*	*	*
	HS-TBMN 060102	9780.0161	9780.1161	*	*	*	*	*	*	*	*
	HS-TBMN 060104	9780.0162	9780.1162	*	*	*	*	*	*	*	*
	HS-TBMN 060108	9780.0163	9780.1163	*	*	*	*	*	*	*	*
	S-TNMN 110302		9780.1164								*
	S-TNMN 110304		9780.1165								*
	S-TNMN 110308		9780.1166								*
	S-TNMN 110310		9780.1167								*
	S-TNMN 110312		9780.1168								*
	HS-TPMN 090202	9780.0169	9780.1169	*	*	*	*	*	*	*	*
	HS-TPMN 090204	9780.0170	9780.1170	*	*	*	*	*	*	*	*
	HS-TPMN 090208	9780.0171	9780.1171	*	*	*	*	*	*	*	*
	HS-TPMN 110302	9780.0172	9780.1172	*	*	*	*	*	*	*	*
	HS-TPMN 110304	9780.0173	9780.1173	*	*	*	*	*	*	*	*
	HS-TPMN 110308	9780.0174	9780.1174	*	*	*	*	*	*	*	*

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312



Milling Programme
Fräswerkzeuge

Modular Milling
Modulare Fräswkz.

Drilling Programme
Bohrwerkzeuge

Threading Programme
Gewindewerkzeuge

Reaming Programme
Reibwerkzeuge

Countersink
Senkwerkzeuge







Inserts + Holder
WSP + KKH

Clamping Systems
Spannsysteme

Fixtures
Vorrichtungen

V - INSERTS / V - PLATTEN

9782 Art. INSERTS PCD / CBN - TURNING PKD / CBN DREHPLATTEN








	ISO CODE	FMT	FMT	PCD / PKD			CBN					
				PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40
	VBMT 110302	9782.0001		•	•	•						
	VBMT 110304	9782.0002		•	•	•						
	VBMT 160402	9782.0003		•	•	•						
	VBMT 160404	9782.0004		•	•	•						
	VBMT 160408	9782.0005		•	•	•						
	VBMW 110202	9782.0010	9782.1010	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VBMW 110204	9782.0011	9782.1011	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VBMW 110302	9782.0012	9782.1012	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VBMW 110304	9782.0013	9782.1013	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VBMW 160402	9782.0014	9782.1014	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VBMW 160403	9782.0015	9782.1015	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VBMW 160404	9782.0016	9782.1016	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VBMW 160406	9782.0017	9782.1017	•	•	•	•	•	•	•	•	•
VBMW 160408	9782.0018	9782.1018	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	VCMT 160404	9782.0020		•	•	•						
	VCMT 160408	9782.0021		•	•	•						
	VCMT 110302 MED	9782.0022			•							
	VCMT 110304 MED	9782.0023			•							
	VCMT 110308 MED	9782.0024			•							
	VCMT 160402 MED	9782.0025			•							
	VCMT 160404 MED	9782.0026			•							
	VCMT 160408 MED	9782.0027			•							
	VCMT 160412 MED	9782.0028			•							
	VCMT 110302 ROF	9782.0029			•							
	VCMT 110304 ROF	9782.0030			•							
	VCMT 110308 ROF	9782.0031			•							
	VCMT 160402 ROF	9782.0032			•							
	VCMT 160404 ROF	9782.0033			•							
	VCMT 160408 ROF	9782.0034			•							
	VCMT 160412 ROF	9782.0035			•							
	VCMW 110302	9782.0040	9782.1040	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VCMW 110304	9782.0041	9782.1041	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VCMW 110308	9782.0042	9782.1042	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VCMW 130304	9782.0043	9782.1043	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VCMW 160404	9782.0044	9782.1044	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VCMW 160408	9782.0045	9782.1045	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	VCMW 160412	9782.0046	9782.1046	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

V - INSERTS / V - PLATTEN








9782 Art. INSERTS PCD / CBN - TURNING
 PKD / CBN DREHPLATTEN

	ISO CODE	FMT		PCD / PKD			CBN				
		PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40	50
	VNMA 160402	9782.0050	9782.1050	•	•	•	•	•	•	•	•
	VNMA 160403	9782.0051	9782.1051	•	•	•	•	•	•	•	•
	VNMA 160404	9782.0052	9782.1052	•	•	•	•	•	•	•	•
	VNMA 160406	9782.0053	9782.1053	•	•	•	•	•	•	•	•
	VNMA 160408	9782.0054	9782.1054	•	•	•	•	•	•	•	•
	VNMA 160410	9782.0055	9782.1055	•	•	•	•	•	•	•	•
	VNMA 160412	9782.0056	9782.1056	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-VBMW 160402	9782.0100	9782.1100	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-VBMW 160404	9782.0101	9782.1101	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-VBMW 160408	9782.0102	9782.1102	•	•	•	•	•	•	•	•
	D-VBMW 160402		9782.1103				•	•	•	•	•
	D-VBMW 160404		9782.1104				•	•	•	•	•
	D-VBMW 160408		9782.1105				•	•	•	•	•
	E-VCMW 160404	9782.0106	9782.1106	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-VCMW 160408	9782.0107	9782.1107	•	•	•	•	•	•	•	•
	D-VCMW 160404	9782.0108									
	D-VCMW 160408	9782.0109									
	E-VNMA 160402	9782.0110	9782.1110	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-VNMA 160404	9782.0111	9782.1111	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-VNMA 160408	9782.0112	9782.1112	•	•	•	•	•	•	•	•
	D-VNMA 160402		9782.1113				•	•	•	•	•
	D-VNMA 160404		9782.1114				•	•	•	•	•
	D-VNMA 160408		9782.1115				•	•	•	•	•

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

D - INSERTS / D - PLATTEN**9774** Art. **INSERTS PCD / CBN - TURNING**
PKD / CBN DREHPLATTEN

	ISO CODE	FMT	FMT	PCD / PKD			CBN					
				PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40
	DCMT 070202	9774.0001		•	•	•						
	DCMT 070204	9774.0002		•	•	•						
	DCMT 070208	9774.0003		•	•	•						
	DCMT 11T302	9774.0004		•	•	•						
	DCMT 11T304	9774.0005		•	•	•						
	DCMT 11T308	9774.0006		•	•	•						
	DCMT 070202 MED	9774.0010		•	•	•						
	DCMT 070204 MED	9774.0011		•	•	•						
	DCMT 070208 MED	9774.0012		•	•	•						
	DCMT 11T302 MED	9774.0013		•	•	•						
	DCMT 11T304 MED	9774.0014		•	•	•						
	DCMT 11T308 MED	9774.0015		•	•	•						
	DCMT 070202 ROF	9774.0016		•	•	•						
	DCMT 070204 ROF	9774.0017		•	•	•						
	DCMT 070208 ROF	9774.0018		•	•	•						
	DCMT 11T302 ROF	9774.0019		•	•	•						
	DCMT 11T304 ROF	9774.0020		•	•	•						
	DCMT 11T308 ROF	9774.0021		•	•	•						
	DCMW 070202	9774.0030	9774.1030	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DCMW 070204	9774.0031	9774.1031	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DCMW 070208	9774.0032	9774.1032	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DCMW 11T302	9774.0033	9774.1033	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DCMW 11T304	9774.0034	9774.1034	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DCMW 11T308	9774.0035	9774.1035	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DCMW 150404	9774.0036	9774.1036	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DCMW 150408	9774.0037	9774.1037	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DNMA 150404	9774.0040	9774.1040	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DNMA 150408	9774.0041	9774.1041	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DNMA 150412	9774.0042	9774.1042	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DNMA 150604	9774.0043	9774.1043	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DNMA 150608	9774.0044	9774.1044	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DNMA 150612	9774.0045	9774.1045	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DPMW 070202	9774.0050	9774.1050	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DPMW 070204	9774.0051	9774.1051	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DPMW 070208	9774.0052	9774.1052	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DPMW 11T302	9774.0053	9774.1053	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DPMW 11T304	9774.0054	9774.1054	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	DPMW 11T308	9774.0055	9774.1055	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-DCMW 11T302	9774.0100	9774.1100	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-DCMW 11T304	9774.0101	9774.1101	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	E-DCMW 11T308	9774.0102	9774.1102	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

R - INSERTS / R - PLATTEN

9790 Art.

INSERTS PCD / CBN - TURNING AND MILLING - FULL FACE
VOLL-CBN UND FULL-FACE PKD / CBN FRÄS- UND DREHPLATTEN

	ISO CODE	FMT		PCD / PKD			CBN				
		PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40	50
	HS-RBMN 060200	9790.0001	9790.1001	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RBMN 070200	9790.0002	9790.1002	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RBMN 090300	9790.0003	9790.1003	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RBMN 120300	9790.0004	9790.1004	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RBMN 120400	9790.0005	9790.1005	•	•	•			•	•	
	HS-RCMN 090300	9790.0006	9790.1006	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RCMN 120300	9790.0007	9790.1007	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RCMN 120400	9790.0008	9790.1008			•			•	•	
	HS-RCMW 0602M0	9790.0009			•						
	HS-RCMW 0803M0	9790.0010			•						
	HS-RCMW 1003M0	9790.0011			•						
	HS-RNMN 0903M0	9790.0012	9790.1012	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RNMN 090300	9790.0013	9790.1013	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RNMN 1203M0	9790.0014	9790.1014	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RNMN 120300	9790.0015	9790.1015	•	•	•	•	•	•	•	
	HS-RNMN 1204M0	9790.0016	9790.1016	•	•	•			•	•	
	HS-RNMN 120400	9790.0017	9790.1017	•	•	•			•	•	
	S-RNMN 0903M0	9790.0018				•					
	S-RNMN 090300	9790.0019				•					
	S-RNMN 1203M0	9790.0020				•					
	S-RNMN 120300	9790.0021				•					
	S-RNMN 120400	9790.0022				•					
	HS-RPMN 060200	9790.0023	9790.1023	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-RPMN 070200	9790.0024	9790.1024	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-RPMN 090300	9790.0025	9790.1025	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-RPMN 120300	9790.0026	9790.1026	•	•	•	•	•	•	•	•
	HS-RPMN 120400	9790.0027	9790.1027	•	•	•	•	•	•	•	•

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
Technical Information: from page 309
Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
Technische Informationen: ab Seite 309
Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

FMT
Tooling Systems

Milling Programme
Fräswerkzeuge

Modular Milling
Modulare Fräswkz.

Drilling Programme
Bohrwerkzeuge

Threading Programme
Gewindewerkzeuge

Reaming Programme
Reibwerkzeuge

Countersink
Senkwerkzeuge





Inserts + Holder
WSP + KH

Clamping Systems
Spannsysteme

Fixtures
Vorrichtungen

E - INSERTS / E - PLATTEN

9776 Art. INSERTS PCD / CBN - TURNING PKD / CBN DREHPLATTEN

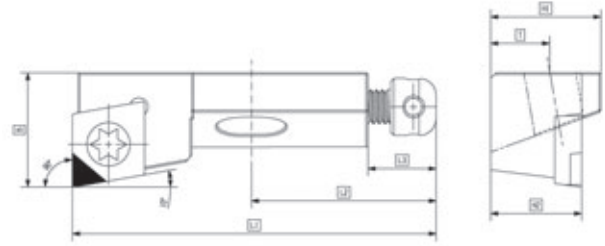
	ISO CODE	FMT		PCD / PKD			CBN				
		PCD / PKD	CBN	10	20	30	10	20	30	40	50
	ECMT 09T304	9776.0001		•	•	•					
	ECMT 09T308	9776.0002		•	•	•					
	ECMT 12T304	9776.0003		•	•	•					
	ECMT 12T308	9776.0004		•	•	•					
	ECMW 09T304	9776.0010	9776.1010	•	•	•	•	•	•	•	•
	ECMW 09T308	9776.0011	9776.1011	•	•	•	•	•	•	•	•
	ECMW 12T304	9776.0012	9776.1012	•	•	•	•	•	•	•	•
	ECMW 12T308	9776.0013	9776.1013	•	•	•	•	•	•	•	•
	EPMT 080302	9776.0020		•	•	•					
	EPMT 080304	9776.0021		•	•	•					
	EPMT 080308	9776.0022		•	•	•					
	EPMW 040202	9776.0030	9776.1030	•	•	•	•	•	•	•	•
	EPMW 040204	9776.0031	9776.1031	•	•	•	•	•	•	•	•
	EPMW 060202	9776.0032	9776.1032	•	•	•	•	•	•	•	•
	EPMW 060204	9776.0033	9776.1033	•	•	•	•	•	•	•	•
	EPMW 080302	9776.0034	9776.1034	•	•	•	•	•	•	•	•
	EPMW 080304	9776.0035	9776.1035	•	•	•	•	•	•	•	•
	EPMW 080308	9776.0036	9776.1036	•	•	•	•	•	•	•	•

Ordering example 1: 9772.0031.10 for FMT PCD-Sort 10
 Ordering example 2: 9772.1039.40 for FMT CBN-Sort 40
 Technical Information: from page 309
 Quality of cutting material and applications: from page 312

Bestellbeispiel 1: 9772.0031.10 für FMT PKD-Sorte 10
 Bestellbeispiel 2: 9772.1039.40 für FMT CBN-Sorte 40
 Technische Informationen: ab Seite 309
 Materialbeschaffenheit und Einsatzgebiete: siehe Seite 312

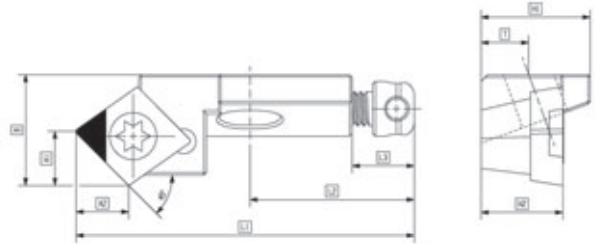
INSERT SHORT HOLDERS / ISO-KURZKLEMMHALTER

9396 Art. INSERT SHORT HOLDERS ISO - KURZKLEMMHALTER



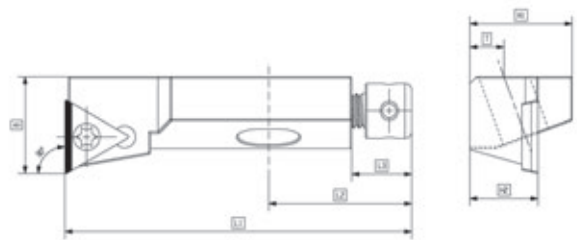
Art. N°.	ISO - Code	L1	L2	L3	B	H1	H2	T
9396.0010	SCFCR-06-CK-06	25	11	5	8.5	8.5	6.0	2.5
9396.0012	SCFPR-06-CK-06	25	11	5	8.5	8.5	6.0	2.5
9396.0013	SCFCR-06-CA-06	32	17	7	10.0	9.5	8.0	4.5
9396.0014	SCFPR-06-CA-06	32	17	7	10.0	9.5	8.0	4.5
9396.0015	SCFCR-10-CA-09	50	20	13	14.0	13.0	10.0	5.0
9396.0016	SCFPR-10-CA-09	50	20	13	14.0	13.0	10.0	5.0

9396 Art. INSERT SHORT HOLDERS ISO - KURZKLEMMHALTER



Art. N°.	ISO - Code	L1	L2	L3	B	H1	H2	T
9396.0020	SCSCR-06-CK-06	25	11	5	9.7	6.0	6.0	2.5
9396.0021	SCSCR-10-CK-09	44	17	8	14.0	15.0	10.0	5.0

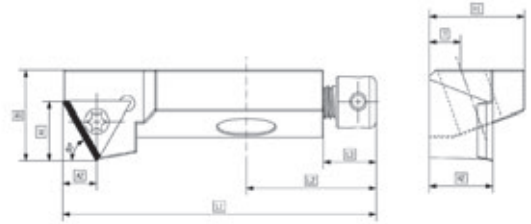
9397 Art. INSERT SHORT HOLDERS ISO - KURZKLEMMHALTER



Art. N°.	ISO - Code	L1	L2	L3	B	H1	H2	T
9397.0010	STFCR-06-CK-06	25	11	5	8.5	8.5	6.0	2.5
9397.0011	STFCR-06-CK-09	25	11	5	8.5	6.0	6.0	2.5
9397.0012	STFCR-10-CA-11	50	20	8	14.0	13.0	10.0	5.0
9397.0013	STFCR-12-CA-16	55	20	8	20.0	17.0	12.0	6.0

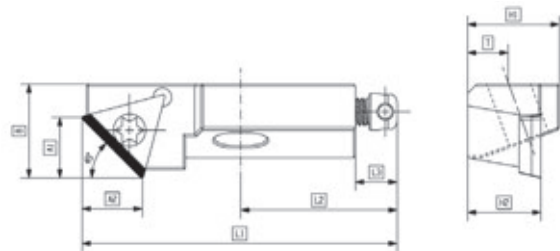
INSERT SHORT HOLDERS / ISO-KURZKLEMMHALTER

9397 Art. INSERT SHORT HOLDERS ISO - KURZKLEMMHALTER



Art. N°.	ISO - Code	L1	L2	L3	B	H1	H2	T
9397.0020	STWCR-06-CK-06	25	11	5	8.5	8.5	6.0	2.5
9397.0021	STWCR-06-CK-09	25	11	5	8.5	6.0	6.0	2.5
9397.0022	STWCR-10-CK-11	40	17	8	14.0	15.0	10.0	5.0
9397.0023	STWCR-12-CK-16	50	20	8	18.0	16.0	12.0	5.0

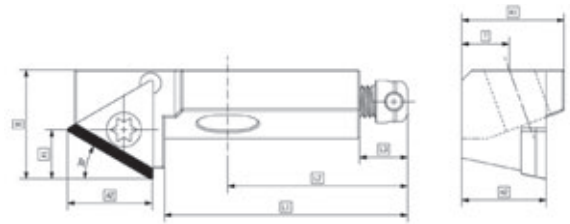
9397 Art. INSERT SHORT HOLDERS ISO - KURZKLEMMHALTER



Art. N°.	ISO - Code	L1	L2	L3	B	H1	H2	T
9397.0030	STSCR-06-CK-06	25	11	5	8.5	8.5	6.0	2.5
9397.0031	STSCR-06-CK-09	25	11	5	8.5	6.0	6.0	2.5
9397.0032	STSCR-10-CK-11	40	17	8	14.0	15.0	10.0	5.0
9397.0033	STSCR-12-CK-16	50	20	8	18.0	16.0	12.0	5.0

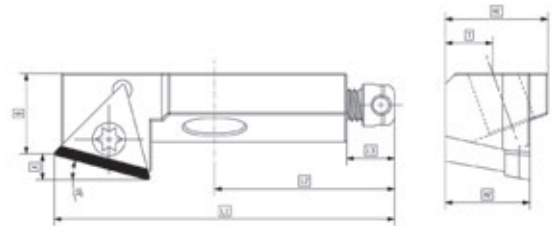
INSERT SHORT HOLDERS / ISO-KURZKLEMMHALTER

9397 Art. INSERT SHORT HOLDERS ISO - KURZKLEMMHALTER



Art. N°.	ISO - Code	L1	L2	L3	B	H1	H2	T
9397.0040	STTCR-06-CK-06	25	11	5	8.5	8.5	6.0	2.5
9397.0041	STTCR-06-CK-09	25	11	5	8.5	6.0	6.0	2.5
9397.0042	STTCR-10-CK-11	40	17	8	14.0	15.0	10.0	5.0
9397.0043	STTCR-12-CK-16	50	20	8	18.0	16.0	12.0	5.0

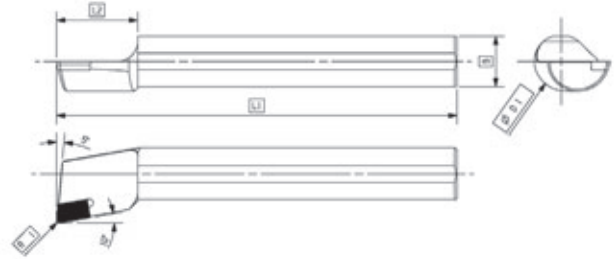
9397 Art. INSERT SHORT HOLDERS ISO - KURZKLEMMHALTER



Art. N°.	ISO - Code	L1	L2	L3	B	H1	H2	T
9397.0050	STRCR-06-CK-06	25	11	5	8.5	8.5	6.0	2.5
9397.0051	STRCR-06-CK-09	25	11	5	8.5	6.0	6.0	2.5
9397.0052	STRCR-10-CK-11	40	17	8	14.0	15.0	10.0	5.0
9397.0053	STRCR-12-CK-16	50	20	8	18.0	16.0	12.0	5.0

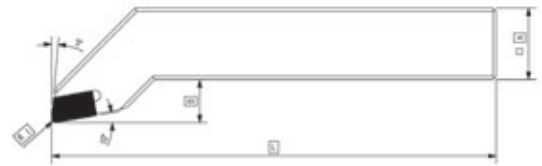
INSERT SHORT HOLDERS / ISO-KURZKLEMMHALTER

9760 Art. PCBN - BORING TOOLS CBN - BOHRSTANGEN




Art. N°.	D1	B	L1	L2	R1
9760.001	16	15	150	25	0.3
9760.002	16	15	150	25	1.0
9760.003	16	15	150	25	2.0
9760.004	20	19	150	30	0.3
9760.005	20	19	150	30	1.0
9760.006	20	19	150	30	2.0
9760.007	25	24	150	30	0.3
9760.008	25	24	150	30	1.0
9760.009	25	24	150	30	2.0
9760.010	32	31	150	30	0.3
9760.011	32	31	150	30	1.0
9760.012	32	31	150	30	2.0

9761 Art. PCBN - TURNING TOOLS CBN - DREHMEISSEL



Art. No.	D1	B	L	R1	R1
9761.001	16	12	125	0.3	0.3
9761.002	16	12	125	1.0	1.0
9761.003	16	12	125	2.0	2.0
9761.004	20	12	125	0.3	0.3
9761.005	20	12	125	1.0	1.0
9761.006	20	12	125	2.0	2.0
9761.007	25	12	125	0.3	0.3
9761.008	25	12	125	1.0	1.0
9761.009	25	12	125	2.0	2.0
9761.010	32	12	125	0.3	0.3
9761.011	32	12	125	1.0	1.0
9761.012	32	12	125	2.0	2.0

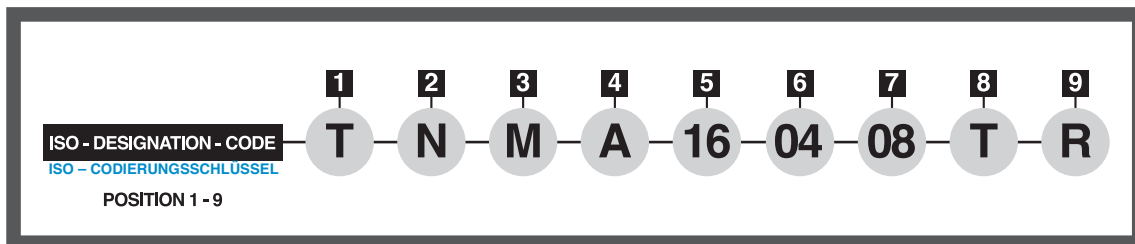


Inserts + Holder Programme
WSP + Kurzklemmhalter

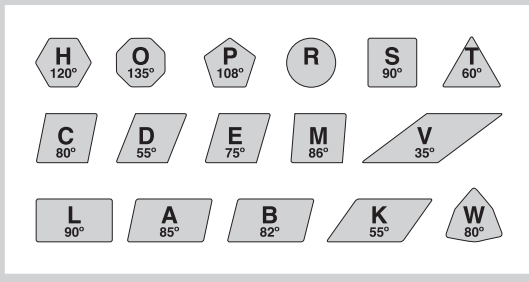
**TECHNICAL
INFORMATION**

**TECHNISCHE
INFORMATIONEN**

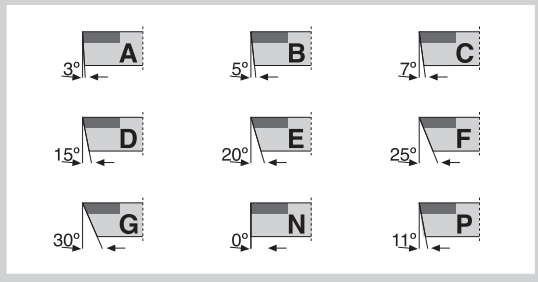
**ULTRAHARD CUTTING MATERIALS - ISO INSERT NOMENCLATURE
ULTRAHARTE SCHNEIDSTOFFE - ISO-SCHNEIDPLATTEN - KLASSIFIZIERUNG**



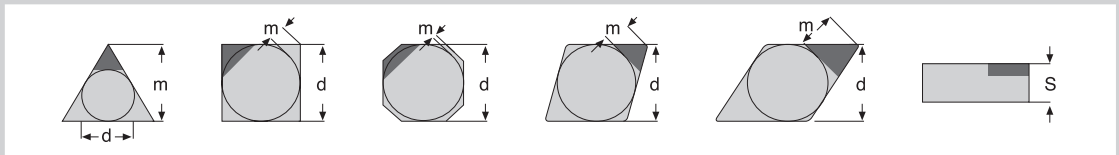
1 SHAPE / WENDEPLATTENFORM



2 CLEARANCE / FREIWINKEL



3 TOLERANCE CLASS / TOLERANZKLASSE

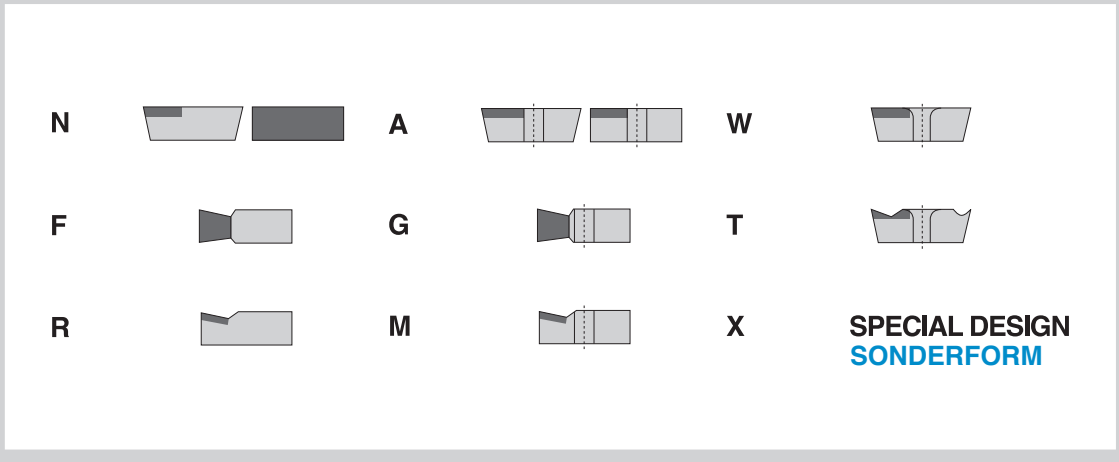


TOLERANCES IN mm / TOLERANZEN IN mm

	m	s	d
A	± 0,005	± 0,025	± 0,025
F	± 0,005	± 0,025	± 0,013
C	± 0,013	± 0,025	± 0,025
H	± 0,013	± 0,025	± 0,013
E	± 0,005	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,130	± 0,025

	m	s	d
J	± 0,005	± 0,025	± 0,025 to ± 0,15
K	± 0,013	± 0,025	± 0,013 to ± 0,15
L	± 0,025	± 0,025	± 0,025 to ± 0,15
M 1)	± 0,08 to ± 0,20	± 0,130	± 0,013 to ± 0,15
N 1)	± 0,08 to ± 0,20	± 0,25	± 0,025 to ± 0,15
U 1)	± 0,13 to ± 0,38	± 0,130	± 0,025 to ± 0,15

4 INSERT TYPE / PLATTENTYP



FMT Tooling Systems

Milling Programme Fräswerkzeuge

Modular Milling Modulare Fräswkz.

Drilling Programme Bohrwkzeuge

Threading Programme Gewindewkzeuge

Reaming Programme Reibwerkzeuge

Countersink Senkwerkzeuge

Inserts + Holder WSP + KH

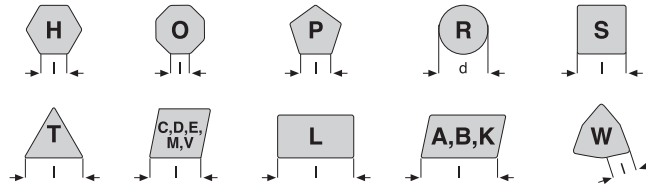
Clamping Systems Spannsysteme

Fixtures Vorrichtungen

TECHNICAL INFORMATION / TECHNISCHE INFORMATIONEN

**ULTRAHARD CUTTING MATERIALS - ISO INSERT NOMENCLATURE
ULTRAHARTE SCHNEIDSTOFFE - ISO-SCHNEIDPLATTEN - KLASSIFIZIERUNG**

5 INSERT SIZE / PLATTENGRÖSSE



6 THICKNESS IN mm / PLATTENDICKE

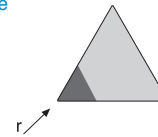
- 01 s = 1,59
- T1 s = 1,98
- 02 s = 2,38
- 03 s = 3,18
- T3 s = 3,97
- 04 s = 4,76
- 05 s = 5,56
- 06 s = 6,35

(Example: 3,18 mm = 03)
(Beispiel: 3,18 mm = 03)

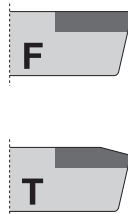
7 CORNER CONFIGURATION / ECKENBESTIMMUNG

1) Radius / Radius

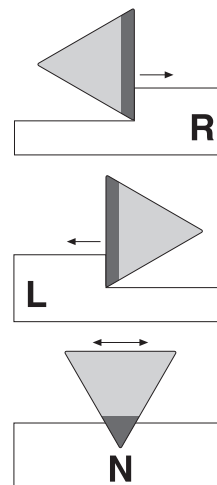
- 00 = sharp corner / scharfe Ecke
- 02 = 0,2 mm
- 04 = 0,4 mm
- 08 = 0,8 mm
- 12 = 1,2 mm
- 16 = 1,6 mm



8 CUTTING EDGE CONDITION / SCHNEIDKANTENAUSFÜHRUNG

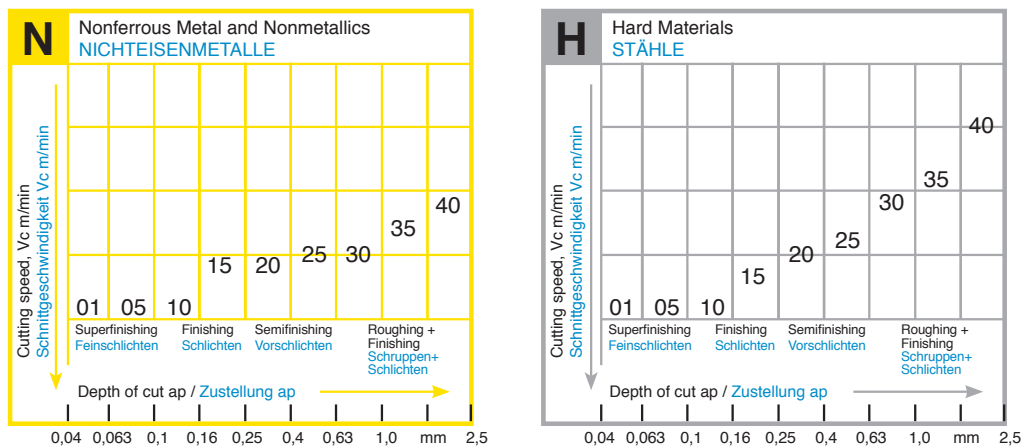


9 CUTTING DIRECTION / SCHNEIDRICHTUNG



TECHNICAL INFORMATION / TECHNISCHE INFORMATIONEN

RANGE OF APPLICATION (DIN ISO 513) FOR MATERIAL GROUPS N H ANWENDUNGSÜBERSICHT (DIN ISO 513) FÜR MATERIALIEN DER GRUPPE N UND H



SURFACE ROUGHNESS Rt AND FREE RATES THEORETISCH ERREICHBARE OBERFLÄCHENRAUHIGKEITEN Ra und Rt

Theoretical Surface roughness Theoretische Oberflächenrauigkeit		Corner radius / Eckenradius				
Ra	Rt	Feed Rate (f = mm/rev) / Vorschubgeschwindigkeit f (mm/Umdrehung)				
0.6	1.6	r = 0.2	r = 0.4	r = 0.8	r = 1.2	r = 1.6
1.6	4	f = 0.05	f = 0.07	f = 0.10	f = 0.12	f = 0.14
3.2	10	f = 0.08	f = 0.11	f = 0.15	f = 0.19	f = 0.23
6.3	16	f = 0.12	f = 0.17	f = 0.24	f = 0.29	f = 0.36
		f = 0.16	f = 0.22	f = 0.30	f = 0.37	f = 0.45

EXPLANATIONS ERKLÄRUNGEN

-	DNMA	Standard insert, several re-sharpening / Standardplatte, mehrfach nachschleifbar
MED	DCMT	With chip breaker for finishing / Mit Spanbrecher zum Schlichten
ROF	DCMT	With chip breaker for roughing / Mit Spanbrecher zum Schruppen
E	DNMA	1 insert, 1 use / Einwegplatte
EW	CNMA	1 insert, 1 use, with Wiper geometry / Einwegplatte, einseitig bestückt, mit Wipergeometrie
DW	CNMA	2 inserts, 1 use, with Wiper geometry / Einwegplatte, 2-fach bestückt, mit Wipergeometrie
L	TCMT	Cutting edge / Schenkelbestückt
D	DNMA	2 inserts, 1 use / Einwegplatte, 2-fach bestückt
T	TNMA	3 inserts, 1 use / Einwegplatte, 3-fach bestückt
Q	SNMA	4 inserts, 1 use / Einwegplatte, 4-fach bestückt
S	RNGN	Solid insert (both sides with PCD or CBN) / Vollplatten (beide Seiten mit PKD oder CBN)
HS	RNGN	1 side with PCD or CBN, 1 side with HM / Full Face Platten (Oberseite mit PKD oder CBN, Unterseite mit HM)

APPLICATIONS ANWENDUNGSGEBIETE DER UNTERSCHIEDLICHEN PKD- UND CBN-SORTEN

CBN10	Treated steel for interrupted cutting / Für wärmebehandelten Stahl und unterbrochenen Schnitt
CBN20	Treated steel for slightly interrupted cutting, max. Vc of 180 m/min / Für wärmebehandelten Stahl und leicht unterbrochenen Schnitt, Vc max. 180 m/min
CBN30	For finishing of hard materials, continuous cutting, max. Vc > 200 m/min / Für das Schlichten von gehärteten Materialien im kontinuierlichen Schnitt, Vc > 200 m/min
CBN40	For finishing of cast iron; sintered materials / Zum Schlichten von Grauguß und Sintermaterialien
CBN50	For roughing of cast iron, nickel, sintered materials / Zum Schruppen von Grauguß, Nickel und Sintermaterialien
PKD10	Fine PCD grade, for demanding surface qualities / Feinkorn PKD-Sorte, für hohe Oberflächenqualitäten
PKD20	Medium PCD grade, standard quality, max. AISi 12% / Mittelnorm PKD-Sorte, Standardqualität für AISi < 12%
PKD30	Mixed PCD grade, high cutting power, AISi > 12% / Mischkorn PKD-Sorte, hohe Leistungsperformance für AISi > 12%

TECHNICAL INFORMATION / TECHNISCHE INFORMATIONEN

WORKPIECE MATERIALS - CUTTING MATERIALS PCD ZU BEARBEITENDE MATERIALIEN MIT PKD-SCHNEIDSTOFFEN

Guidelines - Cutting data - Range of application - Turning
Richtwerte - Schnittdaten - Anwendungsgebiete für das DREHEN

Materials Materialien	Conditions of chip removal Schnittbedingungen	Range of application N01 - N40 Rt+Vc / Anwendungsübersicht N01 - N40 Rt+Vc (m/min)								
		N01 - N20 Rt (Rz) µm			N20 - N30 Rt (Rz) µm			N25 - N40 Rt (Rz) µm		
		0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0
N Nonferrous metals Aluminium alloys without silicon Nichteisenmetalle und Aluminium ohne Silicium	Turning (high-speed) Hochgeschwindig- keitsdrehen									
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnittiefen)	Vc: 900-3000	Vc: 400-2500	Vc: 400-2500	Vc: 600-2500	Vc: 400-2000	Vc: 400-2000	Vc: 500-2000	Vc: 400-1600	Vc: 400-1600
	continuous kontinuierlich	Vc: 300-4000	Vc: 400-2500	Vc: 400-2500	Vc: 300-3000	Vc: 400-2000	Vc: 400-2000	Vc: 300-2500	Vc: 400-1600	Vc: 400-1600
N Nonferrous metals Aluminium alloys with less than 12% silicon Nichteisenmetalle und Alu-Legierungen mit Si-Anteil von < 12%	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 900-3000	Vc: 400-2500	Vc: 400-2500	Vc: 600-2500	Vc: 400-2000	Vc: 400-2000	Vc: 500-2000	Vc: 400-2000	Vc: 400-1600
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnittiefen)		Vc: 600-2000	Vc: 600-2200		Vc: 600-1800	Vc: 600-2000		Vc: 600-1500	Vc: 600-1800
	continuous kontinuierlich	Vc: 1200-1500	Vc: 400-2000	Vc: 400-2200		Vc: 400-1800	Vc: 600-2000		Vc: 400-1500	Vc: 400-1800
N Nonferrous metals Aluminium alloys with more than 12% silicon Nichteisenmetalle und Alu-Legierungen mit Si-Anteil von > 12%	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen		Vc: 600-2000	Vc: 600-2200		Vc: 600-1800	Vc: 600-2000		Vc: 600-1500	Vc: 300-800
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnittiefen)			Vc: 600-1800			Vc: 600-1500			Vc: 600-1200
	continuous kontinuierlich		Vc: 800-1200	Vc: 400-1800		Vc: 700-1000	Vc: 400-1500		Vc: 600-900	Vc: 400-1200
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen			Vc: 600-1800			Vc: 600-1500			Vc: 300-800

Coolant: Air (plastics) or flood coolant (metals), it is tool life only that is reduced when cutting without cooling, the surface finish, however, is not affected - Vc - m/min
Auf gleichbleibende Kühlbedingungen achten. Wenn möglich immer Kühlung verwenden

WORKPIECE MATERIALS - CUTTING MATERIALS PCD ZU BEARBEITENDE MATERIALIEN MIT PKD-SCHNEIDSTOFFEN

Guidelines - Cutting data - Range of application - Turning
Richtwerte - Schnittdaten - Anwendungsgebiete für das DREHEN

Materials Materialien	Conditions of chip removal Schnittbedingungen	Range of application N01 - N40 Rt+Vc / Anwendungsübersicht N01 - N40 Rt+Vc (m/min)								
		N01 - N20 Rt (Rz) µm			N20 - N30 Rt (Rz) µm			N25 - N40 Rt (Rz) µm		
		0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0
N Nonferrous metals Copper and copper alloys, brass, bronze, precious metals Nichteisenmetalle, Kupfer + Kupfer- legierungen, Messing, Bronze, Edelmetalle	Turning (high-speed) Hochgeschwindig- keitsdrehen									
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnittiefen)	Vc: 600-2500	Vc: 400-1800	Vc: 300-1500	Vc: 600-2000	Vc: 400-1600	Vc: 300-1500	Vc: 500-1800	Vc: 400-1500	Vc: 300-1400
	continuous kontinuierlich	Vc: 400-3000	Vc: 300-2200	Vc: 300-1800	Vc: 300-2500	Vc: 300-1800	Vc: 300-1700	Vc: 300-2000	Vc: 300-1600	Vc: 200-1300
N Nonmetallics Pure plastics with- out reinforcement (e.g. plexiglass) Nichteisenmetalle, Kunststoffe und faserverstärkte Kunststoffe	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 600-3000	Vc: 400-1800	Vc: 300-1600	Vc: 600-2000	Vc: 400-1600	Vc: 300-1600	Vc: 500-1800	Vc: 400-1400	Vc: 400-1500
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnittiefen)	Vc: 600-3000	Vc: 500-1800	Vc: 400-1200	Vc: 600-1800	Vc: 400-1200	Vc: 300-1000	Vc: 600-1800	Vc: 300-900	Vc: 200-1000
	continuous kontinuierlich	Vc: 400-3500	Vc: 300-1800	Vc: 300-1200	Vc: 400-1800	Vc: 300-1000	Vc: 200-1000	Vc: 400-1800	Vc: 200-800	Vc: 200-900
N Nonmetallics Plastics without reinforcement (e.g. GRP, CRP) Nichteisenmetalle, Kunststoffe ohne Zusätze	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 600-3000	Vc: 500-1800	Vc: 400-1200	Vc: 600-1800	Vc: 400-1200	Vc: 300-1000	Vc: 600-1800	Vc: 300-900	Vc: 200-1000
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnittiefen)	Vc: 800-1200	Vc: 500-1000		Vc: 700-900	Vc: 400-900	Vc: 300-900		Vc: 300-800	Vc: 200-1200
	continuous kontinuierlich	Vc: 400-1400	Vc: 400-900		Vc: 600-1000	Vc: 300-800	Vc: 200-900		Vc: 200-800	Vc: 200-1400
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 900-1200	Vc: 500-1000		Vc: 700-900	Vc: 400-800	Vc: 300-1000		Vc: 300-800	Vc: 400-900

Coolant: Air (plastics) or flood coolant (metals), it is tool life only that is reduced when cutting without cooling, the surface finish, however, is not affected - Vc - m/min
Auf gleichbleibende Kühlbedingungen achten. Wenn möglich immer Kühlung verwenden

TECHNICAL INFORMATION / TECHNISCHE INFORMATIONEN

WORKPIECE MATERIALS - CUTTING MATERIALS PCBN ZU BEARBEITENDE MATERIALIEN MIT CBN-SCHNEIDSTOFFEN

Guidelines - Cutting data - Range of application - Turning
Richtwerte - Schnittdaten - Anwendungsgebiete für das DREHEN

Materials Materialien	Conditions of chip removal Schnittbedingungen	Range of application N01 - N40 Ra+Vc / Anwendungsübersicht N01 - N40 Rt+Vc (m/min)								
		N01 - N15			N05 - N20			N20 - N40		
		Ra μm								
H Hard materials Hardened steel HRc 48-54 hard turning Gehärtete Materialien, gehärteter Stahl von 48-54 HRC Hartdrehen	Turning Drehen									
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)			Vc: 160-220			Vc: 150-190			Vc: 140-180
	continuous kontinuierlich	Vc: 120-160	Vc: 130-180	Vc: 160-220	Vc: 110-160	Vc: 130-170	Vc: 150-190	Vc: 100-140	Vc: 120-160	Vc: 130-170
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 120-160	Vc: 150-190	Vc: 130-180	Vc: 110-150	Vc: 140-180	Vc: 110-180	Vc: 120-150	Vc: 130-170	Vc: 120-160
H Hard materials Hardened steel HRc 54-60 hard turning Gehärtete Materialien, gehärteter Stahl von 54-60 HRC Hartdrehen	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)		Vc: 140-180	Vc: 180-260		Vc: 130-180	Vc: 170-240		Vc: 120-180	Vc: 140-180
	continuous kontinuierlich	Vc: 130-180	Vc: 150-200	Vc: 170-240	Vc: 130-180	Vc: 130-180	Vc: 160-240	Vc: 120-160	Vc: 120-180	Vc: 120-180
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 130-170	Vc: 140-200	Vc: 150-200	Vc: 120-150	Vc: 140-180	Vc: 120-180	Vc: 110-150	Vc: 130-190	Vc: 120-160
H Hard materials Hardened steel HRc 58-65 hard turning Gehärtete Materialien, gehärteter Stahl von 58-65 HRC Hartdrehen	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)		Vc: 160-240	Vc: 140-180		Vc: 130-170	Vc: 140-170		Vc: 120-160	Vc: 120-160
	continuous kontinuierlich	Vc: 140-160	Vc: 160-240	Vc: 140-180	Vc: 120-180	Vc: 120-170	Vc: 140-170	Vc: 110-160	Vc: 120-160	Vc: 120-160
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 120-150	Vc: 140-180	Vc: 150-200	Vc: 110-150	Vc: 140-180	Vc: 150-190	Vc: 100-140	Vc: 140-180	Vc: 140-180

Vc - m/min

WORKPIECE MATERIALS - CUTTING MATERIALS PCD ZU BEARBEITENDE MATERIALIEN MIT PKD-SCHNEIDSTOFFEN

Guidelines - Cutting data - Range of application - Milling
Richtwerte - Schnittdaten - Anwendungsgebiete für das FRÄSEN

Materials Materialien	Conditions of chip removal Schnittbedingungen	Range of application N01 - N40 Rt+Vc / Anwendungsübersicht N01 - N40 Rt+Vc (m/min)								
		N01 - N20			N20 - N30			N25 - N40		
		Rt (Rz) μm								
N Nonferrous metals Aluminium alloys without silicon Nicht Eisenmetalle und Aluminium ohne Silicium	High-speed milling Hochgeschwindigkeitsfräsen	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)	Vc: 1500-6000	Vc: 800-4500	Vc: 800-4000	Vc: 1500-5000	Vc: 800-4000	Vc: 800-3000	Vc: 1500-3500	Vc: 800-2500	Vc: 800-2000
	continuous kontinuierlich	Vc: 1500-6000	Vc: 800-4500	Vc: 800-4000	Vc: 1500-5000	Vc: 800-4000	Vc: 800-3000	Vc: 1500-3500	Vc: 800-2500	Vc: 800-2000
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 1500-6000	Vc: 800-4500	Vc: 800-4000	Vc: 1500-5000	Vc: 800-4000	Vc: 800-3000	Vc: 1500-3500	Vc: 800-2500	Vc: 800-2000
N Nonferrous metals Aluminium alloys with less than 12% silicon Nicht Eisenmetalle und Alu-Legierungen mit Si-Anteil von < 12%	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)		Vc: 800-4000	Vc: 800-3500		Vc: 800-3500	Vc: 800-3000		Vc: 800-2700	Vc: 600-1800
	continuous kontinuierlich		Vc: 800-4000	Vc: 800-3500		Vc: 800-3500	Vc: 800-3000		Vc: 800-2700	Vc: 600-1800
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen		Vc: 800-4000	Vc: 800-3500		Vc: 800-3500	Vc: 800-3000		Vc: 800-2700	Vc: 600-1800
N Nonferrous metals Aluminium alloys with more than 12% silicon Nicht Eisenmetalle und Alu-Legierungen mit Si-Anteil von > 12%	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)			Vc: 800-3000			Vc: 700-2500			Vc: 600-1500
	continuous kontinuierlich			Vc: 800-3000			Vc: 700-2500			Vc: 600-1500
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen			Vc: 800-3000			Vc: 700-2500			Vc: 600-1500

Coolant: Air (plastics) or flood coolant (metals), it is tool life only that is reduced when cutting without cooling, the surface finish, however, is not affected - Vc - m/min
Auf gleichbleibende Kühlbedingungen achten. Wenn möglich immer Kühlung verwenden

TECHNICAL INFORMATION / TECHNISCHE INFORMATIONEN

WORKPIECE MATERIALS - CUTTING MATERIALS PCD ZU BEARBEITENDE MATERIALIEN MIT PKD-SCHNEIDSTOFFEN

Guidelines - Cutting data - Range of application - Milling
Richtwerte - Schnittdaten - Anwendungsgebiete für das FRÄSEN

Materials Materialien	Conditions of chip removal Schnittbedingungen	Range of application N01 - N40 Rt+Vc / Anwendungsübersicht N01 - N40 Rt+Vc (m/min)								
		N01 - N20 Rt (Rz) µm			N20 - N30 Rt (Rz) µm			N25 - N40 Rt (Rz) µm		
N Nonferrous metals Copper and copper alloys, brass, bronze, precious metals Nichteisenmetalle, Kupfer + Kupferlegierungen, Messing, Bronze, Edelmetalle	High-speed milling Hochgeschwindigkeitsfräsen	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0	0.2 - 2.0	2.5 - 5.0	5.0 - 10.0
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)	Vc: 1500-5000	Vc: 800-3000		Vc: 1500-3500	Vc: 800-2500		Vc: 1200-3000	Vc: 700-2200	
	continuous kontinuierlich	Vc: 1500-5000	Vc: 800-3000		Vc: 1500-3500	Vc: 800-2500		Vc: 1200-3000	Vc: 700-2200	
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 1500-5000	Vc: 800-3000		Vc: 1500-3500	Vc: 800-2500		Vc: 1200-3000	Vc: 700-2200	
N Nonferrous metals Pure plastics without reinforcement (e.g. plexiglass) Nichteisenmetalle, Kunststoffe und faserverstärkte Kunststoffe	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)	Vc: 1500-4000	Vc: 800-3000		Vc: 900-2500	Vc: 600-2200		Vc: 700-2200	Vc: 500-1600	
	continuous kontinuierlich	Vc: 1500-4000	Vc: 800-3000		Vc: 900-2500	Vc: 600-2200		Vc: 700-2200	Vc: 500-1600	
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 1500-4000	Vc: 800-3000		Vc: 900-2500	Vc: 600-2200		Vc: 700-2200	Vc: 500-1600	
N Nonferrous metals Plastics with reinforcement (e.g. GRP, CRP) Nichteisenmetalle, Kunststoffe ohne Zusätze	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)		Vc: 600-2200			Vc: 600-1600			Vc: 400-1200	
	continuous kontinuierlich		Vc: 600-2200			Vc: 600-1600			Vc: 400-1200	
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen		Vc: 600-2200			Vc: 600-1600			Vc: 400-1200	

Coolant: Air (plastics) or flood coolant (metals), it is tool life only that is reduced when cutting without cooling, the surface finish, however, is not affected - Vc - m/min
Auf gleichbleibende Kühlbedingungen achten. Wenn möglich immer Kühlung verwenden

WORKPIECE MATERIALS - CUTTING MATERIALS PCBN ZU BEARBEITENDE MATERIALIEN MIT CBN-SCHNEIDSTOFFEN

Guidelines - Cutting data - Range of application - Milling
Richtwerte - Schnittdaten - Anwendungsgebiete für das FRÄSEN

Materials Materialien	Conditions of chip removal Schnittbedingungen	Range of application N01 - N40 Ra+Vc / Anwendungsübersicht N01 - N40 Rt+Vc (m/min)								
		N01 - N15 Ra µm			N05 - N20 Ra µm			N20 - N40 Ra µm		
H Hard materials Hardened steel HRc 54-60 hard-milling Gehärtete Materialien, gehärteter Stahl von 54-60 HRC Hartfräsen	High-speed milling Hochgeschwindigkeitsfräsen	0.2 - 0.8	0.8 - 1.6	1.6 - 3.2	0.2 - 0.8	0.8 - 1.6	1.6 - 3.2	0.2 - 0.8	0.8 - 1.6	1.6 - 3.2
	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)									
	continuous kontinuierlich	Vc: 500-900	Vc: 450-800	Vc: 500-900	Vc: 450-900	Vc: 400-800	Vc: 450-900		Vc: 350-800	Vc: 300-700
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 400-700	Vc: 450-900	Vc: 550-1200	Vc: 350-650	Vc: 400-900	Vc: 450-900		Vc: 400-800	Vc: 350-700
H Hard materials Hardened steel HRc 58-65 hard-milling Gehärtete Materialien, gehärteter Stahl von 58-65 HRC Hartfräsen	instable (varied depth) innstabil (wechselnde Schnitttiefen)									
	continuous kontinuierlich	Vc: 500-950	Vc: 500-900	Vc: 600-900	Vc: 450-900	Vc: 450-900	Vc: 550-900		Vc: 400-800	Vc: 350-700
	heavily + slightly interrupted leicht + schwerer unterbrochen	Vc: 450-800	Vc: 500-900	Vc: 650-1200	Vc: 400-800	Vc: 450-900	Vc: 500-900		Vc: 450-800	Vc: 400-700

Vc - m/min

FMT
Tooling Systems

Milling Programme
Fräswerkzeuge

Modular Milling
Modulare Fräswerkzeuge

Drilling Programme
Bohrwerkzeuge

Threading Programme
Gewindewerkzeuge

Reaming Programme
Reibwerkzeuge

Countersink
Senkwerkzeuge

Inserts + Holder
WSP + KKH

Clamping Systems
Spannsysteme

Fixtures
Vorrichtungen