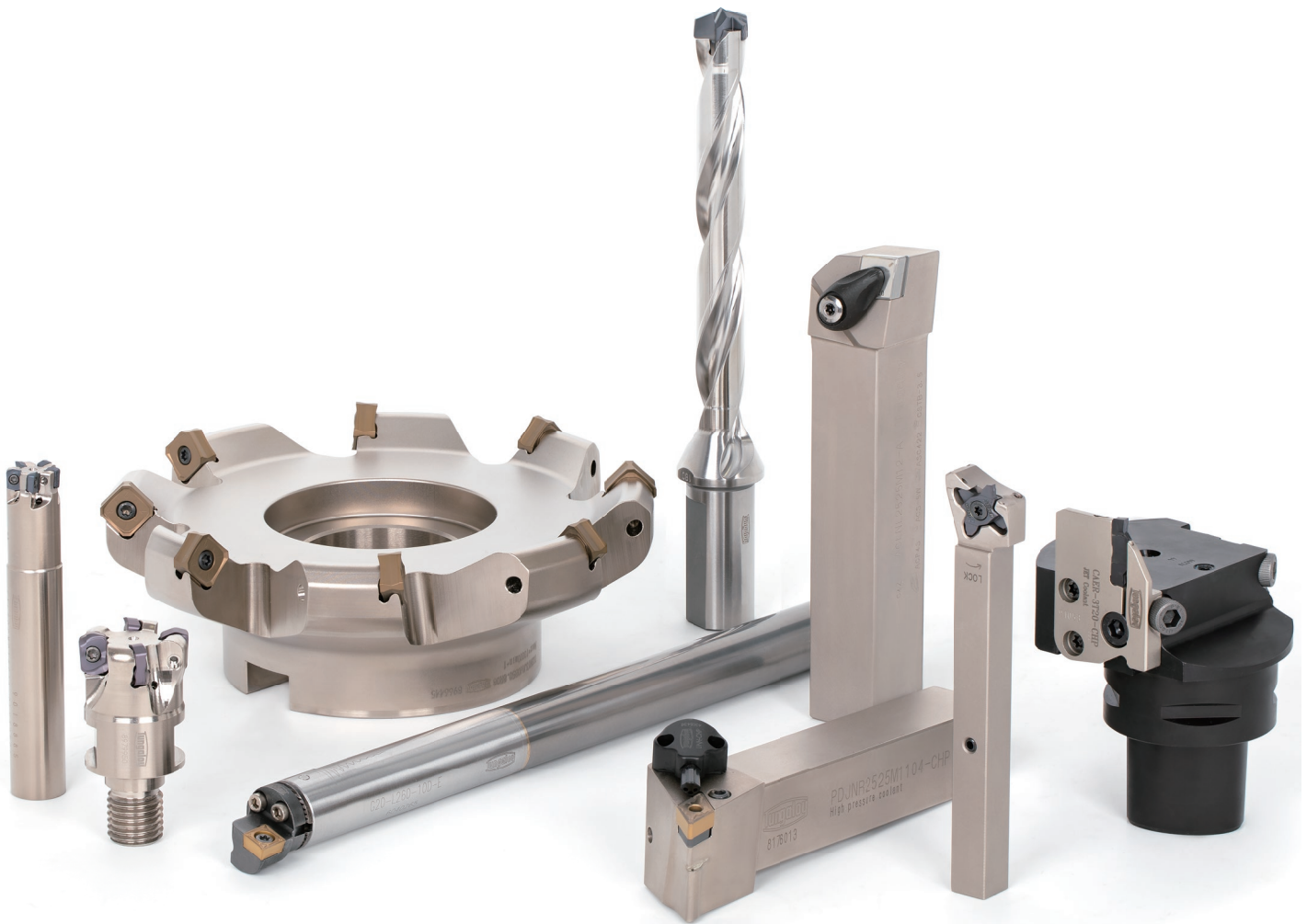




2021 / 2022

Full Product Line



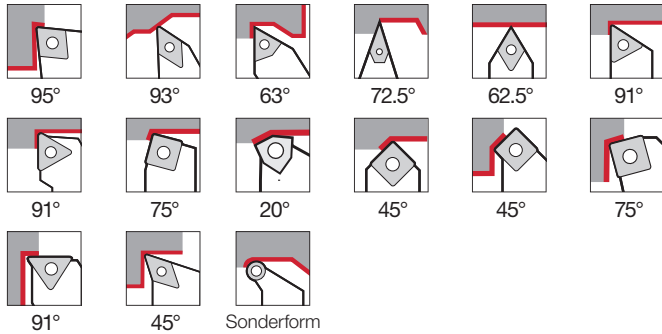
Schneidstoffe	A
Wendeschnaidplatten	B
Halter / Außendrehen	C
Halter / Innendrehen	D
Gewindewerkzeuge	E
Stechwerkzeuge	F
Miniaturbearbeitung	G
Fräser	H
Schaftfräser	I
Bohrer	J
Werkzeugaufnahmen	K
Benutzerhandbuch	L
Index	M

Schneidstoffe	A
Wende- schnaidplatten	B
Halter / Außendrehen	C
Halter / Innendrehen	D
Gewinde- werkzeuge	E
Stech- werkzeuge	F
Miniatur- bearbeitung	G
Fräser	H
Schaftfräser	I
Bohrer	J
Werkzeug- aufnahmen	K
Benutzer- handbuch	L
Index	M

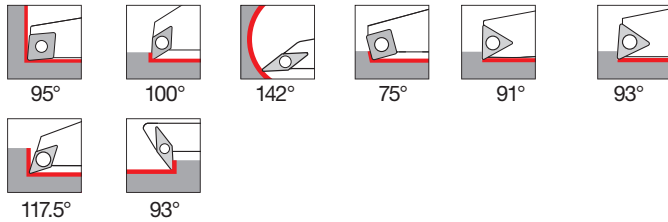
Anleitung

■ Überblick Werkzeugsymbole

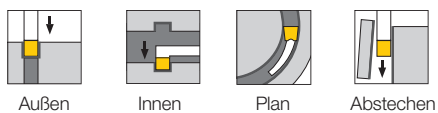
Werkzeughalter / Außenbearbeitung (Schneidkantenform/Anstellwinkel)



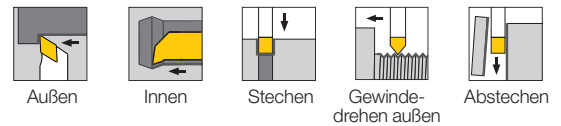
Werkzeughalter / Innenbearbeitung (Schneidkantenform/Anstellwinkel)



Stechen



Miniaturbearbeitung



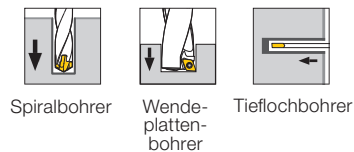
Fräser



Schaftfräser

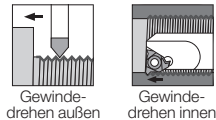


Bohrer

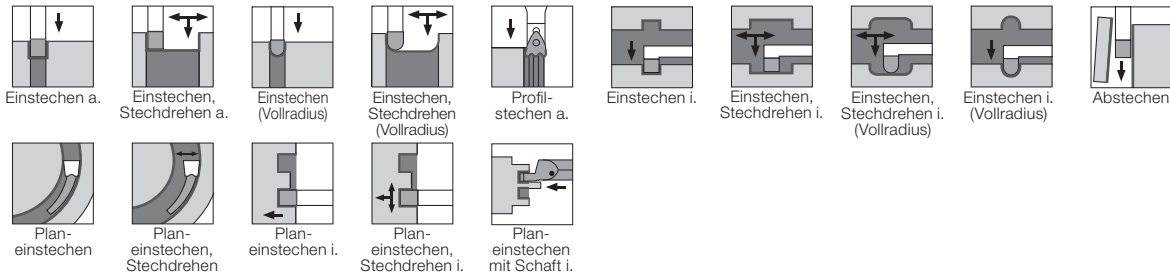


■ Überblick Anwendungssymbole

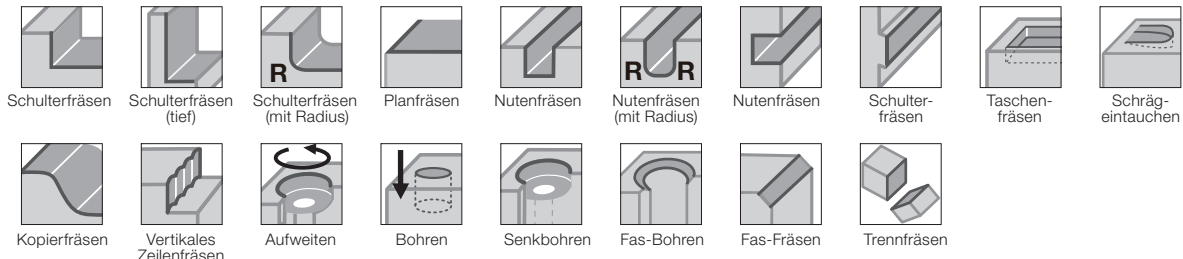
Gewindedrehen



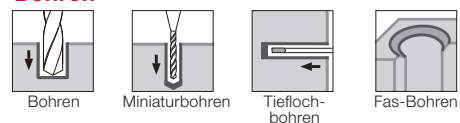
Stechen



Fräsen



Bohren



Anleitung

Hinweise zur Verwendung dieses Katalogs:

- ★ Dieser Katalog zeigt Zerspanungswerkzeuge der Tungaloy Corporation ab September 2019.
- ★ Im Rahmen von Produktverbesserungen können Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Darüber hinaus können bestehende Produkte aufgrund von Neuentwicklungen in Zukunft eingestellt werden.
- ★ Alle Abmessungen sind in Millimeter (mm) angegeben.
- ★ Trägerwerkzeuge werden ohne Wendeschneidplatten bzw. Einsätze geliefert. Diese müssen separat bestellt werden.

Suche nach einem Werkzeug:

1 Wählen Sie mithilfe des Produktgruppenindex am rechten Rand der Doppelseite die gewünschte Werkzeugkategorie aus.

2 Wählen Sie mithilfe des Anwendungsindex am linken Rand der Doppelseite den Werkzeugtyp aus.

3 Die Werkzeugbezeichnung finden Sie im Werkzeugverzeichnis.

*Das Verzeichnis ist alphabetisch aufgebaut. Verwenden Sie das Verzeichnis zur Produktsuche.

Bestellleitfaden:

- ★ Bezeichnung für Wendeschneidplatten bestückte Werkzeuge – Halter, Fräser, Bohrer usw.
 - Alle im Katalog aufgeführten Werkzeughalter können bestellt werden.
 - Werkzeughalter mit rechter und linker Ausführung weisen die Bezeichnung R/L auf.

Beispiel 1: Katalog Nr.: A16Q-STFPR/L13-D180

In diesem Fall kann eine rechte Ausführung oder eine linke Ausführung bestellt werden:
A16Q-STFPR13-D180 (rechte Ausführung) oder A16Q-STFPL13-D180 (linke Ausführung).

Beispiel 2: Katalog Nr.: A20R-STFPR13-D220

In diesem Fall kann nur eine rechte Ausführung bestellt werden.

Kontaktieren Sie uns, falls Sie eine linke Ausführung benötigen.

- ★ Lagerstandard für Wendeschneidplatten und VHM-Werkzeuge

Kontaktieren Sie uns, falls Wendeschneidplatten ohne Kennzeichnung benötigt werden.

Dimensionsangaben gemäß ISO13399

■ Was ist die ISO13399?

Die ISO13399 ist eine internationale Norm zur weltweiten Standardisierung elektronischer Werkzeugdaten.

■ Einführung der Dimensionsangaben gemäß ISO13399

In diesem Katalog werden Dimensionsangaben (Eigenschaften) gemäß der internationalen Norm ISO13399 verwendet. Im Folgenden sind einige Beispiele für geänderte Dimensionsangaben aufgeführt.

■ Beispiele für geänderte Dimensionsangaben:

	Alt	Neu
Wendeschneidplatten		
Drehen		
Fräsen		
Bohren		

Die Norm ISO13399 legt nicht nur das Format von 2D- und 3D-CAD-Daten fest, sondern auch die Dimensionsangaben (Eigenschaften) sowie die Angaben zu Referenzpositionen. Auf diese Weise können Werkzeugdaten ungeachtet des Herstellers in NC-Programme sowie CAM-Software eingelesen werden. Neben dem Hauptkatalog (in gedruckter Form) aktualisieren wir auch die Angaben in unserem e-Katalog (dem elektronischen Katalog auf unserer Website) gemäß den Vorgaben der ISO13399. Der e-Katalog umfasst auch 2D- und 3D-CAD-Daten gemäß ISO13399.

■ Wendeschneidplatten

Neues Symbol	Altes Symbol	Beschreibung
AN	-	Freiwinkel Hauptschneidkante
APMX	Max. ap	Maximale Einstechtiefe
AS	A	Freiwinkel Seitenschneidkante
BW	B	Körperbreite
BS	bs	Länge Seitenschneidkante (Wiper)
CDX	T max	Maximal Stechtiefe
CW	W	Breite Stechkante
D1	od1	Durchmesser Montageloch
DCONMS	oDs	Durchm. Werkzeugaufnahme, maschinenseitig
DMIN	oDm	Mindestbearbeitungsdurchmesser
EPSR	-	Nasenwinkel
GAN	-	Spanwinkel (Wendeschneidplatte)
IC	od	Durchm. Inkreis
INSD	A	Durchm. Wendeschneidplatte (rund)
INSL	B	Länge Wendeschneidplatte
KAPR	κ	Anstellwinkel
LBB	-	Breite Spanformstufe
LE	A	Effektive Schneidkantenlänge
LF	L1	Standardlänge
M	m	Abstand Inkreis – Schneidkante (M-Dimension)
PDX	t	Gewindeposition (X-Richtung)
PDY	l3	Gewindeposition (Y-Richtung)
PNA	θ	Anstellwinkel
PSIRL	θ	Anstellwinkel (linke Ausführung)
PSIRR	θ	Anstellwinkel (rechte Ausführung)
RE	r	Eckenradius
S	T	Dicke
W1	-	Breite Wendeschneidplatte

■ Stechwerkzeuge

Neues Symbol	Altes Symbol	Beschreibung
B	b	Schaftbreite
BD	od1, od2, od3	Körperdurchmesser
CDX	ar	Maximal Stechtiefe
CND	-	Durchmesser der Kühlmittelzufuhr
CNT	-	Größe des Kühlmittelzufuhrverschlusses
CUTDIA	oDmax	Maximaler Abstechdurchmesser
CW	W	Breite Stechkante
CWN	-	Minimale Stechkantenbreite
CWX	-	Maximale Stechkantenbreite
DAXN	oDm	Minimaler Durchmesser für Planeinstechen
DAXX	oDmax	Maximaler Durchmesser für Planeinstechen
DCONMS	oDs	Durchm. Werkzeugaufnahme, maschinenseitig
DCONWS	oD, od2	Durchm. Werkzeugaufnahme, werkstückseitig
DMIN	oDm	Mindestbearbeitungsdurchmesser
GAMF	α	Radialer Spanwinkel
GAMP	θ	Axialer Spanwinkel
H	h	Schaftlänge
HBH	h2	Absatzhöhe untere Kopfseite
HBKL	f2	Länge Unebenheit an der Kopfrückseite
HBKW	L2	Breite Unebenheit an der Kopfrückseite
HL	L2	Absatzlänge untere Kopfseite
HF	h1	Standardhöhe
KAPR	κ	Anstellwinkel
LB	L	Körperlänge
LF	L1	Standardlänge
LH	L2	Kopflänge
OAH	h4	Gesamthöhe
OAL	L1	Gesamtlänge
OAW	L3	Gesamtbreite
PSIR	β	Anstellwinkel
WB	-	Körperbreite
WF	f	Standardbreite
WFS	f2	Standardbreite (zweite Schneidkante)

Werkzeugaufnahmen

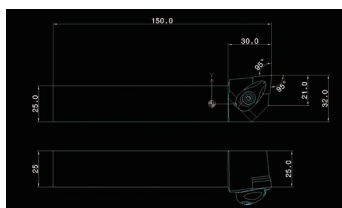
Neues Symbol	Altes Symbol	Beschreibung
APMX	Max. ap	Maximale Einstechtiefe
BD	$\varnothing D1, \varnothing D2, \varnothing D3$	Körperdurchmesser
BHTA	α	Halsverjüngungswinkel (halber Nasenwinkel)
BTED	$\varnothing d1$	Durchmesser Kegelspitze
CRKS	S	Größe Befestigungsschraube
DBC	$\varnothing d3$	Durchmesser Schraubenbohrung
DCONMS	$\varnothing Ds$	Durchm. Werkzeugaufnahme, maschinenseitig
DCONWS	$\varnothing D, \varnothing d2$	Durchm. Werkzeugaufnahme, werkstückseitig
DMIN	$\varnothing Dm$	Mindestbearbeitungsdurchmesser
GAMF	$\alpha, R.R.$	Radialer Spanwinkel
GAMP	$\theta, A.R.$	Axialer Spanwinkel
KAPR	κ	Anstellwinkel
LB	L2, L3	Körperlänge
LF	L	Standardlänge
LPR	L1	Abstechlänge
LS	ℓs	Schaftlänge
LSC	Lmin	Klemmlänge
LSCX	Lmax	Maximale Klemmlänge
OAH	H4	Gesamthöhe
OAL	L	Gesamtlänge
OAW	W	Gesamtbreite
THID	-	Größe Befestigungsschraube
WB	W	Körperbreite
WF	f	Standardbreite

Bohren

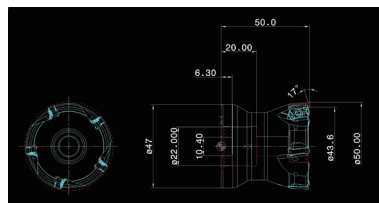
Neues Symbol	Altes Symbol	Beschreibung
BD	$\varnothing D1, \varnothing D2, \varnothing D3$	Körperdurchmesser
CND	-	Durchmesser der Kühlmittelzufuhr
CNT	-	Größe des Kühlmittelzufuhrverschlusses
CRKS	S	Größe Befestigungsschraube
DC	$\varnothing Dc$	Bearbeitungsdurchmesser
DCONMS	$\varnothing Ds$	Durchm. Werkzeugaufnahme, maschinenseitig
DCONWS	$\varnothing D, \varnothing d2$	Durchm. Werkzeugaufnahme, werkstückseitig
DCSFMS	$\varnothing D$	Durchm. maschinenseitige Kontaktfläche
KAPR	κ	Anstellwinkel
LCF	ℓ	Schneidenlänge
LF	Lf	Standardlänge (ab Bohrerschulter)
LPR	-	Abstechlänge (Flansch bis Spitze)
LS	ℓs	Schaftlänge
LU	ℓ	Effektive Schneidenlänge
NOF	z	Anzahl Schneiden
OAL	L	Gesamtlänge (ab Spitze)
PL	PL	Abstand Bohrspitze – Schulter
ZEFP	Z eff	Anzahl effektive Schneidkanten

Im e-Katalog enthaltene CAD-Daten

2D-Daten (Dateiformat: DXF)



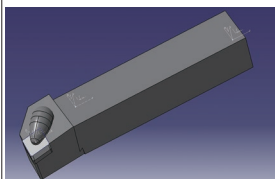
Drehen:
Zeigt Wendeschneidplatten mit Standard Eckenradius.



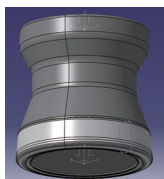
Fräsen:
Umfasst die tatsächliche Schneidkantenkrümmung (CUT-Ebene) und den Körperquerschnitt (NOCUT-Ebene).

3D-Daten (Typ: Light, Dateiformat: STP): Können zur Berechnung eines neuen Werkzeugpfads sowie von Kollisionen verwendet werden.

Drehen: Ausgerüstet mit einer Wendeschneidplatte mit Standard Eckenradius.

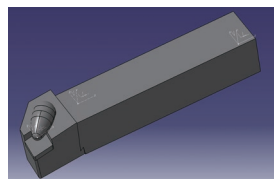


Fräsen: Drehkörpermodell einer tatsächlichen Schneidkantenkrümmung sowie Körperquerschnitt.

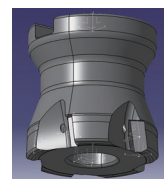


3D-Daten (Typ: Detail, Dateiformat: STP): Können zur Berechnung eines neuen Werkzeuglayoutdiagramms verwendet werden. (Können in einer CAD-Software mit allen Wendeschneidplatten kombiniert werden.)

Drehen



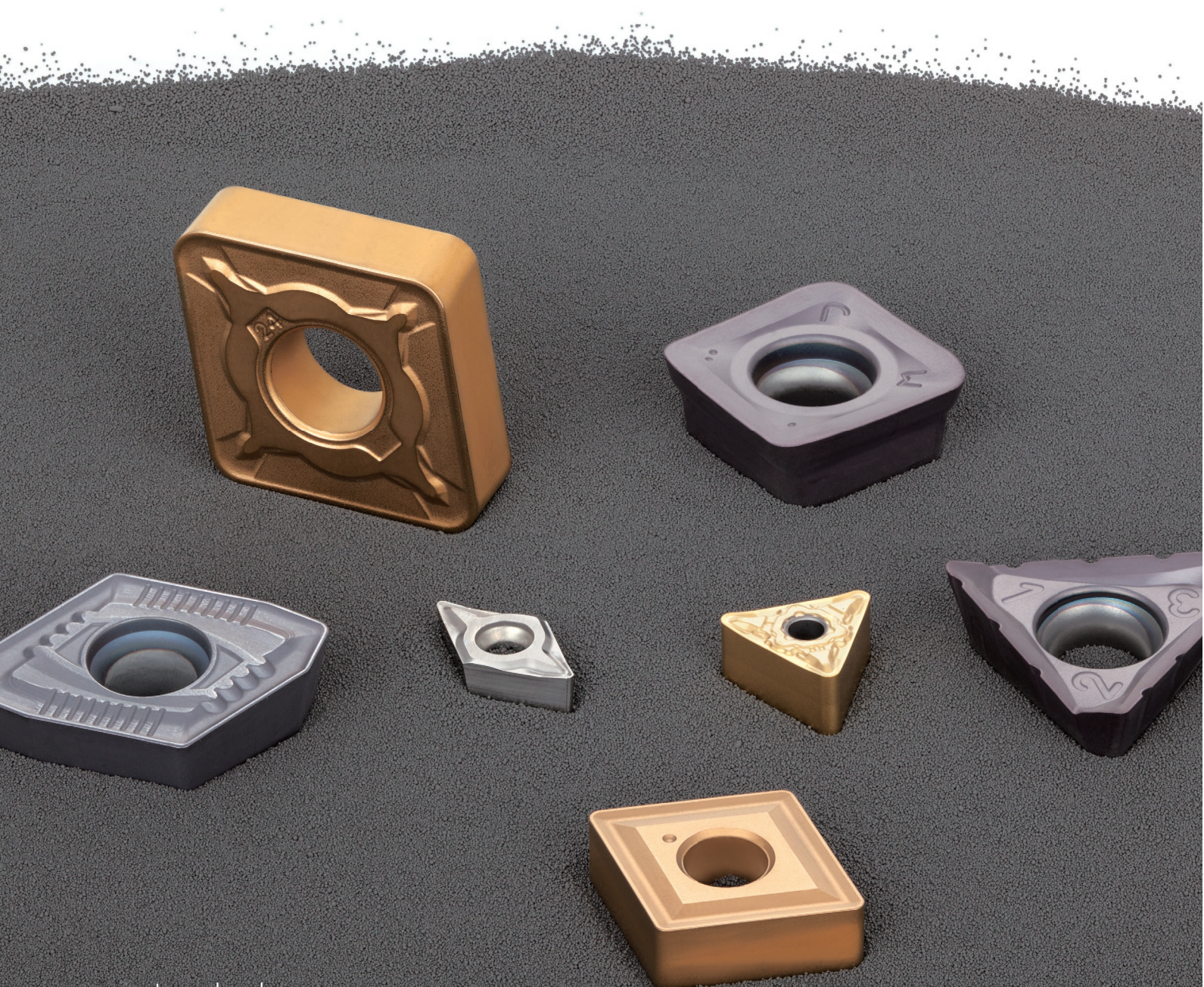
Fräsen



Schneidstoffe
Wende-
schneidplatten
Halter /
Außendrehen
Halter /
Innendrehen
Gewinde-
werkzeuge
Stech-
werkzeuge
Miniatur-
bearbeitung
Fräser
Schaffräser
Bohrer
Werkzeug-
aufnahmen
Benutzer-
handbuch
Index

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Schneidstoffe



Schneidstoffe

Beschichtete Schneidstoffe / CVD

A002

Beschichtete Schneidstoffe / PVD

A003

Keramik

A005

Cermet

A005

CBN

A006

PKD

A007

Unbeschichtetes Hartmetall

A007

Produktvergleich nach Werkstoff

A008

Produktvergleich nach Spanformstufe

A020

CVD - Beschichtete Schneidstoffe

Schneidstoffe	Beschichtung		Anwendung	Eigenschaften	Drehen	Stechen	Fräsen	Bohren
	Bestandteile	Dicke /µm						
Neu T9205 P01 - P10 K10 - K20	Ti-Compound +Al ₂ O ₃	18	P K	- Hohe Verschleißfestigkeit - Hervorragende Leistung bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung				
Neu T9215 P10 - P20	Ti-Compound +Al ₂ O ₃	18	P M K	- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Erste Wahl für die Bearbeitung von Stahl - Vielseitig einsetzbar für ein breites Spektrum von Anwendungen				
Neu T9225 P15 - P25	Ti-Compound +Al ₂ O ₃	18	P	- Erste Wahl bei der Schrubb- bis mittleren Bearbeitung - Hohe Bruchfestigkeit				
Neu T9235 P30 - P40	Ti-Compound +Al ₂ O ₃	18	P	- Hohe Bruchfestigkeit bei stark unterbrochenem Schnitt				
T9105 P01 - P10 K10 - K20	TiCN-Al ₂ O ₃	16	P K	- Hohe Verschleißfestigkeit - Hervorragende Leistung bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung				
T9115 P10 - P20 K15 - K30	TiCN-Al ₂ O ₃	16	P K	- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für ein breites Anwendungsspektrum				
T9125 P20 - P30	TiCN-Al ₂ O ₃	16	P	- Hohe Bruchfestigkeit bei leichtem bis mittlerem Schnitt				
T9135 P30 - P40	TiCN-Al ₂ O ₃	16	P	- Hohe Bruchfestigkeit bei stark unterbrochenem Schnitt				
T6120 P10 - P20 M10 - M20	TiCN	6	P M	- Exzellente Verschleißfestigkeit bei kontinuierlicher Hochgeschwindigkeitsbearbeitung				
T6130 P15 - P30 M15 - M30	TiCN	6	P M	- Hohe Verschleißfestigkeit bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten - Erste Wahl bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl				
T515 K10 - K20	TiCN-Al ₂ O ₃	16	K	- Hohe Verschleißfestigkeit, sogar bei der Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten - Erste Wahl bei der Schrubbearbeitung von Eisenguss				
T5105 K05 - K15	TiCN-Al ₂ O ₃	16	K	- Hohe Verschleißfestigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation bei kontinuierlichem Schnitt mit hoher Geschwindigkeit				
T5115 K10 - K20	TiCN-Al ₂ O ₃	16	K	- Stabile Bearbeitung in einem breiten Anwendungsspektrum von kontinuierlichem bis unterbrochenem Schnitt				
T5125 K15 - K30	TiCN-Al ₂ O ₃	16	K	- Widerstandsfähigkeit gegen plötzlichen Bruch - Ideal für stark unterbrochenen Schnitt				
T313V -	TiCN-Al ₂ O ₃	3	Gewinde- drehen	- Hohe Beständigkeit gegen plastische Deformation				
Neu T3225 P20 - P35 M20 - M35	TiCN-Al ₂ O ₃	10	P M	- Hohe Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Fräsbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl				
T3130 P20 - P40 M20 - M40	TiCN-Al ₂ O ₃	6	P M	- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Fräsbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl				
T1215 K10 - K25	TiCN-Al ₂ O ₃	10	K	- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Fräsbearbeitung von Eisenguss				
T1115 K10 - K25	TiCN-Al ₂ O ₃	11	K	- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Fräsbearbeitung von Eisenguss				

PVD - Beschichtete Schneidstoffe

Schneidstoffe	Beschichtung		Anwendung	Eigenschaften	Drehen	Stechen	Fräsen	Bohren	Wende- schneidplatten	Schneidstoffe
	Bestandteile	Dicke /µm								
AH110 P05 - P15 M05 - M15 K10 - K25 S05 - S15	(Ti, Al)N	3		- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Schlichtbearbeitung von Stahl, Eisenguss und gehärteten Werkstoffen					Halter / Außendrehen	A
AH120 P15 - P25 M15 - M25 K15 - K30 S10 - S25	(Ti, Al)N	3		- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für die allgemeine Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Eisenguss					Halter / Innendrehen	B
AH130 P25 - P40 M25 - M40	(Ti, Al)N	3		- Hohe Bruch- und Verschleißfestigkeit - Für die allgemeine Bearbeitung von austenitischem rostfreiem Stahl						C
AH140 M30 - M45	(Ti, Al)N	3		- Hohe Bruchfestigkeit - Geeignet für die Fräsbearbeitung von rostfreiem Stahl					Gewinde- werkzeuge	D
AH170 P20 - P35 M20 - M35 K15 - K30	(Ti, Al)N	3		- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Bohrbearbeitung von Stahl und Eisenguss					Stech- werkzeuge	E
AH180 P20 - P35 M20 - M35 K15 - K30	(Ti, Al)N	3		- Hohe Verschleißfestigkeit - Für die Bohrbearbeitung von Stahl, Eisenguss und rostfreiem Stahl						F
AH330 P15 - P30	(Ti, Al)N	3		- Exzellente Verschleißfestigkeit					Miniatur- bearbeitung	G
AH630 P15 - P30 M15 - M30	(Ti, Al)N	5		- Gute Verschleiß- und Bruchfestigkeit bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten						H
AH645 P30 - P40 M30 - M40	(Ti, Al)N	5		- Hohe Bruchfestigkeit bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl					Fräser	I
AH710 P05 - P15 K05 - K15 H05 - H15	(Ti, Al)N	3		- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Schlichtbearbeitung von Eisenguss und gehärtetem Stahl					Schaftfräser	J
AH725 P15 - P30 M15 - M30 K25 - K30 S15 - S25	(Ti, Al)N	2		- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Für die allgemeine Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl					Schafffräser	K
Neu AH7025 P20 - P30 M20 - M30 S15 - S25	(Ti, Al)N	3.5		- Exzellente Verschleißfestigkeit und hohe Härte - 1. Wahl bei der Stechbearbeitung unterschiedlichster Werkstoffe					Bohrer	L
AH730 P15 - P30	(Ti, Al)N	3		- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit					Werkzeug- aufnahmen	M
AH740 P25 - P40	(Ti, Al)N	3		- Exzellente Bruchfestigkeit bei der Bearbeitung von Stahl						
AH750 H15 - H30	(Ti, Al)N	3		- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Fräsbearbeitung von gehärteten Werkstoffen					Benutzer- handbuch	
AH8005 M01 - M10 S01 - S10	(Al,Ti)N	3.5		- Gute Bruch- und Adhäsionsfestigkeit - Exzellente Leistung bei der Bearbeitung von hitzebeständigen Werkstoffen bei hohen Geschwindigkeiten						
AH8015 M10 - M20 S10 - S20	(Al,Ti)N	3.5		- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - 1. Wahl bei der allgemeinen Bearbeitung von hitzebeständigen Werkstoffen					Index	
AH905 S01 - S10	(Al, Ti)N	1.5		- Hohe Verschleißfestigkeit, verhindert Aufbauschneidenbildung						

PVD - Beschichtete Schneidstoffe

Schneidstoffe	Beschichtung		Anwendung	Eigenschaften	Drehen	Stechen	Fräsen	Bohren
	Bestandteile	Dicke /µm						
Neu AH3225 P20 - P35 M20 - M35	(Ti, Al)N	5	P M	- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für Stahl und rostfreien Stahl				
AH3035 P20 - P45 H20 - H30	(Ti, Al)N	5	P H	- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Hochvorschubbearbeitung von gehärtetem Stahl				
AH3135 P30 - P40 M30 - M40	(Ti, Al)N	4	P M	- Hohe Bruchfestigkeit - Für die allgemeine Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl				
AH4035 M30 - M45	(Ti, Al)N	5	M	- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für schwer zerspanbaren rostfreien Stahl				
AH6030 M25 - M35 S15 - S30	(Ti, Al)N	5	M S	- Hohe Bruchfestigkeit - Geeignet für die allgemeine Bohrbearbeitung von rostfreiem Stahl und hitzebeständigen Legierungen				
AH9030 P15 - P35 K10 - K25	(Ti, Al)N	5	P K	- Hohe Verschleißfestigkeit - Für die Hochgeschwindigkeitsbohrbearbeitung von Stahl und Eisenguss				
Neu AH9130 P15 - P35 M25 - M35 K10 - K25 S15 - S30	(Ti, Al)N	4.5	P M K S	- Hohe Verschleißfestigkeit - Für die Bohrbearbeitung verschiedener Werkstoffe				
SH725 P20 - P30 M20 - M30	(Ti, Al)N	2	P M	- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl				
SH730 P20 - P35 M20 - M35 S05 - S15	(Ti, Al)N	1	P M S	- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und schwer zerspanbaren Werkstoffen				
GH110 K10 - K25 N05 - N15	Ti(C, N, O)	3	P M K N S	- Hohe Verschleißfestigkeit				
GH130 P25 - P40 M25 - M40 K25 - K40	Ti(C, N, O)	3	P M K	- Hohe Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für Stahl, rostfreien Stahl und Eisenguss				
GH330 P15 - P30 M15 - M30 K05 - K30	Ti(C, N, O)	3	P M K	- Hohe Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitt				
GH730 P20 - P35 M20 - M35 K20 - K30	Ti(C, N, O)	3	P M K	- Hohe Verschleißfestigkeit - Ideal für Dreh- und Stechbearbeitungen bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten				
J740 -	TiN	1	Für kleine Drehmaschinen	- Ultra-Feinkorn-Hartmetall, beschichtet mit TiN-basierten Komponenten				
YH170 P20 - P35 M20 - M35	Ti(C, N)	1.5	P M	- Hohe Bruch- und Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Bohrbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl				
YH180 P20 - P35 M20 - M35	Ti(C, N)	1.5	P M	- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Bohrbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl				
JM10 P20 - P35 M20 - M35	TiN	1	P M	- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Bohrbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl				
DS1100 N05 - N20	DLC-Beschichtung	Dünne Schicht	N	- Hohe Verschleißfestigkeit - Ideal für die Schlichtbearbeitung von Aluminium				
DS1200 N10 - N25	DLC-Beschichtung	Dünne Schicht	N	- Gute Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit - Ideal für die Schlichtbearbeitung von Aluminium				

Keramik

Schneidstoffe	Härte (HRA)	Anwendung	Eigenschaften	Wende- schneidplatten				Schneidstoffe
				Drehen	Stechen	Fräsen	Bohren	
LX11	94.0	H	- Keramischer Schneidstoff auf Aluminiumbasis - Geeignet für kontinuierlichen Schnitt von gehärteten Werkstoffen					A
LX21	94.0	K	- Keramischer Schneidstoff auf Aluminiumbasis - Exzellente Bruchfestigkeit beim kontinuierlichen Schnitt von Eisenguss					B
FX105	93.0	K	- Keramischer Schneidstoff auf Siliziumnitridbasis - Geeignet für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Eisenguss					C
CX710	92.9	K	- Keramischer Schneidstoff auf Siliziumnitridbasis - Geeignet für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Eisenguss					D
Neu FX510	94.0	S K N	- Keramischer Schneidstoff auf Sialon-Basis - Geeignet für hitzebeständige Legierungen, wie z.B. auf Nickelbasis					E

Cermet

Schneidstoffe	Beschichtung		Anwendung	Eigenschaften	Fräser				
	Bestandteile	Dicke /µm			Drehen	Stechen	Fräsen	Bohren	
Neu AT9530	(Ti,Al)N Laminierbeschichtung	3	P	- Hohe Verschleißfestigkeit - Erste Wahl bei der Bearbeitung von legiertem Stahl					H
GT9530	Ti(C, N, O)	3	P K	- Hohe Verschleißfestigkeit - Ideal für die Schlichtbearbeitung mit hoher Oberflächengüte					I
J9530	TiN	1	Für Langdrehautomaten	- Geeignet für die Kleinteilefertigung					J
NS9530	Unbeschichtet	-	P K	- Hohe Bruchfestigkeit - Geeignet für Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Stahl					K
NS740	Unbeschichtet	-	P	- Hohe Bruchfestigkeit und Thermoschockbeständigkeit - Ideal für Fräsbearbeitungen, die hohe Steifigkeit erfordern					L
NS520	Unbeschichtet	-	P K	- Hohe Verschleißfestigkeit					M
GT720	Ti(C, N, O)	3	P K	- Hohe Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung					
X407	Unbeschichtet	-	P	- Hohe Verschleißfestigkeit für die Schlichtbearbeitung ohne Kühlmittelzufuhr					
N308	Unbeschichtet	-	P	- Hohe Verschleißfestigkeit					

Schneidstoffe	Härte (Hv)	Biegebruchfestigkeit (GPa)	Anwendung	Eigenschaften	Drehen	Stechen	Fräsen	Bohren
Neu BXA20	3300 ~ 3500	1.30 ~ 1.50	H	- CBN-Beschichtung für exzellente Leistung bei der Bearbeitung von gehärtetem Stahl				
BXM10	2700 ~ 2900	0.80 ~ 0.90	H	- CBN-Beschichtung für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung bei kontinuierlichem Schnitt von gehärtetem Stahl				
BXM20	3500 ~ 3700	1.35 ~ 1.50	H	- CBN-Beschichtung für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl bei einem breiten Anwendungsspektrum				
BXC50	3500 ~ 3700	1.15 ~ 1.30	H	- CBN-Beschichtung mit hoher Bruchfestigkeit bei kontinuierlichem bis unterbrochenem Schnitt				
BX310	2700 ~ 2900	0.80 ~ 0.90	H	- Hohe Verschleißfestigkeit - Für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von gehärtetem Stahl bei kontinuierlichem Schnitt				
BX330	2800 ~ 3000	0.85 ~ 0.95	H	- Exzellente Schneidkantenschärfe - Für die Schlichtbearbeitung von gehärtetem Stahl				
BX360	3200 ~ 3400	1.00 ~ 1.10	H	- Geeignet für die allgemeine Bearbeitung von gehärtetem Stahl				
BX380	3500 ~ 3700	1.15 ~ 1.30	H	- Hohe Bruchfestigkeit - Geeignet für stark unterbrochenen Schnitt von gehärtetem Stahl				
BX530	2800 ~ 3000	0.85 ~ 0.95	H	- Geeignet für die Schlichtbearbeitung von gehärtetem Stahl mit hoher Oberflächengüte				
BXC90 (BX90S)	3900 ~ 4100	1.80 ~ 1.90	K	- CBN-Beschichtung für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Eisenguss				
BX910	2600 ~ 2800	0.80 ~ 0.90	K	- Exzellente Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung - Ideal für die Bearbeitung von Schleuderguss				
BX930	3000 ~ 3200	0.95 ~ 1.20	K	- Für die Bearbeitung von Kugelgraphitguss				
BX850	3300 ~ 3500	0.75 ~ 0.85	H	- Hohe Bruchfestigkeit - Gute Leistung beim Planfräsen mit hoher Geschwindigkeit				
BX870	3000 ~ 3200	0.95 ~ 1.20	K	- Hohe Verschleißfestigkeit - Ideal für die Bearbeitung von Schleuderguss				
BX470	4100 ~ 4300	1.90 ~ 2.10	Sintermetalle	- Exzellente Schneidkantenschärfe - Geeignet für Nichteisen-Sintermetalle				
BX480	4100 ~ 4300	1.90 ~ 2.10	Sintermetalle K	- Härtestes CBN - Ideal für Eisen-Sintermetalle - Geeignet für das Planfräsen von Eisenguss bei hoher Geschwindigkeit				
M714B	3000 ~ 3200	1.00 ~ 1.10	S	- Hohe Verschleißfestigkeit und Wärmestabilität - Geeignet für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Inconel				

PKD

Schneidstoffe	Korngröße (µm)	Härte (Hv)	Biegebruchfestigkeit (GPa)	Anwendung	Eigenschaften	Drehen	Stechen	Fräsen	Bohren	Wendeschneidplatten
Neu DX110	< 1	8500	1.8	N	- Exzellente Schärfe für eine hohe Oberflächengüte - Geeignet für die Schlichtbearbeitung von NE-Metallen und Nichtmetallen					Halter / Außendrehen
DX120	4.5	9000	1.8	N	- Geeignet für die Schlichtbearbeitung von NE-Metallen und Nichtmetallen					Halter / Außendrehen
DX140	12.5	10000	1.7	N	- Hohe Verschleißfestigkeit - Für NE-Metalle und Nichtmetalle					Halter / Innendrehen
DX160	28	11000	1.6	N	- Geeignet für die Bearbeitung von Keramik, Hartmetall und Nichtmetall					Halter / Innendrehen
DX180	45	12000	1.5	N	- Hohe Verschleißfestigkeit - Geeignet für die Bearbeitung von Keramik, Hartmetall und Nichtmetall					Gewindewerkzeuge

Unbeschichtetes Hartmetall

Schneidstoffe	Härte (HRA)	Biegebruchfestigkeit (GPa)	Anwendung	Drehen	Stechen	Fräsen	Bohren
UX30 P30 M30	91.1	2.3	P M				
TH10 P10 M10 K10 N10	92.0	2.4	P M K N				
KS05F K05 S05 N05	93.0	2.9	K S N				
KS15F N15	91.5	3.0	N				
KS20 K20 N20 S20	90.8	2.8	K S N				
TH03 P05 M05 K05 N05	93.8	1.9	P M K N				
F	93.4	2.5	P K				
EM10 P10 - P25 K10 - K25	91.5	3.4	P K				

Schneidstoffe	Härte (HRA)	Biegebruchfestigkeit (GPa)	Anwendung	Drehen	Stechen	Fräsen	Bohren
UM K10 - K25 N10 - N25	90.9	3.5	K N				
G2 K10 - K25 N10 - N25	90.8	2.7	K N				
G1F P10 - P25 K10 - K25	92	2.6	P K				
MD10 P10 - P25 M10 - M25	92.8	3.4	P M				
MD20 P20 - P35 M20 - M35	91.5	3.9	P M				

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●CVD-beschichtete Schneidstoffe – Drehen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol															
P	P01	T9205 T9105	UE6105	AC810P	GC4305	CA510	HG8010	JC110V		TP0500 TP0501	KCP05	IC8150 IC9150 IC9015	TT8115	TN10P TN20K	WPP01 WPP05 WPP05S	
	P10	T9205 T9105 T9215 T9115	UE6105 MC6015	AC810P AC8015P	GC4305 GC4315	CA515	HG8010 GM8020	JC110V JC215V	CP7 CP5	TP0500 TP1500 TP0501 TP1501	KCP10	IC8150 IC9150 IC8080 IC9080 IC9015	TT8115	TN10P TN20K WP15CT	WPP05 WPP10 WAK20 WPP05S WPP10S	CTC3110 CTCK120
	P20	T9215 T9115 T9225 T9125	MC6015 MC6025	AC8015P AC8025P	GC4315 GC4325	CA515 CA525 CA025P	HG8025 GM8020 GM25	JC110V JC215V	CP7 CP5	TP1500 TP2500 TP1501 TP2501	KCP25	IC8150 IC9150 IC9015 IC8250 IC9250	TT8125 TT5100	TN10P TN15M WP25CT	WPP20 WPP20S	CTCP115 CTCP125 CTC1425
	P30	T9225 T9125 T9235 T9135 T6130	MC6025 MC6035	AC8025P AC8035P	GC4325 GC4335	CA530 CA025P	HG8025 GM8035 GM25	JC215V JC325V		TP2500 TP3500 TP2501 TP3501	KCP30	IC8080 IC656 IC9350	TT8125 TT5100 TT8135	TN30P TN30M WP35CT	WPP30 WAK30 WPP30S	CTCP125 CTC1425 CTC1135 CTC1435 CTC2135
	P40	T9235 T9135 T6130	MC6035	AC8035P AC630M	GC4335	CA530	GM8035 GX30	JC325V		TP3500 TP3501	KC9140 KC9240 KCP40	IC9350 IC635	TT8135 TT7100	TN30P TN30M	WPP30 WAK30 WPP30S	CTC1135 CTC1435 CTC2135
M	M10	T9215 T9115	MC7015	AC6020M	GC2015	CA6515		JC110V			KCM15	IC9250 IC520M	TT9215	TN15M WM15CT		CTCP115
	M20	T6120 T9215 T9115	MC7015 MC7025	AC6020M	GC2015 GC2025	CA6525	HG8025 GM25	JC110V		TM2000	KCM15 KCM25	IC9025 IC9350 IC4050	TT9215 TT9225	TN15M WM25CT		CTC1425 CTCP125 CTC1135
	M30	T6130	MC7025	AC6030M	GC2025	CA6525	GM8035 GM25 GX30	JC215V		TM2000 TM4000	KCM25 KCM35	IC9350 IC4050 IC635	TT9225 TT9235	TN30M WM35CT		CTC1435 CTC2135
	M40						GX30			TM4000	KCM35	IC635	TT9235			
K	K01	T5105	MC5005		GC3205	CA310	HX3505 JC050W JC105V	CP1	TK0501	TK0501	KCK05	IC8080		WK05CT		
	K10	T5105 T515 T5115 T9215	MC5015	AC4010K	GC3210	CA315	HX3515 GM10 HG8010	JC105V JC110V	CP1	TK1501	KCK05 KCK15	IC9150 IC5100 IC4100	TT7005	WK05CT	WKK10S	CTC3110 CTC1425
	K20	T515 T5115 T5125 T9215	MC5015	AC4015K AC420K	GC3225	CA320	HX3515 GM8020	JC110V JC215V	CP1	TK2001	KCK15 KCK20	IC9150 IC5100 IC4100 IC9080	TT7310	WK20CT	WKK20S	CTC1435 CTCK120 CTCP115
	K30	T5125					HG8025	JC215V				IC520M IC4050			WKP30S	CTCP125

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●PVD-beschichtete Schneidstoffe – Drehen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol															
P	P01					PR1005									WXN10	
	P10	AH710	VP10RT		GC1525	PR930 PR1005 PR1115 PR1215 PR1425	IP2000	JC5003 JC5030	VM1 DT4 DM4	TS2000 CP200	KC5010 KC5510 KCU10	IC507 IC807 IC907		WS10PT	WSM10 WSM21	
	P20	AH120 AH725 AH730 SH725 SH730 J740	VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AC520U	GC1525 GC1125	PR930 PR1025 PR1115 PR1215 PR1425 PR1225	IP2000 IP3000	JC5030 JC5040	VM1 DT4 DM4	TS2500 CP200	KC5025 KC5525 KCU25	IC507 IC807 IC907	TT9030	WS10PT WS25PT	WSM20 WSM21	
	P30	AH120 AH725 AH7025 SH725 AH730 SH730 GH330 J740	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AC530U	GC1125	PR1025 PR1225	IP3000	JC5040	DT4 DM4 QM3	CP500	KC5025 KC5525 KCU25	IC328 IC928 IC3028	TT9030 TT8020	WS25PT	WSM30	CTP1235 CTP1625 CTP2235
	P40	AH120 AH725 AH645		AC530U						CP500		IC328 IC3028	TT8020			CTP1235 CTP2235
M	M01											IC520			WSM10	
	M10	AH8005 AH630	VP10RT		GC1105 GC1115 GC1525	PR1025 PR1215	IP100S IP050S	JC5003 JC8015	TM4 ZM3	TS2000 TS2500 CP200	KC5010 KC5510 KCU10	IC520 IC507 IC807 IC907		WS10PT	WSM10 WSM10S	
	M20	AH8015 AH630 AH120 AH7025 AH725 SH725 SH730	VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AC520U	GC1115 GC1125 GC1525	PR930 PR1025 PR1125 PR1215 PR1425 PR1225	IP100S IP050S	JC5015 JC5030 JC8015	TM4 ZM3 DT4 DM4	TS2500 CP200 CP500	KC5025 KC5525 KCU25	IC520 IC507 IC807 IC907 IC308 IC3028	TT9030 TT8010	WS10PT WS25PT	WSM20 WSM21 WSM20S	CTP1235 CTP2120
	M30	AH645 AH120 AH725 SH725 SH730 J740	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M MP7035	AC530U AC6040M AC1030U	GC1125 GC2035	PR1125	IP100S	JC5015 JC5030 JC5040	TM4 ZM3 DT4 DM4	CP500	KC5025 KC5525 KCU25	IC3028 IC308 IC908 IC928	TT8020	WS25PT	WSM30 WSM30S	CTP1235 CTP2120 CTP2235 CTP1625
	M40	AH645	MP7035	AC530U AC6040M	GC2035							IC228 IC328				
K	K01	AH110										IC910				
	K10	GH110 AH110	VP10RT	AC510U		PR905 PR1215		JC5003 JC5015		TS2000 CP200	KC5010 KC5510 KCU10	IC910 IC308 IC508	TT9030	WS10PT		CTP6215
	K20	AH120 AH7025	VP10RT VP20RT VP15TF			PR905 PR1215		JC5015		TS2500 CP200 CP250	KC5025 KC5525 KCU25	IC910 IC308 IC508 IC928 IC1008	TT9030	WS10PT WS25PT		CTP6215
	K30	AH120 GH130	VP20RT VP15TF							CP500		IC928 IC1008	TT9030	WS25PT		CTP1625
S	S01	AH8005	VP05RT MP9005					JC8003							WSM10	
	S10	AH8005 AH8015	VP10RT MP9015	AC510U AC520U AC5015S	GC1105	PR1305 PR1310		JC8015 JC5015	DT4 DM4	TS2000 TS2500 CP200 CP500	KC5010 KC5510 KCU10	IC507 IC807 IC808 IC907 IC908	TT8010	WS10PT	WSM10 WSM10S	CTP2235
	S20	AH8015 AH7025	VP15TF MP9015 VP20RT	AC520U AC1030U AC5025S	GC1115 GC1125	PR1310		JC8015 JC5015	DT4 DM4	TS2000 TS2500 CP200 CP500	KC5025 KC5525 KCU25	IC507 IC807 IC808 IC907 IC908	TT8020	WS10PT WS25PT	WSM20 WSM21 WSM20S	CTP2235
	S30	AH630 AH7025	VP15TF VP20RT	AC520U AC5025S	GC1125	PR1325						IC830 IC928		WS25PT	WSM30 WSM30S	

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe
Wende-
schneidplatten
Halter /
Außendrehen
Halter /
Innendrehen
Gewinde-
werkzeuge
Stech-
werkzeuge
Miniatur-
bearbeitung
Fräser
Schaffräser
Bohrer
Werkzeug-
aufnahmen
Benutzer-
handbuch
Index

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●Cermet – Drehen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol															
P	P01	NS520	AP25N VP25N	T110A T1000A		TN30 PV30 TN6010 PV7010		LN10	Q15 C7Z		KT1120		PV3010 CT3000			
	P10	AT9530 GT9530 J9530	AP25N VP25N NX2525	T1500Z T2000Z T1200A T1500A	CT5015	TN60 TN6010 PV7010 TN610 PV710	CZ25	CX50 PX75	C7Z Z15	TP1020 C15M	KT315	IC30N IC530N	PV3010 CT3000	TTI15	WCE10	TCC410 TCM10 TCM407
	P20	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N VP45N NX2525 NX3025	T1200A T1500A T1500Z T2000Z	CT5015 GC1525	TN90 TN6020 PV7020 PV7025 TN620 PV720	CZ25 CH550	CX75 PX75 PX90	C7Z T15	TP1020 TP1030 C15M	KT5020	IC30N IC530N	PV3010 CT3000	TTI15	WCE10	TCC410 TCM10
	P30	NS9530	VP45N NX4545	T3000Z	GC1525			PX90	N40 C7X							
M	M10	NS520	AP25N VP25N NX2525	T1000A T2000Z	CT5015	TN60 TN6020 PV7020 PV7025		LN10 CX50	C7Z C7X	TP1020 TP1030	KT315 KT5020		PV3010 CT3000	TTI15		TCC410 TCM10 TCM407
	M20	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	NX2525 AP25N VP25N	T1500A T2000Z	GC1525	TN90 TN6020 PV7020 PV7025	CZ25 CH550	CX75	C7Z C7X	C15M	KT5020	IC30N IC530N	PV3010 CT3000			
	M30	NS9530	NX4545	T3000Z												
K	K01	NS520	AP25N VP25N	T1000A		TN30 PV30 PV7005		LN10					PV3010 CT3000			TCC410
	K10	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N NX2525	T1500A T2000Z	CT5015	TN60 TN6010 PV7005 PV7010	CZ25 CH550	LN10 CX75			KT315 KT5020	IC30N IC530N	CT3000	TTI15		TCC410 TCM10 TCM407
	K20	NS9530	AP25N VP25N NX2525	T3000Z				CX75			KT5020					TCM407

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●Hartmetall – Drehen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol																
P	P01																
	P10	TH10		ST10P			WS10	SRT			P10	IC70		P10	TN15U		
	P20	KS20	UTi20T	ST20E	SMA H10F		EX35	SRT SR20	KM1	S10M	K125M TTM	IC70	P40	P20	TN15U		
	P30	KS15F UX30	UTi20T	A30 A30N	SM30 H10F	PW30	EX40	DX30 SR30	KM3	S25M	GK K600 TTR	IC28 IC54	P40	P30			S40T
	P40	TX40		ST40E			EX45	SR30		S60M	G13	IC28 IC54		P40			S40T
M	M01																
	M10	TH10		U10E EH510	H10A		WA10B	UMN	KM1	890	K313	IC20		M10	TN15U WU10HT		
	M20	KS20	UTi20T	U2 EH520	H13A		EX35	DX25 UMS		HX 883	K68 KMF K125M TTM	IC20	IN30M	M20	TN15U WU10HT		CTW7120 H210T
	M30	UX30	UTi20T	A30 A30N	H10F SM30		EX45	UMS			GK K600 TTR	IC28	IN30M				
	M40	TU40						UM40			G13	IC28	IN30M	M40			S40T
K	K01	KS05F	HTi05T	H2 H1			WH01 WH05	KG03			K605			UF1	TN15U WU10HT		
	K10	TH10	HTi10	H1 EH10 EH510	H10	KW10	WH10	KG10 KT9 CR1	KM1	890	K313 K110M THM THM-U	IC20 IC09T	IN05S	K10	TN15U WU10HT		H210T H216T H10T
	K20	KS15F KS20	UTi20T	G10E EH20 EH520	H13A H10F	KW10 GW15	WH20	KT9 CR1 KG20 FB15		890 HX 883	K715 KMF K600	IC20 IC09T	IN05S IN10K IN15K IN30M	K20	TN15U WU10HT		CTW7120 H210T H216T H10T
	K30		UTi20T	G10E	H13A H10F	GW25		KG30		883	THR	IC28	IN10K IN15K IN30M	K30			
	K40										G13		IN30M				
N	N01	KS05F		H1	H10	KW10					K605	IC20					
	N10	TH10	HTi10	H1	H10 H10F	GW15	WH10	KT9 CR1	KM1	890 HX KX H15	K313 K110M THM THM-U	IC20 IC28	IN05S IN10K	K10	TN15U WU10HT	WK1 WK10	H210T H216T H10T
	N20	KS15F			H10F H13A		WH20	KT9 CR1	KM1	890 HX KX 883	K715 KMF K600	IC20 IC28	IN10K IN15K	K20	TN15U WU10HT	WK1 WK10	CTW7120 H210T H216T H10T
	N30									883 H25	G13 THR		IN15K IN30M			WK40 WMG40	
S	S01		RT9005									IC20					
	S10	KS05F TH10	RT9005 RT9010	EH510	H10 H10A	KW10	WH10	KG10	KM1	890 883	K10 K313 THM	IC20	IN05S IN10K	K10	TN15U WU10HT	WK1	H210T H216T H10T
	S20	KS15F KS20	RT9010 TF15	EH520	H10F H13A	GW25	WH20	KG20	KM1	890 883 H25	K715 KMF	IC20 IC28	IN10K IN15K	K20	TN15U WU10HT	WK1 WMG40	CTW7120 H210T H216T H10T
	S30		TF15							883	G13 K600 THR		IN15K IN30M			WMG40	
H	H01							KG03				IC20					
	H10	TH10			H13A			FZ05				IC20	IN10K	K10			
	H20							FZ15		890 HX 883			IN15K				

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe

Wende-
schneidplatten

Halter /
Außendrehen

Halter /
Innendrehen

Gewinde-
werkzeuge

Stech-
werkzeuge

Miniatür-
bearbeitung

Fräser

Schafffräser

Bohrer

Werkzeug-
aufnahmen

Benutzer-
handbuch

Index

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●PCBN und PKD – Drehen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol															
K	K01	BX930 BX910 BX870	MB710 MB5015	BN500 BNC500	CB7525 CB7050 CB50	KBN60M		B52		KB9610 KD120 KB1630	IB10K		KB90	WBH10C	WCB80	TA100 CTL3215
	K10	BX470 BX480	MB730 MB4020	BN7000 BN7500	CB7050 CB7925 CB50	KBN60M	JBN795	B23 B30 B52	CBN200 CBN300 CBN400C CBN010	KB9640 KD120 KB1630	IB05S IB10S		KB90A	WBK40U	WCB80 WCB50	TA120 TA201 CTL3215
	K20	BX480	MB730 MB4020	BN700 BN7000	CB7050	KBN60M		B23 B30 B52	CBN300 CBN500 CBN600 CBN010	KB1340 KB1345	IB90 IB25KD			WBK45U	WCB80	CTL3215
	K30	BXC90 BX90S	BC8130	BNS800		KBN900		B16	CBN500 CBN600	KB1340 KB1345						
S	S01	M714B	MB730	BN350			JBN795	JP2	CBN170				KB90			
	S10	BX470 BX480		BN7500	CB7050	KBN65B KBN65M		B23 B30	CBN200	KB1630	IB05S IB10S		KB90A	WBK45U	WCB80	TA201
H	H01	BXM10 BX310	BC8110 MBC010 MB810 BC8105	BNC100 BNC160 BNC2010 BNX10 BN1000	CB20 CB7105	KBN510 KBN05M KBN10M		B52 B5K	CBN10 CBN100 CBN160C CBN050C	KB1610 KB5610	IB05H IB10HC		KB50	WBH10C	WCB30	
	H10	BXM10 BX330 BX530	BC8110 MBC020 MB8025 BC8020 BC8120	BNC160 BNC200 BNC2020 BN250 BN1000	CB7015 CB20 CB50 CB7115	KBN525 KBN05M KBN25M	JBN245	B36 B52 B6K	CBN150 CBN200 CBN300 CBN060K CBN050C CBN160C CBN300P CBN400C	KB9610 KB1610 KB5610	IB50 IB55 IB10H IB10HC IB20H IB25HA		KB50 TB650	WBH10C WBH10P WBH10U	WCB30 WCB50	CTL3215 TA100
	H20	BXM20 BXA20 BX360	MBC020 BC8120 MB8025 MB825 BC8020	BNC200 BNC2020 BN250 BNX20 BNX25 BN2000	CB7025 CB20 CB7035 CB7125	KBN525 KBN05M KBN10M KBN25M	JBN300 JBN330	B22 B36 B40 B6K	CBN150 CBN200 CBN300 CBN060K CBN160C CBN300P CBN400C	KB5625 KB1625	IB20H IB20HC IB25HA IB25HC		TB650	WBH25P	WCB50 WCB80	CTL3215 TA120
	H30	BXC50 BX380	BC8130 MB835	BNC300 BN350 BNX25	CB7525 CB7135	KBN35M KBN900	JBN300 JBN330	B22 B40	CBN500	KB1630 KB9640	IB25HC			WBH40C		TA201
N	N01	DX160 DX180	MD205	DA90	CD10		JDA30 JDA735			KD1400 KD1405 KD100	ID5				WCD10	CTD4125
	N10	DX140	MD220	DA150	CD10	KPD230	JDA715	PD1	PCD05 PCD10	KD100 KD1400 KD1425	ID5	IN90D	KP500	WDN25U	WCD10	CTD4125 CTD4110
	N20	DX120	MD220	DA2200	CD10	KPD010	JDA715	PD1	PCD05 PCD20	KD1425		IN90D	KP300	WDN25U	WCD10	CTD4205
	N30	DX110	MD230	DA1000		KPD001	JDA10		OVD20 PCD30 PCD30M				KP100			

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●Keramik – Drehen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol																
K	K01	LX11 LX21		NB90S NB90M	CC6190 CC650	KA30 A65 KT66 PT600M			HC1 HW2 SE1 HC2		KY1310 KY1615			AW20 AB30 AS10	CW2015		CTN3105 CTS3105
	K10	CX710 FX105			CC6190 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			HC1 HW2 SE1 WA1 WA5		KY1310 KY1320 KY1615 KY3400		IN70N	AB30 AS10	CW2015 CW5025	WSN10	CTN3105 CTM3110 CTI3105 CTN3110 CTS3105
	K20	FX105 CX710			CC6190	KS6000			SP9 SX1 SX8 SX9		KY1320 KY3400 KY3500 KY4300		IN70N	AS10	CW5025	WSN10	CTM3110 CTN3110
S	S01								JX1		KY1525 KY2100						
	S10			WX120	CC670 CC6060 CC6065	CF1			WA1 WA5 SX9		KY1525 KY1540 KY2100 KY4300			AS20 TC430	CW3020		
H	H01	LX11		NB100C	CC6050 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			ZC4 ZC7		KY4300			AW20	CW2015		CTS3105
	H10			NB100C	CC6050 CC670 CC6190	A65 KT66 A66N PT600M			HC4 HC7 WA1		KY1615 KY4400			AB2010 AB20 AB30	CW2015		CTS3105

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe
Wende-
schneidplatten
Halter /
Außendrehen
Halter /
Innendrehen
Gewinde-
werkzeuge
Stech-
werkzeuge
Miniatur-
bearbeitung
Fräser
Schaffräser
Bohrer
Werkzeug-
aufnahmen
Benutzer-
handbuch
Index



Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●CVD-beschichtete Schneidstoffe – Fräsen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol																
P	P01											IC9015 IC5400 IC8080 IC9080			TN2510		
	P10		FH7020	ACP100	GC4220 GC4230			JC730U		MP1500	KCPM20	IC9015 IC5400 IC8080 IC9080 IC4100 IC5100			TN2510 TN7525	WKP25	GM226+
	P20	T3225	FH7020 F7030	ACP100	GC4220 GC4230		GX2140 GX2160	JC730U		MP1500 MP2500 T25M	KCPM20 KCPK30 KCPM30 KC927M	IC8080 IC9080 IC4100 IC5100 IC9250 IC520M	IN6530	TT7800	TN7525 TN7535	WKP25 WKP35 WKP35S	GM226+
	P30	T3130 T3225	F7030	ACP100	GC4230 GC4240 GC2040		GX2140 GX2160			MP1500 MP2500 T350M T25M	KCPK30 KCPM30 KC927M	IC9250 IC520M IC4050 IC635	IN6530	TT7800	TN7525 TN7535	WKP25 WKP35 WKP35S	GM226+ GM246 GM43+
	P40				GC4230 GC4240 GC2040		GX2160			MM4500 T350M	KCPK30 KCPM30	IC4050 IC635	IN6530	TT7800	TN7535	WKP35 WKP35S	GM246 GM43+
				ACM200	GC2015			JC730U			KCPM20	IC9250 IC520M IC9350			TN7525		
M	M10			ACM200	GC2015			JC730U			KCPM20	IC9250 IC520M IC9350			TN7525		
	M20	T3225	F7030	ACM200	GC4230	CA6535		JC730U		MP2500 T350M T25M	KCPM20 KCPM30 KC927M	IC9250 IC520M IC9350 IC4050 IC635	IN6530	TT7800	TN7525 TN7535		CTC5235 GM226+
	M30	T3225 T3130	F7030	ACM200	GC2040 GC4230 GC4240 S40T	CA6535	GX2160	JC730U		MP2500 T350M T25M	KCPM30 KC927M	IC9350 IC4050 IC635	IN6530	TT7800	TN7525 TN7535		CTC5235 CTC5240 GM226+ GM246 GM43+
	M40				GC2040 GC4240 S40T	CA6535	GX2160			MM4500 T350M		IC635	IN6530		TN7535		CTC5235 CTC5240 GM246 GM43+
K	K01		MC5020	ACK200		CA420M		JC605W			KC907M	IC8080 IC4100 IC5100 IC9150			TN2510 TN5505	WKP15	CTC3215
	K10	T1215 T1115	MC5020	ACK200	GC3220	CA420M	GX2120	JC605W JC608X JC610		MK1500	KC907M KC914M KC917M KC924M KCK15	IC8080 IC4100 IC5100 IC9150 IC9080 IC520M		TT6800	TN2510 TN5505 TN5515 TN5520	WKP15 WKP25	CTC3215 SR216 SR226+
	K20	T1215	MC5020	ACK200	GC3220 GC3330 GC3040 GC4220 GC4230	CA420M	GX2120 GX2140	JC605W JC608X JC610		MK1500 MP1500	KC917M KC924M KCK15 KCPM20 KCPK30 KC927M	IC5100 IC9150 IC9080 IC520M IC4050	IN6515 IN6530	TT6800	TN5515 TN5520	WKP15 WKP25 WKP35 WKP35S	SR216 SR226+
	K30		MC5020		GC3330 GC3040 GC4220 GC4230 GC4240		GX2140	JC610		MK1500 MP1500	KCPM20 KCPK30 KC927M	IC520M IC4050	IN6515 IN6530			WKP25 WKP35 WKP35S	

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●PVD-beschichtete Schneidstoffe – Fräsen

Anwendung	ISO Symbol	ISO	Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
P	P01	AH710 AH110				GC1010		ATH80D JP4105	JC8003			KC505M KC510M KC515M	IC903		TT2510 TT5505	TN2505 TN6505		
	P10	AH120 AH725	MP6120 VP15TF	ACP200	GC1010 GC1025	PR830 PR1225 PR1230 PR1525	ATH80D PN08M ATH10E PN15M JP4105 JP4115 JP4120	JC8015 JC8015 JC5015 JC5118	DM4			KC505M KC510M KC515M KC610M IC910 IC380 IC900	IC903 IC907 IC950 IC908 IC910 IC380 IC900	IN2505	TT2510 TT5505 TT5515 TT7080	TN2505 TN2525 TN6425 TN6505	WHH15 WXM15	
	P20	AH120 AH725 AH3135 AH9030 AH3225 AH9130	MP6120 VP15TF MP6130 UP20M VP20RT	ACP200 ACP300	GC1025 GC1030 GC2030	PR830 PR1225 PR1230 PR1525	JP4120 JS4045 CY250	JC8015 JC5015 JC5118 JC5040			MP3000 F25M	KC522M KC525M KC527M KC530M KC610M IC380 IC900 KC635M IC928 KC715M KC720M KC730M	IC907 IC950 IC908 IC910 IC380 IC900	IN2040 IN2505 IN4005 IN4030	TT2510 TT5505 TT5525 TT7080 TT9030 TT9080	TN2525 TN6425 TN6430 TN6525	WHH15 WXM15	CTP1235 CTP1625
	P30	AH120 AH725 AH3135 AH130 AH6030 AH3225 AH9130	MP6120 VP15TF MP6130 UP20M VP20RT VP30RT	ACP200 ACP300	GC1025 GC1030 GC2030	PR830 PR1225 PR1230 PR1525	JS4045 CY250 JM4160	JC5118 JC5040 JC8050 JC7560			MP3000 F25M F30M F40M	KC525M KC527M KC530M KC537M KC610M IC380 IC900 KC620M KC720M IC830 IC928 KC730M KC735M	IC907 IC950 IC908 IC910 IC380 IC900	IN2040 IN2505 IN2530 IN4005 IN4030	TT5525 TT7080 TT8020 TT8080 TT9030 TT9080	TN6430 TN6525 TN6540	WSP45 WSP46	CTP1235 CTP1625 CTP2235
	P40	AH140	VP30RT	ACP300	GC1030 GC2030		JM4160	JC5118 JC5040 JC8050 JC7560			MP3000 F40M T60M	KC525M KC720M KC725M KC735M	IC830 IC928 IC1008	IN2040 IN2530 IN4005 IN4030	TT8020	TN6540	WSP45 WSP46	CTP1235 CTP2235
	P40	AH140	VP30RT	ACP300	GC1030 GC2030		JM4160	JC5118 JC5040 JC8050 JC7560			MP3000 F40M T60M	KC525M KC720M KC725M KC735M	IC830 IC928 IC1008	IN2040 IN2530 IN4005 IN4030	TT8020	TN6540	WSP45 WSP46	CTP1235 CTP2235
M	M01			ACM100 ACK300	GC1010		PCS08M		DM4				IC907 IC903					
	M10	AH725	VP15TF	ACM100 ACK300 ACP300	GC1010 GC1025 GC1030 GC2030	PR830 PR1225 PR1525 PR1535	PCS08M CY150		DM4			KC515M KC610M KC635M KC720M	IC907 IC903	IN2505	TT5525 TT9030 TT9080	TN6425 TN6525	WXM15	
	M20	AH725 AH3135 AH130 AH6030 AH3225 AH9130	VP15TF MP7130 MP7030 UP20M VP20RT	ACM300 ACP300	GC1025 GC1030 GC1040 GC2030	PR830 PR1225 PR1525 PR1535	CY150 CY250	JC8015 JC5015 JC5118	DM4		MP3000 MS2050 F25M F30M	KC522M KC525M KC530M KC610M KC635M KC720M KC730M	IC380 IC900 IC908 IC928 IC1008	IN2005 IN2505 IN2530 IN4005	TT8020 TT8080	TN6425 TN6525	WXM15 WSM35 WSM36	CTP1235 CTP1625
	M30	AH3135 AH130 AH9130	VP15TF MP7130 MP7030 UP20M VP20RT MP7140 VP30RT	ACM300	GC1040 GC2030	PR830 PR1225 PR1525 PR1535	CY250 JM4160	JC8015 JC5015 JC5118 JC8050 JC7560			MP3000 MS2050 F30M F40M	KC522M KC525M KC530M KC537M KC725M KC730M KC735M	IC380 IC900 IC908 IC928 IC1008 IC328 IC330	IN2005 IN2505 IN2530 IN4005 IN4030	TT8020 TT8080	TN6540	WSM35 WSM36 WSP45 WSP46	CTP1235 CTP2235
	M40	AH140	MP7140 VP30RT	ACM300	GC1040	PR1225 PR1525 PR1535	JM4160	JC5015 JC5118 JC8050 JC7560			MS2050 F40M	KC725M	IC1008 IC328 IC330	IN2005 IN2530 IN4005 IN4030	TT8020	TN6540	WSM35 WSM36 WSP45 WSP46	CTP2235
K	K01	AH110	MP8010		GC1010	PR1510	ATH80D JP4105	JC8003					IC380 IC900		TT6080	TN2505 TN6405 TN6505		AMZ
	K10	AH110 AH120	MP8010 VP15TF		GC1010 GC1020	PR1210 PR1510	ATH80D JP4105 JP4120 CY150	JC8015			MK2050	KC514M KC515M KC520M KC620M	IC380 IC900 IC810 IC910	IN2015 IN2505 IN4015	TT6080	TN2505 TN6405 TN6505 TN6510	WHH15 WXM15 WKK25	AMZ CTP3220 CTP6215
	K20	AH120 AH9030 AH9130	MP8010 VP15TF VP20RT	ACK300	GC1020	PR1210 PR1510	JP4120 CY150 CY250	JC8015 JC5015			MK2050	KC514M KC520M KC522M KC524M IC350 IC830 IC928	IC810 IC910 IC950 IC350 IC830 IC928	IN2015 IN2505 IN4015 IN4030		TN2525 TN6510 TN6520 TN6525	WHH15 WXM15 WKK25	CTP3220 CTP1625
	K30	AH120	VP15TF VP20RT	ACK300		PR1510	CY250	JC8015 JC5015			MK2050	KC522M KC524M KC527M KC537M KC610M KC620M KC635M	IC830 IC928 IC1008 IC808 IC908	IN2015 IN2505 IN4015 IN4030		TN6430 TN6525 TN6540	WKK25	

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe

Werkzeug-
schneidplatten

Halter /
Außendreifen

Halter /
Innendreifen

Gewinde-
werkzeuge

Stech-
werkzeuge

Miniatur-
bearbeitung

Fräser

Schafffräser

Bohrer

Werkzeug-
aufnahme

Benutzer-
handbuch

Index

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●PVD-beschichtete Schneidstoffe – Fräsen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol																
N	N01										KC410M KC510M KC5410			TT6080	TN6501		AMZ
	N10	DS1100		DL1000	GC1025 GC1030		SD5010 HD7010				KC410M KC510M KC5410 KC620M			TT6080 TT8020	TN6501 TN6502	WXN15	AMZ
	N20	DS1200	LC15TF	DL1000	GC1025 GC1030		SD5010 HD7010			F15M	KC422M KC620M			TT8020		WXN15	
S	S01	AH110 AH710		ACM100 ACK300	GC1010	PR905 PR1210 PR1535		JC8003 JC8015			KC510M	IC808 IC907 IC908			TN6405		AMZ
	S10	AH120 AH725	MP9120 VP15TF MP9130 MP9030	ACM100 ACK300	S30T GC1010 GC1030 GC2030	PR905 PR1210 PR1535	PTH13S JS1025	JC8003 JC8015 JC5015 JC5118		MS2050	KC510M KC610M	IC808 IC907 IC908 IC903	IN2505 IN2530	TT9030 TT9080 TT8080	TN6405 TN6425		AMZ CTP1625
	S20	AH725 AH130 AH6030	MP9120 VP15TF MP9130 MP9030	ACM300	S30T GC1030 GC1040 GC2030 GC2040	PR905 PR1210 PR1535	PTH13S JS1025	JC8015 JC5015 JC5118 JC8050 JC7560		MS2050 F40M	KC522M KC525M KC610M	IC300 IC900 IC830 IC928	IN2505 IN2530	TT8080 TT8020	TN6425	WSM35 WSM36	CTP1235 CTP1625
	S30	AH130	MP9130 MP9030	ACM300	S30T GC1040 GC2040	PR1535		JC5118 JC8050 JC7560		MS2050 F40M	KC522M KC525M KC725M	IC830 IC928	IN2530	TT8020	TN6540	WSM35 WSM36 WSP45 WSP46	CTP1235 CTP2235
H	H01	AH110 AH710 AH8005	MP8010		GC1010			DH102 JC6102 JC8003 JC8008			KC510M	IC903		TT2510 TT5505	TN2505		
	H10	AH110 AH120 AH710 AH8015	MP8010 VP15TF		GC1010 GC1025 GC1030		PTH08M JP4105	JC6102 JC8003 JC8008 JC8015 JC5118		MH1000 F15M	KC505M KC510M KC635M	IC903 IC808 IC907 IC908		TT5515 TT6080	TN2505 TN2525	WHH15	CTP6215
	H20	AH120 AH725 AH9030	VP15TF		GC1025 GC1030		JP4105	JC8015 JC5118		F15M	KC635M	IC808 IC907 IC908 IC380 IC900		TT5515 TT6080	TN2525	WHH15	CTP6215
	H30									MP3000 F30M		IC380 IC900 IC1008					

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●Cermet – Fräsen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol																
P	P01			T250A	CT530	TN60 TN100M	MZ1000						IN0560	CT3000			TCC410
	P10	NS740	NX2525	T250A	CT530	TN60 TN100M TC60M	MZ2000 CH550	NIT CX75 CX90		MP1020	KTPK20	IC30N	IN0560 IN60C	CT3000 CT7000	TTI25		TCC410 TCM10
	P20	NS740	NX2525 NX4545	T250A T4500A		TN60 TN100M TC60M	MZ2000 MZ3000 CH500 CH7030	NIT CX75 CX90 SC30		MP1020	KTPK20	IC30N	IN60C	CT3000 CT7000	TTI25		TCM10
	P30		NX4545	T4500A			MZ3000 CH7035		C7X			IC30N	IN0545	CT7000			
M	M10	NS740	NX2525	T250A	CT530	TN60 TN100M TC60M	MZ1000 CH550	NIT CX75			KTPK20	IC30N	IN0560	CT3000 CT7000	TTI25		TCC410
	M20	NS740	NX2525 NX4545	T250A T4500A		TN60 TN100M TC60M	MZ2000 MZ3000 CH500 CH7030	NIT CX75 SC30	C7X	MP1020	KTPK20	IC30N		CT7000	TTI25		TCC410 TCM10
	M30		NX4545	T4500A			MZ3000 CH7035	SC30									
K	K01						MZ1000 CH550	NIT									TCC410
	K10	NS740	NX2525				MZ2000 MZ3000 CH500 CH7030	NIT CX75			KTPK20			CT7000			TCC410 TCM10
	K20						MZ2000 MZ3000 CH500 CH7030 CH7035	CX75			KTPK20						

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe

Wende-
schneidplatten

Halter /
Außendrehen

Halter /
Innendrehen

Gewinde-
werkzeuge

Stech-
werkzeuge

Miniatur-
bearbeitung

Fräser

Schaftfräser

Bohrer

Werkzeug-
aufnahmen

Benutzer-
handbuch

Index

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●Hartmetall – Fräsen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol																
P	P01																
	P10																S26T
	P20		UTi20T	A30N			EX35				K125M	IC50M		P30	TTM		S26T
	P30	UX30	UTi20T	A30N	SM30		EX40				K125M	IC50M IC28		P30	TTM TTR		S26T
	P40				SM30							IC28			TTR		
M	M01																
	M10											IC20 IC07 IC08					S26T
	M20		UTi20T		SM30							IC07 IC08			TTM		S26T
	M30		UTi20T	A30N	SM30							IC28			TTM TTR		S26T
	M40			A30N								IC28			TTR		
K	K01					KW10					K115M K313			K10	THM-F		
	K10	TH10	HTi10	G10E	H13A	KW10 GW25	WH10				K115M K313 K110M	IC20		K10	THM-F THM		CTW4615 H216T
	K20		HTi10 UTi20T	G10E	H13A	KW10 GW25				HX	KMF	IC20	IN10K		THM THR		CTW4615 H216T
	K30		UTi20T								KMF		IN10K		THR		
	K40												IN10K				
N	N01	KS05F	HTi10		H10	KW10					K115M				THM-U	WK10	
	N10	TH10	HTi10		H10 H13A H10F	KW10 GW25	WH10			H15	K115M K313 K110M	IC20 IC08		K10 UF10	THM-U THM-F THR-S	WK10	CTW4615 H216T
	N20	KS15F	HTi10 TF15	H1	H13A H10F	KW10 GW25				HX H15 H25	KMF K313 K110M	IC20 IC08 IC28		K10 UF10	THM-F THR-S THM	WMG40	CTW4615 H216T
	N30		TF15	H1						H25	KMF	IC28				WMG40	
	S01					KW10					K313	IC20					
S	S10			EH520	H13A	KW10 GW25		FZ15			K313 K110M	IC20 IC07 IC08			THM-F		
	S20	KS20		EH520	H10F H13A	KW10 GW25		FZ15		HX H25	KMF	IC20 IC07 IC08 IC28			THM		
	S30				H10F							IC07 IC08					
H	H01				H1P			FZ05									
	H10				H1P			FZ05 FZ15				IC20			THM-F		
	H20							FZ15									

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe - Vergleichstabelle

●PCBN und PKD – Fräsen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol															
K	K10	BX480	MB710 MB730	BN700 BN7000 BN500	CB50	KBN475	JBN795 JBN500	B30 B52	CBN200		IB85	IN80B	KB90	WBK40U	WCB80	TA201
	K20	BXC90 BX90S	MBS140	BNS800					CBN300 CBN400C CBN100	KB1340						
H	H20	BX850					JBN245		CBN100							
	H30	BX940		BNX25	CB50					KB1340		IN80B			WCB80	TA201
N	N10	DX140	MD220		CD10	KPD230	JDA30 JDA735	PD1	PCD20 PCD30M	KD1415	ID5	IN90D		WDN25U	WCD10	CTD4205
	N20			DA2200		KPD010	JDA10			KD1425	ID8					
	N30	DX110		DA1000		KPD001			PCD05	KD1420						

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

●Keramik – Fräsen

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Mitsubishi Hitachi Tool	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Anwen- dung	Symbol																
K	K01	LX11 LX21		NB90S NB90M	CC6190 CC650	KA30 A65 KT66 PT600M			HC1 HW2 SE1 HC2		KY1310 KY1615			AW20 AB30 AS10	CW2015		CTN3105 CTS3105
	K10	CX710 FX105			CC6190 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			HC1 HW2 SE1 WA1 WA5		KY1310 KY1320 KY1615 KY3400		IN70N	AB30 AS10	CW2015 CW5025	WSN10	CTN3105 CTM3110 CTI3105 CTN3110 CTS3105
	K20	FX105 CX710			CC6190	KS6000			SP9 SX1 SX8 SX9		KY1320 KY3400 KY3500 KY4300		IN70N	AS10	CW5025	WSN10	CTM3110 CTN3110
S	S01								JX1		KY1525 KY2100						
	S10	FX510		WX120	CC670 CC6060 CC6065	CF1			WA1 WA5 SX9		KY1525 KY1540 KY2100 KY4300			AS20 TC430	CW3020		
H	H01	LX11		NB100C	CC6050 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			ZC4 ZC7		KY4300			AW20	CW2015		CTS3105
	H10			NB100C	CC6050 CC670 CC6190	A65 KT66 A66N PT600M			HC4 HC7 WA1		KY1615 KY4400			AB2010 AB20 AB30	CW2015		CTS3105

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe
Wende-
schneidplatten
Halter /
Außendrehen
Halter /
Innendrehen
Gewinde-
werkzeuge
Stech-
werkzeuge
Miniaur-
bearbeitung
Fräser
Schaffräser
Bohrer
Werkzeug-
aufnahmen
Benutzer-
handbuch
Index

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Schneidstoffe - Vergleichstabelle (Spanformstufen)

●Negative Wendeschneidplatten

ISO Anwendung		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Kyocera	Sandvik	Mitsubishi Hitachi Tool	Kennametal	Dijet	Iscar	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
P	Fein-schlichten	01 TF	PK FH	FA	DP	QF	FE	FS, LF	PF	SF, PP, TF	FA FG			
	Schlichten bis leichte Bearbeitung	TS, TSF ZF 11, NS AS TQ NM CB C	SA FY C SH	SU FL SE, SX	PQ, VF CJ PQ GP, PP HQ GS CQ	PF, QF LC MF R/L-K	BE, BH AB, CT CE	FF, FN	UA, FT UR, UT	F3P NF, SF	VF, EA FC MC ML, MP	4 AP	NF3 NS6	CF, TF
	Schlichten bis leichte Bearbeitung (mit Wiper)	AFW, FW ASW, SW	SW	LUW SEW GUW	WP WQ	WL, WF WMX WM, WR		FW MW RW		WF WG	WS WT	FW MW	NF NM	TFQ TMQ
	Mittlere Bearbeitung	TM, AM DM, ZM All-round, TA	MA MH, MP	GU GE, UX	HS, PT, GT CS, PS	PM, QM XM, XRM	AH AE, AY, B	P MN	PG, UB GN GNP	M3P, M3M PP, TF, GN	PC, MT MC, MG-	48	NMT, NM4	TMF, TMM M50
	Mittlere Bearbeitung bis Schwer-zerspanung	TH THS	RP, GH HZ, HL	MU, ME HG	PH All-round	HM, PR MR	RE	RN, RP MR	GG, UD	NR MR	RT	49	NM5, NM6 NM9	TM TRM
	Schwer-zerspanung	TU TRS TUS	HM, HX HV	HG, HP HU, HW HF	PX	PR, MR HR, QR	TE, UE HX, HE H	RM RH	UC	R3P NM	HT, HD RX, RH HY, HZ		NR6 NRF NRR	TRR, TR R28, R58 R88
M	Schlichten bis leichte Bearbeitung	SF, SA SS	GM, MS SH, LM	EX, EG SU, EF	GU MQ	MF, XF LC, R/L-K	MP BH, AB	FP	SF	TF, VL	EA, SF, SU FG		NF4 NMS	CF, F30, M34 F32, TF
	Mittlere Bearbeitung	SM S, TA	MM, MA ES	GU HM	TK MU	MM, QM XM, XRM	PV, SE DE	MP, P UP, RP	SZ	M3M, PP	EM, ET		NM4	TMF, M42 M30, M52
	Schwer-zerspanung	TH, SH TU	GH, RM, HZ	EM, MU	MS	MR HM, PR	AH, AE		SG	MR, MH		SR	NR4 NRT, NRS	TRM, TMR, TRR R80
K	Schlichten	CF, TA	LK, MA	UZ	C	KF, XF	Y, AH	FN		GN	FG			CF
	Mittlere Bearbeitung	CM All-round	MK GK	GZ	ZS All-round	KM, QM XM, XRM	V, AE VA	RP, UN	PG		MT MG		NM5	M50
	Schwer-zerspanung	CH Flachkopf	RK Flachkopf	Flachkopf	GC Flachkopf	KR Flachkopf	RE Flachkopf	Flachkopf	GG, UD Flachkopf		RT		Flachkopf	TMR, TR R28 R58, R88
N	Bearbeitung von Nicht-eisen-metallen	P		AX	AH, A3	MF QM	Flachkopf	MS, MP MG		PP	ML			F32
S	Schlichten	HRF	FJ, LS	EF EX	MQ	SF 01		FS, LS MS			SF		NFT NF4	
	Mittlere Bearbeitung	HRM HMM SA	MS RS, GJ	EG MU	TK, MS, MU	MM, QM SMR		UP, P, NGP RP		PP	SU	SM	NMS NM4, NRS, NR4	M34, M52

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

Schneidstoffe - Vergleichstabelle (Spanformstufen)

Schneidstoffe



●Positive Wendeschneidplatten

ISO Anwendung		Tungaloy	Mitsubishi Hartmetall	Sumitomo Electric	Kyocera	Sandvik	Mitsubishi Hitachi Tool	Kennametal	Dijet	Iscar	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
P	Fein- schichten	01	FV, SMG	FC, FW	CF CK		K. Angabe MP	UF		SF		2	PF2	F32
	Schichten bis leichte Bearbeitung	PSF, PF, SS PS, PSS, TS TSF	FP, FV, SV LP	FP, FZ, LU FK, SS, SC SU, SK, SF US	GQ, GK GP, HQ XP, XQ	R/L-K PF, XF UF, PM	JQ	11, GM LF	FT	PF SM, 14, 17 19, XL	FA FG	41	PF5 PF4 PS5	SF SMF
		TSW W08~20	SW, MW R/L, R/L-FD R/L-FS R/L-MV R/L-F, R/L-L	LUW, SDW W, SD FX, FY		WF, WK, WM				R/L RF, LF	GF		PF, PM	SMQ, 25Q
										K. Angabe				
	Mittlere Bearbeitung	PM TM 23 24 All-round RS	MP MV K. Angabe	SU, MU UJ SC (außer WSP G-Klasse) RP	All-round VF, MF	PM, XM UM, PR, XR UR	JE	GM, MP, MR		DT, HQ	MT		PM5	SM
M	Hochvor- schub, geringe Schnitttiefe	61	K. Angabe			K. Angabe	WE		GG	K. Angabe 14	K. Angabe	K. Angabe		
	Schichten	PSF, SS	FM, FV, SV	FC		R/L-K UF, MF	MP	GM, LF			FG	41		
	Schichten bis mittlere Bearbeitung	PSS PS	LM SV		MQ	MM, XM UM	JQ	MF					PF4	SF, SMF
K	Mittlere Bearbeitung	PM	MM, MV	MU		MR, XR UR	JE						PM5	F23, F43 SM
	Bearbeitung von Eisenguss- werkstoffen	CM Flachkopf	MK Flachkopf	Flachkopf	Flachkopf	KF, XF KM, XM UM, KR, XR	JQ, JE	Flachkopf	Flachkopf	19	MT Flachkopf		PS5, PM5 Flachkopf	SF 25P 27, 29
N	Bearbeitung von Nichteisen- metallen	AL PP Geschlif- fen	AZ R/L-F R/L	AG AX, AY	AH, A3	AL		GT-HP		AS	FL	AL1, AL2, AL3	PF2 PM2	23P 25P 27, 29
S	Schichten	PSF	FJ	FC	MQ	MF, UF, R/L-K								SF
	Schichten bis mittlere Bearbeitung	PSS PS		FX, FY		MM, XM								F23
	Mittlere Bearbeitung	All-round		SI		UM, MR, UR, XR					FG		PF2, PF4	SM, 25P, 29
P	Bearbeitung auf kleinen Dreh- maschinen	01 W08, W15, W20 J10	R/L-SR R/L-SN R/L-SS FS, F	W, SD FX, FY	R/L-F, R/L-FSF ER/L-U FR/L-U R/L-U FR/L-U, R/L-USF MF, R/L-FSF	F, M	K. Angabe		MF, MM ALU, MM1 ASF FT, ACB		GF, GW		PM5	
M		JRP, JSP, JPP TS, JTS TSW SS, JSS												
N			SW, MW	LUW, SDW										
S		JS		LU, FP, FK, SU FB, LB FC, SI, SC	GK E-GK									

Hinweis: Die Tabelle basiert auf veröffentlichten Daten und wurde von den jeweiligen Herstellern nicht autorisiert.

NOTIZEN

