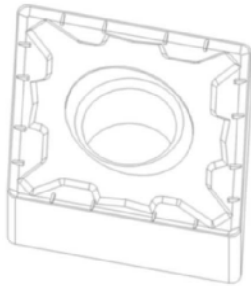




## Geometrien Wendeschneidplatten

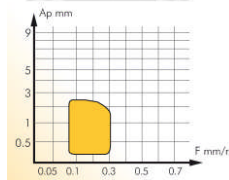
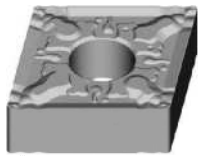


### Basic Geometries / Basis Geometrien

- CF** - Finishing
- CM** - Medium
- CR** - Roughing
- CS** - Stainless Steel

### Complementary Geometries / Ergänzende Geometrien

- CFC** - Finishing Cermet
- CFM** - Finishing Medium
- CMC** - Medium Cermet
- CMF** - Medium Finishing
- CMR** - Medium Roughing



#### -CF Geometry

CF chipbreakers are engineered for light finishing operations at high speeds in the 0,08 mm to 0,3 mm feed range at depths of cut between (0,2 to 2,5 mm).

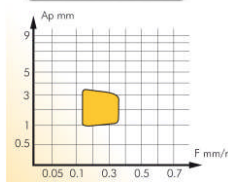
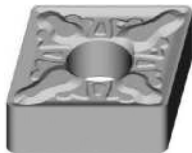
Main application area:

- Cutting depth ( $A_p$ ): 0,2 - 2,5 mm
- Feed ( $f$ ): 0,08 - 0,3 mm

Die CF Spanbrecher sind für leichte Schlichtoperationen zu hohen Geschwindigkeiten mit einem Vorschub von 0,08 bis 0,3 mm und eine Schnitttiefe von 0,2 bis 2,5 mm entworfen worden.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 0,2 - 2,5 mm
- Vorschub ( $f$ ): 0,08 - 0,3 mm



#### -CM Geometry

CM chipbreakers provide a positive rake angle with land for high edge strength in medium duty applications on a wide range of materials.

Recommended for general purpose use on all types of steel.

Main application area:

- Cutting depth ( $A_p$ ): 1,0 - 3,5 mm
- Feed ( $f$ ): 0,15 - 0,35 mm

Die CM Spanbrecher gibt einen positiven Schnittwinkel, mit einer hohen Festigkeit der Schnittkante in mittleren Anwendungen bei einer breiter Palette von Materialien.

Empfohlen für allgemeiner Bearbeitung in allen Stahlsorten. Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 1,0 - 3,5 mm
- Vorschub ( $f$ ): 0,15 - 0,35 mm



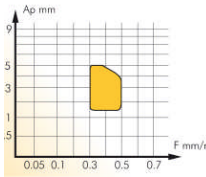


### -CR Geometry

The strongest chipbreaker for double-sided inserts. The CR chipbreaker is suitable for high feed rates and depths of cut that normally require single-sided inserts. The chipbreaker has a wide negative T land, which gives high edge strength.

Main application area:

- Cutting depth ( $A_p$ ): 1,5 - 5 mm
- Feed (f): 0,3 - 0,5 mm



Der stärkste Spanbrecher für doppelseitigen Wendeschneidplatten. Der Spanbrecher CR ist für hohe Vorschube geeignet und auch für Schnitttiefen, die normalerweise einseitigen Wendeschneidplatten benötigen. Der Spanbrecher hat einen negativen breiten Kanten, der eine hohe Kraft zu der Schnittkante gibt.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 1,5 - 5 mm
- Vorschub (f): 0,3 - 0,5 mm

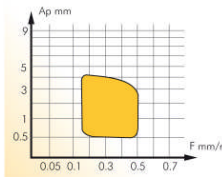


### -CS Geometry

First choice for stainless steel. CS chipbreaker provides excellent chip control with low cutting forces.

Main application area:

- Cutting depth ( $A_p$ ): 0,5 - 4,0 mm
- Feed (f): 0,15 - 0,5 mm



Erste Wahl für rostfreien Stahl. Der Spanbrecher CS sorgt für einen hervorragenden Spankontrolle mit niedrigen Schnittkräften.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 0,5 - 4,0 mm
- Vorschub (f): 0,15 - 0,5 mm

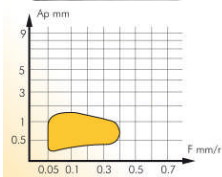


### -CFC Geometry

CFC chipbreakers combined with the performance of Cermets provide for efficient chip control in finishing and light machining operations. Recommended for finishing steels and cast iron.

Main application area:

- Cutting depth ( $A_p$ ): 0,2 - 1,5 mm
- Feed (f): 0,05 - 0,4 mm



Die CFC Spanbrecher, zusammen mit der Leistung des Cermets, sorgen für eine wirksame Kontrolle der Späne in Schlicht- und leichte Bearbeitungsoperationen. Empfohlen zum Schlichten von Stahl und Guß.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 0,2 - 1,5 mm
- Vorschub (f): 0,05 - 0,4 mm

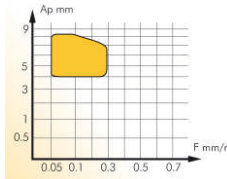


### -CFM Geometry

Double sided insert for semi-finishing and light roughing. 12° Positive cutting angle which reduces the cutting forces on the working piece. Chipbreaker with differential profile which reduces the contact zone and so improves thermal diffusion. Excellent performance in steel and materials which work harden.

Main application area:

- Cutting depth (Ap): 0,5 - 2,5 mm
- Feed (f): 0,05 - 0,25 mm



Doppelseitige Wendeschneidplatte zum mittleren Schlichten und leichtem Schruppen. Positive Spanwinkel 12°, der die Schnittkräfte auf dem Werkstück vermindert. Spanbrecher mit differentiellem Profil, das die Kontaktzone vermindert, und auf diese Weise die thermische Diffusion verbessert. Ausgezeichnete Leistung in Stahl und Materialien, die bei der Bearbeitung härter werden.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe (Ap): 0,5 - 2,5 mm
- Vorschub (f): 0,05 - 0,25 mm

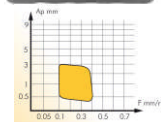


### -CMC Geometry

Double sided insert for finishing and light roughing. Positive cutting angle and reinforced edge, which ensures a smooth chip control. Optimum resting surface, which ensures maximum stability and effective thermal dissipation. Special geometry for Cermet inserts.

Main application area:

- Cutting depth (Ap): 0,3 - 3,0 mm
- Feed (f): 0,1 - 0,4 mm



Doppelseitige Wendeschneidplatte zum Schlichten und leichten Schruppen. Positiver Spanwinkel und verstärkte Schnittkante, die eine reibungslose Spankontrolle gewährleistet. Optimale Schutzfase, die die maximale Stabilität und eine effektive thermische Auflösung gewährleistet. Spezielle Geometrie für Cermet-Wendeschneidplatten.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe (Ap): 0,3 - 3,0 mm
- Vorschub (f): 0,1 - 0,4 mm

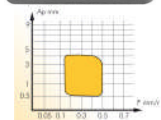


### -CMF Geometry

CMF chipbreaker provide excellent chip control with low cutting forces and very free cutting action over a broad range of light duty applications. Recommended for light duty use on carbon, alloy, and stainless steels.

Main application area:

- Cutting depth (Ap): 0,5 - 4,0 mm
- Feed (f): 0,15 - 0,5 mm



Der Spanbrecher CMF sorgt für eine ausgezeichnete Spankontrolle mit niedrigen Schnittkräften und eine sehr positive Spanleitstufe für eine breite Palette von leichten Anwendungen. Empfohlen für leichte Anwendungen in C-Stähle und rostfreiem Stahl.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe (Ap): 0,5 - 4,0 mm
- Vorschub (f): 0,15 - 0,5 mm



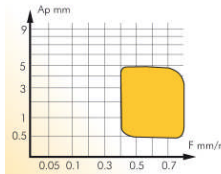


### -CMR Geometry

Double sided insert for semi-finishing and light roughing. 12° Positive cutting angle which reduces the cutting forces on the working piece. Chipbreaker with differential profile which reduces the contact zone and so improves thermal diffusion. Excellent performance in steel and materials which work harden.

Main application area:

- Cutting depth (Ap): 0,5 - 5,0 mm
- Feed (f): 0,4 - 0,8 mm



Doppelseitige Wendeschneidplatte zum mittleren Schlichten und leichtem Schruppen. Positive Spanwinkel 12°, der die Schnittkräfte auf dem Werkstück vermindert. Spanbrecher mit differentielltem Profil, das die Kontaktzone vermindert, und auf diese Weise die thermische Diffusion verbessert. Ausgezeichnete Leistung in Stahl und Materialien, die bei der Bearbeitung härter werden.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe (Ap): 0,5 - 5,0 mm
- Vorschub (f): 0,4 - 0,8 mm



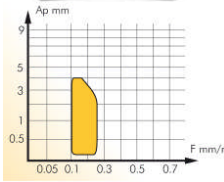


### ..NGP Geometry

For medium duty machining of tough work materials, above all chrome-nickel based alloys. Minimises tendency for these materials to adhere to the insert.

Main application area:

- Cutting depth ( $A_p$ ): 0,1 - 4 mm
- Feed (f): 0,1 - 0,25 mm



Für mittlere Bearbeitung von zu schwer bearbeitenden Materialien, vor allem für Legierungen mit Chrom- und Nickelbasis. Sie minimiert die Neigung dieser Materialien, an der Wendschneidplatte zu haften.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 0,1 - 4 mm
- Vorschub (f): 0,1 - 0,25 mm

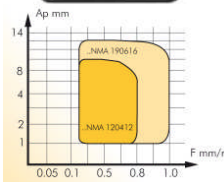


### ..NMA Geometry

Double sided insert for short chipping materials. Strong cutting edge.

Main application area:

- Cutting depth ( $A_p$ ): 1 - 12 mm
- Feed (f): 0,2 - 1 mm



Doppelseitige Wendschneidplatte für kurzspanige Materialien. Starke Schnittkante.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 1 - 12 mm
- Vorschub (f): 0,2 - 1 mm

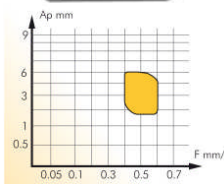


### ..NMM Geometry

Chipbreaker for single-sided inserts. It has a positive cutting edge which gives rise to low cutting forces.

Main application area:

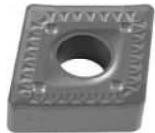
- Cutting depth ( $A_p$ ): 2,5 - 6 mm
- Feed (f): 0,4 - 0,6 mm



Spanbrecher für einseitige Wendschneidplatten. Sie hat eine positive Schnittkante für niedrige Schnittkräfte.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 2,5 - 6 mm
- Vorschub (f): 0,4 - 0,6 mm

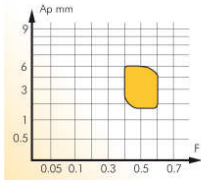


### ..NMX Geometry

Light duty pos/neg inserts provide excellent chip control in light feed ranges using high positive shear angles. Recommended for machining of steels and other materials.

Main application area:

- Cutting depth ( $A_p$ ): 0,5 - 3 mm
- Feed (f): 0,1 - 0,4 mm



Positive/negative Wendeschneidplatten für leichte und mittlere Bearbeitung. Sie gewährleisten eine hervorragende Spankontrolle bei niedrigen Vorschüben, indem man extrem positive Spanwinkel verwendet. Empfohlen für die Bearbeitung von Stahl und anderen Materialien.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 0,5 - 3 mm
- Vorschub (f): 0,1 - 0,4 mm



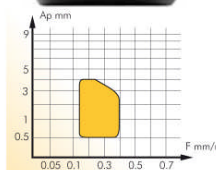


### -03 Geometry

Light to medium-duty machining operations. Low cutting forces and reduced power requirements thanks to positive rake angle. Good chip control over a wide range. Also used on short-chipping cast-iron materials.

Main application area:

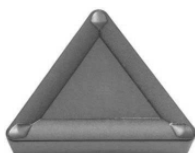
- Cutting depth ( $A_p$ ): 0,5 - 4 mm
- Feed (f): 0,15 - 0,4 mm



Für leichte bis mittlere Bearbeitungsoperationen. Dank der positiven Schnittwinkel braucht man nur niedrige Schnittkräfte und bei niedriger Antriebsleistung. Sehr gute Spankontrolle in einer breiten Anwendungspalette. Es wird auch in kurzspanendem Guß verwendet.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 0,5 - 4 mm
- Vorschub (f): 0,15 - 0,4 mm

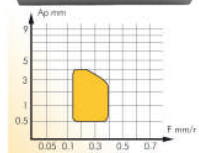


### -33 Geometry

Geometry providing chip control in the finishing and medium duty range. Positive rake reduces cutting forces and power consumption. Can also be used on low-strength and stainless steels.

Main application area:

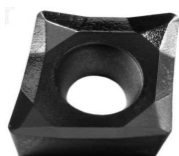
- Cutting depth ( $A_p$ ): 0,5 - 4 mm
- Feed (f): 0,15 - 0,4 mm



Diese Geometrie erlaubt eine Spankontrolle in Schlicht-Operationen und mittleren Bearbeitungen. Die positive Schnittkante reduziert die Schnittkräfte und benötigt wenig Antriebsleistung. Es kann auch in wenig widerstandsfähige Stähle und in rostfreiem Stahl verwendet werden.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 0,5 - 4 mm
- Vorschub (f): 0,15 - 0,4 mm

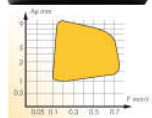


### -AL Geometry

Geometry can be used for turning aluminium, light alloys, non ferrous metals, high-melting metals, plastics, glass fiber reinforced plastics, laminated board, carbon and fine ceramics.

Main application area:

- Cutting depth ( $A_p$ ): 1 - 10 mm
- Feed (f): 0,1 - 0,75 mm

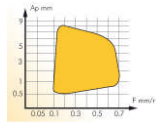


Diese Geometrie kann für das Drehen von Aluminium, rostfreien Stählen, Nichteisenmetallen, leicht schmelzbaren Metallen, Kunststoff, Glasfiber, verstärkte Kunststoffe, Walzplatten, Kohle und feiner Keramik verwendet werden.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe ( $A_p$ ): 1 - 10 mm
- Vorschub (f): 0,1 - 0,75 mm





### -AP Geometry

Geometry can be used for turning aluminium, light alloys, non ferrous metals, high-melting metals, plastics, glass fiber reinforced plastics, laminated board, carbon and fine ceramics.

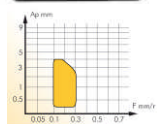
Main application area:

- Cutting depth (Ap): 0,5 - 8 mm
- Feed (f): 0,1 - 0,7 mm

Diese Geometrie kann für das Drehen von Aluminium, rostfreien Stählen, Nichteisenmetallen, leicht schmelzbare Metallen, Kunststoff, Glasfiber, verstärkte Kunststoffe, Walzplatten, Kohle und feine Keramik verwendet werden.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe (Ap): 0,5 - 8 mm
- Vorschub (f): 0,1 - 0,7 mm



### ..MW Geometry

Double sided insert for short chipping materials. Strong cutting edge.

Main application area:

- Cutting depth (Ap): 0,2 - 4 mm
- Feed (f): 0,1 - 0,3 mm

Doppelseitige Wendeschneidplatte für Gußbearbeitung. Verstärkte Schnittkante.

Haupt-Einsatzbereich:

- Schnitttiefe (Ap): 0,2 - 4 mm
- Vorschub (f): 0,1 - 0,3 mm

