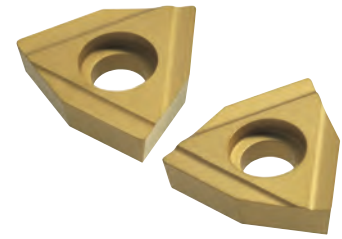


Wendeschneidplatte

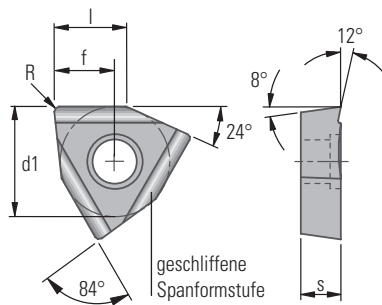


Anwendungsbereich:

- Aussen- und Innendrehen
- Sonderwerkzeuge
- durch positive Schneidengeometrie sehr schnittfreudig
- besonders für leistungsschwächere Maschinen und labile Werkstücke geeignet
- auch in weniger festen Werkstoffen eine gut kontrollierbare Spanbildung

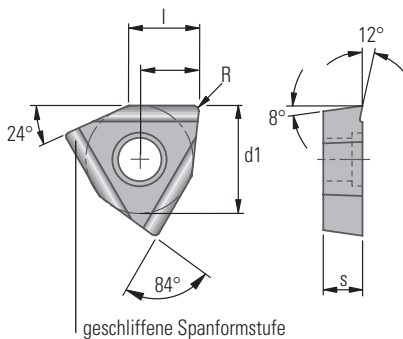
Schneidengeometrie:

linke Schneidform «L»



Grundsubstrat		Hartmetall											
Beschichtungstyp		– –		PVD	PVD	CVD							
Schneidstoffbezeichnung		P40 K10		BK2710	BK8440	BK6440							
Schneidkantenausführung		E F		E	E	E							
ISO-Code	Bestell-Nr.							d1	s	l	γ	f	R
Schneidkantenausführung E = gerundet F = scharf	Kennziffern anfügen	04	21	2710	8440	6440							
WOHX 02T001..L-G12	W00 04120.01..	▲	▲	▲	▲	▲		4,0	1,2	2,6	12°	2,20	0,1
WOHX 02T002..L-G12	W00 04120.02..			▲	▲							2,19	0,2
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	●	●	●	●		Bestellbeispiel: ISO-Code WOHX 02T001 FL-G12 Schneidstoff K10 Bestell-Nr. W00 04120.0121					
rost- und säurebeständige Stähle	M	●	●	●	●	●							
Grauguss / Sphäroguss	K	●	●	●	●	●							
Nichteisenmetalle	N	●	●	●	●	●							
warmfeste Stähle	S	●	●	●	●	●							
gehärteter Werkzeugstahl	H	●	●	●	●	●							

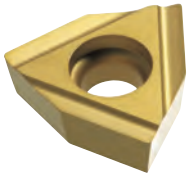
rechte Schneidform «R»



Grundsubstrat		Hartmetall											
Beschichtungstyp		–		PVD	PVD	CVD							
Schneidstoffbezeichnung		P40		BK2710	BK8440	BK6440							
Schneidkantenausführung		E		E	E	E							
ISO-Code	Bestell-Nr.							d1	s	l	γ	f	R
Schneidkantenausführung E = gerundet	Kennziffern anfügen	04	2710	8440	6440								
WOHX 02T001..R-G12	W00 04420.01..	▲	▲	▲	▲	▲		4,0	1,2	2,6	12°	2,20	0,1
WOHX 02T002..R-G12	W00 04420.02..			▲	▲							2,19	0,2
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	●	●	●	●		Bestellbeispiel: ISO-Code WOHX 02T001 ER-G12 Schneidstoff BK2710 Bestell-Nr. W00 04420.012710					
rost- und säurebeständige Stähle	M	●	●	●	●	●							
Grauguss / Sphäroguss	K	●	●	●	●	●							
Nichteisenmetalle	N	●	●	●	●	●							
warmfeste Stähle	S	●	●	●	●	●							
gehärteter Werkzeugstahl	H	●	●	●	●	●							

● Hauptanwendung ◐ bedingt geeignet

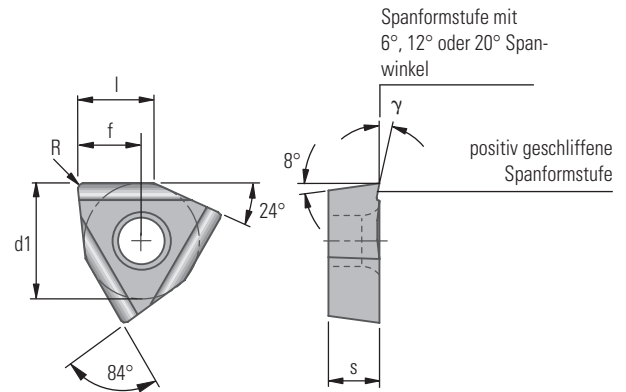
▲ verfügbar; Lieferfähigkeit siehe aktuelle Preis-/Lagerliste



Anwendungsbereich:

- Aussen- und Innendrehen
- TwinKom® Doppelschneider
- Sonderwerkzeuge
- Kometric® Einbauelemente
- durch positive Schneidengeometrie sehr schnittfreudig
- besonders für leistungsschwächere Maschinen und labile Werkstücke geeignet
- auch in weniger festen Werkstoffen eine gut kontrollierbare Spanbildung

Schneidengeometrie:



Grundsубstrат		Hartmetall											
Beschichtungstyp		-	-	-	CVD	CVD	PVD						
Schneidstoffbezeichnung		P25M	K10	K10	BK6425	BK6115	BK8425						
Schneidkantenausführung		E	E	F	E	E	E						
ISO-Code	Bestell-Nr.							d1	s	l	γ	f	R
<small>Schneidkantenausführung E = gerundet F = scharf</small>	<small>Kennziffer anfügen</small>	03	21	21	6425	6115	8425						
WOHX 030204..L-G06	W01 10060.04..						▲	5,0	2,3	3,2	6°	2,73	0,4
WOHX 030204..L-G12	W01 10120.04..	▲		▲			▲				12°	2,72	0,4
WOHX 040304..L-G12	W01 18120.04..			▲	▲		▲	6,35	3,18	4,1	12°	3,47	0,4
WOHX 05T302..L-G06	W01 24060.02..	▲	▲		▲		▲	8,0	3,8	5,3	6°	4,42	0,2
WOHX 05T304..L-G06	W01 24060.04..					▲						4,40	0,4
WOHX 05T302..L-G12	W01 24120.02..	▲			▲		▲	8,0	3,8	5,3	12°	4,42	0,2
WOHX 05T304..L-G12	W01 24120.04..	▲		▲	▲		▲					4,40	0,4
WOHX 06T302..L-G06	W01 34060.02..	▲	▲		▲		▲	10,0	3,8	6,6	6°	5,53	0,2
WOHX 06T304..L-G06	W01 34060.04..					▲	▲					5,51	0,4
WOHX 06T302..L-G12	W01 34120.02..	▲			▲		▲	10,0	3,8	6,6	12°	5,53	0,2
WOHX 06T304..L-G12	W01 34120.04..	▲		▲	▲		▲					5,51	0,4
WOHX 080402..L-G06	W01 42060.02..	▲			▲		▲	12,0	4,8	7,9	6°	6,64	0,2
WOHX 080404..L-G06	W01 42060.04..		▲			▲						6,62	0,4
WOHX 080402..L-G12	W01 42120.02..				▲		▲	12,0	4,8	7,9	12°	6,64	0,2
WOHX 080404..L-G12	W01 42120.04..	▲		▲	▲		▲					6,62	0,4
WOHX 100504..L-G06	W01 50060.04..	▲	▲		▲		▲	15,0	5,3	9,9	6°	8,29	0,4
WOHX 100504..L-G12	W01 50120.04..			▲			▲					8,29	0,4
WOHX 120606..L-G06	W01 58060.06..						▲	17,6	6,0	11,6	6°	9,71	0,6
WOHX 120606..L-G12	W01 58120.06..						▲					9,71	0,6
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	◐	◐	●	◐	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOHX 030204 EL-G06 Schneidstoff BK8425 Bestell-Nr. W01 10060.048425					
rost- und säurebeständige Stähle	M	●			●		●						
Grauguss / Sphäroguss	K		●	●		●							
Nichteisenmetalle	N		●	●									
warmfeste Stähle	S		●	●									
gehärteter Werkzeugstahl	H						◐ < 52 HRC						



Wendeschneidplatte

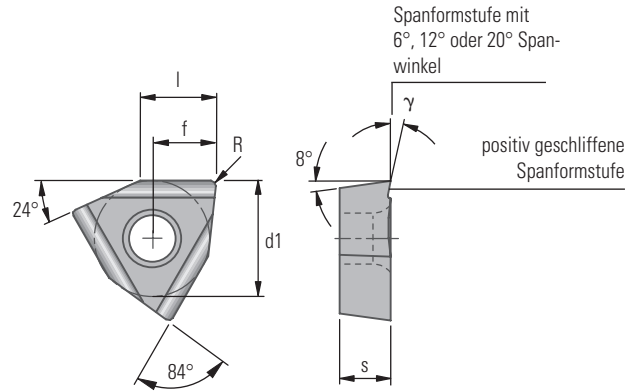
rechte Schneidform «R»



Anwendungsbereich:

- Aussen- und Innendrehen
- TwinKom® Doppelschneider
- Sonderwerkzeuge
- Kometric® Einbauelemente
- durch positive Schneidengeometrie sehr schnittfreudig
- besonders für leistungsschwächere Maschinen und labile Werkstücke geeignet
- auch in weniger festen Werkstoffen eine gut kontrollierbare Spanbildung

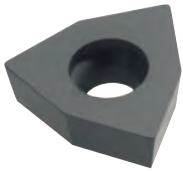
Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall										
Beschichtungstyp		-	-	CVD	CVD	PVD						
Schneidstoffbezeichnung		P25M	K10	BK6425	BK6115	BK8425						
Schneidkantenausführung		E	F	E	E	E						
ISO-Code	Bestell-Nr.						d1	s	l	γ	f	R
Schneidkantenausführung E = gerundet F = scharf	Kennziffer anfügen	03	21	6425	6115	8425						
WOHX 030204..R-G06	W01 10360.04..					▲	5,0	2,3	3,2	6°	2,73	0,4
WOHX 030204..R-G12	W01 10420.04..					▲				12°	2,72	0,4
WOHX 040304..R-G06	W01 18360.04..			▲		▲	6,35	3,18	4,1	6°	3,48	0,4
WOHX 040304..R-G12	W01 18420.04..					▲				12°	3,47	0,4
WOHX 05T304..R-G06	W01 24360.04..					▲	8,0	3,8	5,3	6°	4,40	0,4
WOHX 05T302..R-G12	W01 24420.02..	▲	▲	▲		▲				12°	4,42	0,2
WOHX 06T302..R-G06	W01 34360.02..	▲					10,0	3,8	6,6	6°	5,53	0,2
WOHX 06T304..R-G06	W01 34360.04..					▲					5,51	0,4
WOHX 06T302..R-G12	W01 34420.02..	▲		▲		▲	10,0	3,8	6,6	12°	5,53	0,2
WOHX 080402..R-G06	W01 42360.02..	▲					12,0	4,8	7,9	6°	6,64	0,2
WOHX 080404..R-G06	W01 42360.04..			▲	▲						6,62	0,4
WOHX 080402..R-G12	W01 42420.02..	▲	▲	▲		▲	12,0	4,8	7,9	12°	6,64	0,2
WOHX 080404..R-G12	W01 42420.04..					▲					6,62	0,4
WOHX 100504..R-G06	W01 50360.04..	▲					15,0	5,3	9,9	6°	8,29	0,4
WOHX 100504..R-G12	W01 50420.04..	▲				▲				12°	8,29	0,4
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	◐	●	◐	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOHX 030204 ER-G12 Schneidstoff BK8425 Bestell-Nr. W01 10420.048425					
rost- und säurebeständige Stähle	M	●		●		●						
Grauguss / Sphäroguss	K		●			●						
Nichteisenmetalle	N		●			●						
warmfeste Stähle	S		●			●						
gehärteter Werkzeugstahl	H					◐ <sup>52</sup> HRC						

● Hauptanwendung ◐ bedingt geeignet

▲ verfügbar; Lieferfähigkeit siehe aktuelle Preis-/Lagerliste



Wendeschneidplatte

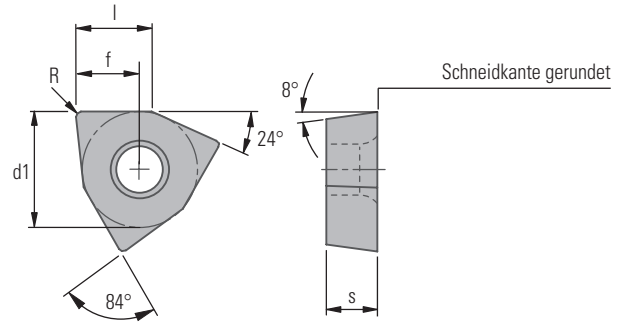
neutrale Schneidform «N»

Anwendungsbereich:

Aufbohren und Drehbearbeitung von GG- und GGG-Werkstoffen

- Schruppen und mittlere Bearbeitung bei schweren Einsatzbedingungen (Schnittunterbrechung oder Aufmasschwankungen)
- GG und GGG-Werkstoffe
- einsetzbar im TwinKom® Doppelschneidwerkzeug G01 und in Sonderwerkzeugen
- sehr hohe Leistungsfähigkeit durch hohe Schnittwerte

Schneidengeometrie:



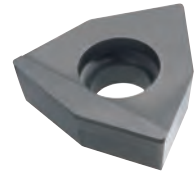
Grundsubstrat		Hartmetall						
Beschichtungstyp		-		CVD				
Schneidstoffbezeichnung		K10		BK7615				
Schneidkantenausführung		E		E				
ISO-Code	Bestell-Nr.			d1	s	l	f	R
Schneidkantenausführung E = gerundet ▼	Kennziffer anfügen ▼	21	7615					
WOHX 040304 EN	W01 18600.04..	▲	▲	6,35	3,18	4,1	3,48	0,4
WOHX 05T304 EN	W01 24600.04..	▲	▲	8,0	3,8	5,3	4,40	0,4
WOHX 05T308 EN	W01 24600.08..						4,35	0,8
WOHX 06T304 EN	W01 34600.04..	▲	▲	10,0	3,8	6,6	5,51	0,4
WOHX 06T308 EN	W01 34600.08..						5,47	0,8
WOHX 080404 EN	W01 42600.04..		▲	12,0	4,8	7,9	6,62	0,4
WOHX 080408 EN	W01 42600.08..		▲				6,58	0,8
Baustahl / Werkzeugstahl	<b>P</b>	◐		Bestellbeispiel: ISO-Code WOHX 030204 EN Schneidstoff BK7615 Bestell-Nr. W01 10600.047615				
rost- und säurebeständige Stähle	<b>M</b>							
Grauguss / Sphäroguss	<b>K</b>	●	●					
Nichteisenmetalle	<b>N</b>	●						
warmfeste Stähle	<b>S</b>	●						
gehärteter Werkzeugstahl	<b>H</b>		◐ <52HRC					

● Hauptanwendung ◐ bedingt geeignet

Bitte beachten Sie weitere anwendungs- und sicherheitstechnische Hinweise in Kapitel 7!

Wendeschneidplatte

neutrale Schneidform «N»



Anwendungsbereich:

PKD-Anwendungsbereich

Bearbeitung von NE-Metallen, Kunststoffen, Verbundmaterial, Gummi, Graphit usw.

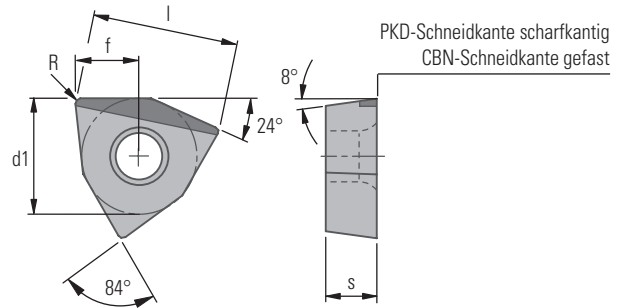
CBN-Anwendungsbereich (CBN57)

Bearbeitung von Gusswerkstoffen, usw.

Die Wendeplatten mit PKD- und CBN-Schneidecken zeichnen sich durch

- hohe Schnittgeschwindigkeiten
- grosse Masskonstanz
- enorme Standzeiten

Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		PKD	CBN					
Beschichtungstyp		–	–					
Schneidstoffbezeichnung		PKD55	CBN57					
Schneidkantenausführung		F	S					
ISO-Code	Bestell-Nr.			d1	s	l	f	R
Schneidkantenausführung S = gefast+gerundet F = scharf	Kennziffer anfügen	55	57					
WOGX 05T304 ..	W01 24940.04..	▲	▲	8,0	3,8	10,1	4,40	0,4
WOGX 06T304 ..	W01 34940.04..	▲	▲	10,0	3,8	12,7	5,51	0,4
WOGX 080404 ..	W01 42940.04..	▲		12,0	4,8	15,3	6,62	0,4
Baustahl / Werkzeugstahl	<b>P</b>			Bestellbeispiel: ISO-Code WOGX 05T304 S Schneidstoff CBN57 Bestell-Nr. W01 24940.0457				
rost- und säurebeständige Stähle	<b>M</b>							
Grauguss / Sphäroguss	<b>K</b>		●					
Nichteisenmetalle	<b>N</b>	●						
warmfeste Stähle	<b>S</b>		●					
gehärteter Werkzeugstahl	<b>H</b>							



# Nummernschlüssel für Wendeschneidplatten C.. / W..

<b>C</b>	<b>8</b>	<b>5</b>	<b>1</b>	<b>8</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>0</b>	.	<b>0</b>	<b>4</b>	<b>7</b>	<b>5</b>	<b>2</b>	<b>5</b>
<b>W</b>	<b>6</b>	<b>0</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>0</b>	<b>6</b>	<b>0</b>	.	<b>0</b>	<b>8</b>	<b>6</b>	<b>0</b>		
<b>W</b>	<b>2</b>	<b>9</b>	<b>2</b>	<b>4</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>0</b>	.	<b>0</b>	<b>4</b>	<b>8</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>5</b>
①	②		③		④		⑤		⑥		⑦			

## ② Nebengruppen-Nr. Wendepלטtengeometrie

Kennziffer	Form	Ausführung	Umfang	Spanformstufe	Freiwinkel, sonstiges
00	Unisix®	regulär	geschliffen	geschliffen	
01	Unisix®	verstärkt	geschliffen	geschliffen	
04	Unisix®	6-Schneiden	geschliffen	geschliffen	0°
05	Unisix®	6-Schneiden	geschliffen	geschliffen	0°, breite Spannute
24	Unisix® 95°	verstärkt	gesintert	gesintert	
25	Unisix®	regulär	gesintert	gesintert	
27	Unisix® 95°	verstärkt	geschliffen	gesintert	
28	Unisix®	regulär	geschliffen	gesintert	
29	Unisix®	verstärkt		gesintert	
30	dreieckig		geschliffen	geschliffen	8°
32	dreieckig		geschliffen	geschliffen	11°
34	dreieckig	verstärkt	geschliffen	geschliffen	
36	dreieckig	6-Schneiden	geschliffen	geschliffen	0°
37	dreieckig		geschliffen	geschliffen	20°
57	dreieckig		geschliffen	gesintert	11°
58	dreieckig		geschliffen	gesintert	IC-Toleranz ±0,025
59	dreieckig	verstärkt	geschliffen	gesintert	
60	rhombisch		geschliffen	geschliffen	
78	rhombisch		geschliffen	gesintert	
79	rhombisch		geschliffen	gesintert	
80	quadratisch		gesintert	gesintert	
82	quadratisch		geschliffen	gesintert	
83	quadratisch		gesintert	gesintert	

## Ausführung der Spanformstufe bzw. Spanfläche

Kennziffer geschliffen		Kennziffer gesintert	
00	linksschneidend, neutral	00	Doppelnute (PD), Schneidkante gerundet
06	linksschneidend, 6°	01	Doppelnute (K), Schneidkante gefast + gerundet
12	linksschneidend, 12°	02	Stufengeometrie (KS), Schneidkante gefast + gerundet
15	linksschneidend, 15°	03	Kalottengeometrie (KX), Schneidkante gerundet
18	linksschneidend, 18°	04	Schlichtgeometrie
20	linksschneidend, 20°	05	10° Spanformstufe (T), Schneidkante gerundet
30	rechtsschneidend, neutral	06	12° Spanformstufe (C), Schneidkante gerundet
36	rechtsschneidend, 6°	07	Schlichtgeometrie
42	rechtsschneidend, 12°	10	Wellengeometrie, Schneidkante gefast + gerundet
45	rechtsschneidend, 15°	11	20° Spanformstufe, Schneidkante gerundet
48	rechtsschneidend, 18°	12	Alu- / Schlichtgeometrie
50	rechtsschneidend, 20°	13	Wellengeometrie, Schneidkante gerundet
60	neutral	14	Finishing-Topographie
66	3x durchgeschliffen, 6°	15	Semi-finishing Topographie
70	3x durchgeschliffen, 10°	16	Semi-finishing Topographie mit Wiper-Ecke
72	3x durchgeschliffen, 12°	17	22° Topographie / Tangential-WSP
80	3x durchgeschliffen, 20°	18	Finishing-Topographie mit Wiper-Ecke
82	linksschneidend, 12° scharfkantig	20	Universal-Topographie 8° Spanwinkel
83	rechtsschneidend, 12° scharfkantig	21	20° Hochpositiv "Technologie 21"
94	neutral, Blank durchgehend, links- + rechtsschneidend	32	gratminimiert Umfang geschliffen
98	Blank mit Spannute an Ecke links- + rechtsschneidend	33	gratminimiert Umfang gesintert
99	neutral, Blank an Ecke, links- + rechtsschneidend		

## Inkreis d1

Kennziffer	Inkreis d1
03	3,97 mm
04	4,0 mm
10	4,8 / 5,0 mm
12	5,5 mm
13	5,56 mm
14	5,6 mm
17	6,0 mm
18	6,2 / 6,35 mm
20	7,0 / 7,1 mm
22	7,7 mm
23	7,94 mm
24	8,0 mm
26	8,2 mm
28	8,9 mm
32	9,52 / 9,8 mm
34	10,0 mm
38	10,9 / 11,1 mm
42	12,0 mm
44	12,7 mm
46	13,2 mm
50	15,0 mm
53	15,88 mm
58	17,6 mm

## Änderungskennziffer

1 ... 9 Kennziffer

## ⑥ Geometrie der Schneidecke

Kennziffer	Geometrie
01	R 0,1 mm
02	R 0,2 mm
03	R 0,3 mm
04	R 0,4 mm
05	R 0,5 mm
06	R 0,6 mm
08	R 0,8 mm
12	R 1,2 mm
30	U8.00 R 0
31	UF
32	US
33	U8.77 15° Freiwinkel zusätzlich Schneideckenform für Unisix® Fräser-VSP
34	F / KUF 90°
35	F / KUF 75°
36	F / KUF 60°
39	R 0,05 mm
40	45° Ecke für Faskassette
75	Stützphase 75° links
90	Stützphase 90° links

## ⑦ Schneidstoffbezeichnung

Kennziffer	Schneidstoff	Kennziffer	Bezeichnung
03	P25M	2715	BK2715
04	P40	2730	BK2730
22	K20	6115	BK6115
60	BK60	...	

# Nummernschlüssel für Wendeschneidplatten W..

ISO-Programm

<b>W</b>	<b>8 5</b>	<b>1 8</b>	<b>0 0</b>	<b>0</b>	.	<b>0 8</b>	<b>8 4</b>	<b>2 5</b>
①	②	③	④	⑤		⑥	⑦	

① Hauptgruppe für Standard-Wendeschneidplatte  
Kennbuchstabe

②	Nebengruppen-Nr. WSP-Geometrie
Kennziffer	ISO Grundformen
83	S... quadratisch 90°
84	T... dreieckig 60°
85	C... rhombisch 80°
86	D... rhombisch 55°
89	V... rhombisch 35°
90	W... sechseckig 80°
95	R... rund
97	Gewinde

③	Inkreis $d_1$
Kennziffer	
13	5,56 mm
18	6,35 mm
24	8,0 mm
32	9,52 mm
38	11,1 mm
44	12,7 mm
53	15,88 mm
62	19,05 mm

④	fortlaufende Zähler-Nr.
Kennziffer	
00 ... 99	Kennziffer

⑤	Änderungskennziffer
Kennziffer	
1 ... 9	Kennziffer

⑥	fortlaufende Zähler-Nr.
Kennziffer	
01 ... 99	Kennziffer

⑦	Schneidstoffqualität
Kennziffer	
03	P25M
04	P40
22	K20
2715	BK2715
2730	BK2730
6115	BK6115
...	

# Nummernschlüssel für Wendeschneidplatten Q..

<b>Q</b>	<b>2 1</b>	<b>4 4</b>	<b>0 0</b>	<b>0</b>	.	<b>0 1</b>	<b>2 7</b>	<b>3 0</b>
①	②	③	④	⑤		⑥	⑦	
<b>Q</b>	<b>8 0</b>	<b>3 2</b>	<b>0 0</b>	<b>0</b>	.	<b>0 1</b>	<b>6 1</b>	<b>1 5</b>
①	②	③	④	⑤		⑥	⑦	

① Hauptgruppe für Standard-Wendeschneidplatte  
Kennbuchstabe

②	Nebengruppen-Nr. WSP-Geometrie
Kennziffer	ISO Grundformen
09	S... quadratisch 90°
12	T... dreieckig 60°
15	C... rhombisch 80°
21	D... rhombisch 55°
36	V... rhombisch 35°
80	W... sechseckig 80°

③	Inkreis $d_1$
Kennziffer	
13	5,56 mm
18	6,35 mm
24	8,0 mm
32	9,52 mm
38	11,1 mm
44	12,7 mm
53	15,88 mm

④	fortlaufende Zähler-Nr.
Kennziffer	
00 ... 99	Kennziffer

⑤	Änderungskennziffer
Kennziffer	
1 ... 9	Kennziffer

⑥	fortlaufende Zähler-Nr.
Kennziffer	
01 ... 99	Kennziffer

⑦	Schneidstoffqualität
Kennziffer	
03	P25M
04	P40
22	K20
2715	BK2715
2730	BK2730
6115	BK6115
...	