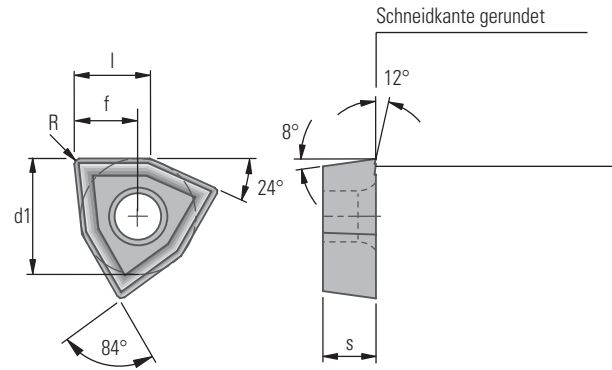


Anwendungsbereich:

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

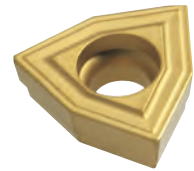
Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall											
Beschichtungstyp		-	-	CVD	CVD	CVD	CVD	PVD					
Schneidstoffbezeichnung		P25M	K10	BK6425	BK7615	BK6115	BK6440	BK8425					
ISO-Code	Bestell-Nr.								d1	s	l	f	R
	Kennziffer anfügen	03	21	6425	7615	6115	6440	8425					
WOEX 05T304-00	W29 24000.04..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	8,0	3,8	5,3	4,40	0,4
WOEX 06T304-00	W29 34000.04..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	10,0	3,8	6,6	5,51	0,4
WOEX 080404-00	W29 42000.04..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	12,0	4,8	7,9	6,62	0,4
WOEX 100504-00	W29 50000.04..	▲	▲	▲		▲	▲	▲	15,0	5,3	9,9	8,29	0,4
WOEX 100508-00	W29 50000.08..					▲	▲						
WOEX 120608-00	W29 58000.08..		▲	▲		▲	▲	▲	17,6	6,0	11,6	9,69	0,8
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	◐	●		●	●	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOEX 05T304-00 Schneidstoff P25M Bestell-Nr. W29 24000.0403				
rost- und säurebeständige Stähle	M	●		●		◐	◐	●					
Grauguss / Sphäroguss	K		●		●	●	●						
Nichteisenmetalle	N		●										
warmfeste Stähle	S		●										
gehärteter Werkzeugstahl	H				◐								
Aussenschneide		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
Innenschneide		W29..01 – BK8425											



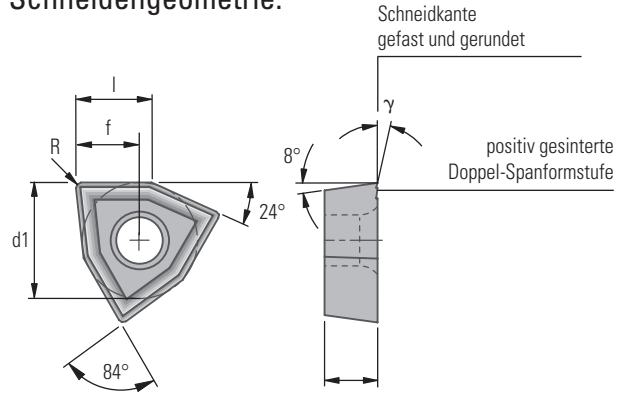
Wendeschneidplatte



Anwendungsbereich:

- Aussen- und Innendrehen
- KUB Centron®, KUB Trigon®, KUB® Bohrer
- 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

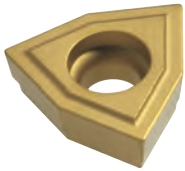
Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall																		
Beschichtungstyp		-	-	-	CVD	CVD	CVD	CVD	CVD	CVD	CVD	PVD	PVD	PVD						
Schneidstoffbezeichnung		P25M	P40	K10	BK 6425	BK 7615	BK 6115	BK 62	BK 6440	BK 6420	BK 72	BK 79	BK 7930	BK 8425						
ISO-Code	Bestell-Nr.														d1	s	l	γ	f	R
	Kennziffer anfügen	03	04	21	6425	7615	6115	62	6440	6420	72	79	7930	8425						
WOEX 020102-01	W29 04010.02..											▲	▲		4,0	1,6	2,6	12°	2,19	0,2
WOEX 030204-01	W29 10010.04..		▲	▲		▲	▲	▲				▲	▲	▲	5,0	2,3	3,2	8°	2,73	0,4
WOEX 040304-01	W29 18010.04..		▲	▲		▲	▲	▲				▲	▲	▲	6,35	3,18	4,1	8°	3,48	0,4
WOEX 05T304-01	W29 24010.04..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	8,0	3,8	5,3	12°	4,40	0,4
WOEX 05T308-01	W29 24010.08..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	4,35					0,8	
WOEX 06T304-01	W29 34010.04..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	10,0	3,8	6,6	12°	5,51	0,4
WOEX 06T308-01	W29 34010.08..			▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	5,47					0,8	
WOEX 080404-01	W29 42010.04..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	12,0	4,8	7,9	12°	6,62	0,4
WOEX 080408-01	W29 42010.08..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	6,58					0,8	
WOEX 100504-01	W29 50010.04..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	15,0	5,3	9,9	12°	8,29	0,4
WOEX 100508-01	W29 50010.08..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲					8,24	0,8
WOEX 120608-01	W29 58010.08..	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	17,6	6,0	11,6	12°	9,69	0,8
Baustahl / Werkzeugstahl		P	●	●	●		●		●	●	●	●	●	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOEX 05T304-01 Schneidstoff P25M Bestell-Nr. W29 24010.0403					
rost- und säurebeständige Stähle		M	●	●	●		●		●	●	●	●	●	●						
Grauguss / Sphäroguss		K		●		●	●	●		●		●	●	●						
Nichteisenmetalle		N		●																
warmfeste Stähle		S		●																
gehärteter Werkzeugstahl		H																		
Aussenschnide		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
Innenschnide <i>Empfehlung</i>		✓	✓	✓	✓	✓	BK 8425	✓	✓	BK 8425	✓	✓	✓	✓						

● Hauptanwendung ◐ bedingt geeignet

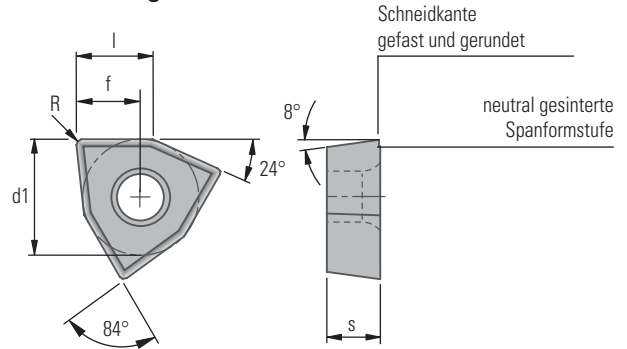
▲ verfügbar; Lieferfähigkeit siehe aktuelle Preis-/Lagerliste



Anwendungsbereich:

- TwinKom® Doppelschneider
- Sonderwerkzeuge
- als Aussenschneide beim KUB® Vollbohrer
- durch den 82°-Keilwinkel (Spanwinkel 0°) und der gefasteten Schneidkante ist diese Wendeschneidplatte optimal für Schnittunterbrechung. Ein erhabener Spanbrecher sorgt auch bei Problemwerkstoffen für gute Spanbildung
- die Schneidkante ist gefast und gerundet
- für Schnitttiefen < 1,5 mm

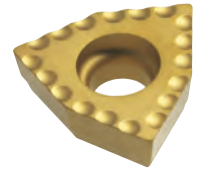
Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall						
Beschichtungstyp		CVD	CVD					
Schneidstoffbezeichnung		BK6425	BK6440					
ISO-Code	Bestell-Nr.			d1	s	l	f	R
	Kennziffer anfügen ▼	6425	6440					
WOEX 05T304-02	W29 24020.04..	▲	▲	8,0	3,8	5,3	4,40	0,4
WOEX 05T308-02	W29 24020.08..		▲				4,35	0,8
WOEX 06T304-02	W29 34020.04..	▲	▲	10,0	3,8	6,6	5,51	0,4
WOEX 06T308-02	W29 34020.08..		▲				5,47	0,8
WOEX 080404-02	W29 42020.04..		▲	12,0	4,8	7,9	6,62	0,4
WOEX 080408-02	W29 42020.08..		▲				6,58	0,8
WOEX 100504-02	W29 50020.04..		▲	15,0	5,3	9,9	8,29	0,4
WOEX 100508-02	W29 50020.08..		▲				8,24	0,8
WOEX 120608-02	W29 58020.08..		▲	17,6	6,0	11,6	9,69	0,8
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOEX 05T304-02 Schneidstoff BK6440 Bestell-Nr. W29 24020.046440				
rost- und säurebeständige Stähle	M	●	●					
Grauguss / Sphäroguss	K							
Nichteisenmetalle	N							
warmfeste Stähle	S							
gehärteter Werkzeugstahl	H							
Aussenschneide		✓	✓					
Innenschneide <i>Empfehlung</i>		W29..01 – BK8425						



Wendeschnidplatte



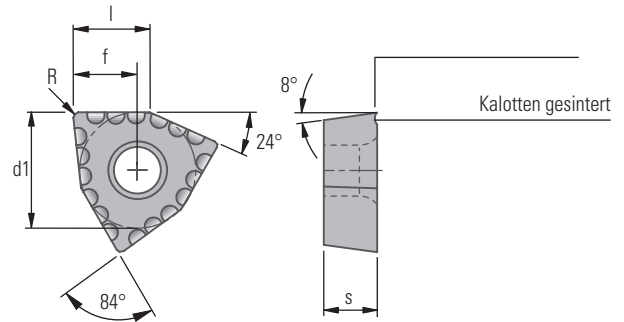
Anwendungsbereich:

- KUB Centron®, KUB Trigon®, KUB® Bohrer
- TwinKom® Doppelschneider
- Sonderwerkzeuge
- Innen- und Aussendrehen

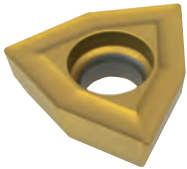
Die kalottenförmige Spanformstufe bewirkt ein unterschiedliches Fließverhalten des Spanes.

Der Span wird in seinem Querschnitt gestaucht und neigt daher schneller zum Bruch.

Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall								
Beschichtungstyp		–	CVD	PVD						
Schneidstoffbezeichnung		P25M	BK6425	BK8425						
ISO-Code	Bestell-Nr.				d1	s	l	f	R	
Kennziffer anfügen ▼		03	6425	8425						
WOEX 030204-03	W29 10030.04..		▲	▲	5,0	2,3	3,2	2,73	0,4	
WOEX 040304-03	W29 18030.04..		▲	▲	6,35	3,18	4,1	3,48	0,4	
WOEX 05T304-03	W29 24030.04..		▲	▲	8,0	3,8	5,3	4,40	0,4	
WOEX 05T308-03	W29 24030.08..		▲	▲				4,35	0,8	
WOEX 06T304-03	W29 34030.04..	▲	▲	▲	10,0	3,8	6,6	5,51	0,4	
WOEX 06T308-03	W29 34030.08..		▲	▲				5,47	0,8	
WOEX 080404-03	W29 42030.04..	▲	▲	▲	12,0	4,8	7,9	6,62	0,4	
WOEX 080408-03	W29 42030.08..		▲	▲				6,58	0,8	
WOEX 100504-03	W29 50030.04..	▲	▲	▲	15,0	5,3	9,9	8,29	0,4	
WOEX 100508-03	W29 50030.08..		▲	▲				8,24	0,8	
WOEX 120608-03	W29 58030.08..		▲	▲	17,6	6,0	11,6	9,69	0,8	
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	●	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOEX 030201-03 Schneidstoff BK6425 Bestell-Nr. W29 10030.046425					
rost- und säurebeständige Stähle	M	●	●	●						
Grauguss / Sphäroguss	K			●						
Nichteisenmetalle	N									
warmfeste Stähle	S									
gehärteter Werkzeugstahl	H									
Aussenschnide		✓	✓	✓						
Innenschnide <i>Empfehlung</i>			W29..01 – BK8425							

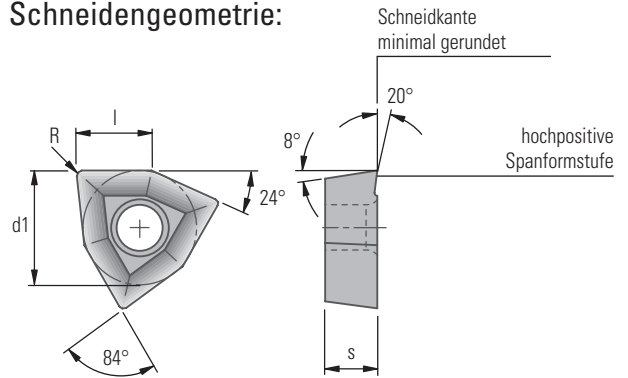


Anwendungsbereich:

- KUB Centron®, KUB Trigon®, KUB® Bohrer
- TwinKom® Doppelschneider
- Sonderwerkzeuge
- Innen- und Aussendrehen

Die hochpositive, minimal gerundete Spanformstufe für weichschneidenden Einsatz, hauptsächlich Aluminium.

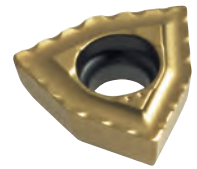
Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall							
Beschichtungstyp		–	◆	PVD	PVD				
Schneidstoffbezeichnung		K10	BK50	BK77	BK7710				
ISO-Code	Bestell-Nr.					d1	s	l	R
	Kennziffer anfügen ▼	21	50	77	7710				
WOEX 030204-11	W29 10110.04..	▲	▲	▲	▲	5,0	2,3	3,2	0,4
WOEX 040304-11	W29 18110.04..	▲	▲	▲	▲	6,35	3,18	4,1	0,4
WOEX 05T304-11	W29 24110.04..	▲	▲	▲	▲	8,0	3,8	5,3	0,4
WOEX 06T304-11	W29 34110.04..	▲	▲	▲	▲	10,0	3,8	6,6	0,4
WOEX 080404-11	W29 42110.04..	▲	▲	▲	▲	12,0	4,8	7,9	0,4
WOEX 100504-11	W29 50110.04..	▲	▲	▲	▲	15,0	5,3	9,9	0,4
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●				Bestellbeispiel: ISO-Code WOEX 030204-11 Schneidstoff K10 Bestell-Nr. W29 10110.0421			
rost- und säurebeständige Stähle	M								
Grauguss / Sphäroguss	K	●							
Nichteisenmetalle	N	●	●	●	●				
warmfeste Stähle	S	●		●	●				
gehärteter Werkzeugstahl	H	●							



Wendeschneidplatte



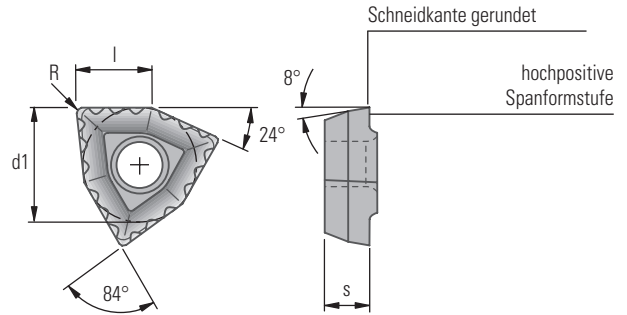
Anwendungsbereich:

- KUB Centron®, KUB Trigon®, KUB® Bohrer
- TwinKom® Doppelschneider
- Sonderwerkzeuge
- Innen- und Aussendrehen

Die kalottenförmige Spanformstufe bewirkt ein unterschiedliches Fließverhalten des Spanes.

Der Span wird in seinem Querschnitt gestaucht und neigt daher schneller zum Bruch.

Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall							
Beschichtungstyp		–	CVD	PVD	PVD				
Schneidstoffbezeichnung		P40	BK7325	BK79	BK8425				
ISO-Code	Bestell-Nr.					d1	s	l	R
	Kennziffer anfügen ▼	04	7325	79	8425				
WOEX 030204-13	W29 10130.04..	▲	▲	▲	▲	5,0	2,3	3,2	0,4
WOEX 040304-13	W29 18130.04..	▲	▲	▲	▲	6,35	3,18	4,1	0,4
WOEX 05T304-13	W29 24130.04..	▲	▲	▲	▲	8,0	3,8	5,3	0,4
WOEX 06T304-13	W29 34130.04..		▲	▲	▲	10,0	3,8	6,6	0,4
WOEX 080404-13	W29 42130.04..	▲	▲	▲	▲	12,0	4,8	7,9	0,4
WOEX 100504-13	W29 50130.04..		▲	▲	▲	15,0	5,3	9,9	0,4
WOEX 120608-13	W29 58130.08..	▲	▲	▲	▲	17,6	6,0	11,6	0,8
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	●	●	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOEX 030204-13 Schneidstoff P40 Bestell-Nr. W29 10130.0404			
rost- und säurebeständige Stähle	M	●	●	●	●				
Grauguss / Sphäroguss	K				●				
Nichteisenmetalle	N				●				
warmfeste Stähle	S			●	●				
gehärteter Werkzeugstahl	H								

EP 0 792 201 und weitere Auslandspatente (Geometrie)

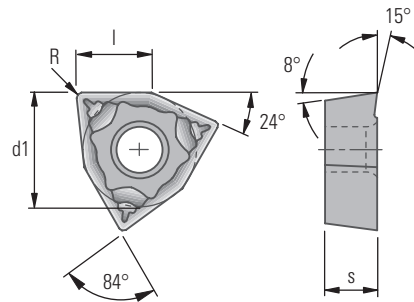


Anwendungsbereich:

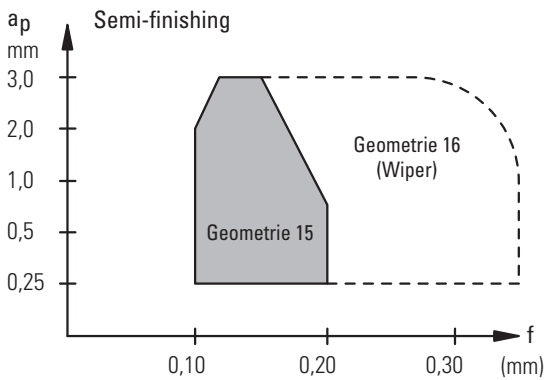
- TwinKom® Doppelschneider
- Sonderwerkzeuge
- Innen- und Aussendrehen

Optimales Spanbildungsverhalten für Schnitttiefen ab 0,25 mm.

Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall						
Beschichtungstyp		CVD	CVD	PVD				
Schneidstoffbezeichnung		BK60	BK73	BK8430				
ISO-Code	Bestell-Nr.				d1	s	l	R
	Kennziffer anfügen ▼	60	73	8430				
WOGX 030204-15	W29 10150.04..			▲	5,0	2,3	3,2	0,4
WOGX 040304-15	W29 18150.04..	▲		▲	6,35	3,18	4,1	0,4
WOGX 05T304-15	W29 24150.04..	▲	▲	▲	8,0	3,8	5,3	0,4
WOGX 06T304-15	W29 34150.04..	▲		▲	10,0	3,8	6,6	0,4
WOGX 080404-15	W29 42150.04..	▲	▲	▲	12,0	4,8	7,9	0,4
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	●	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOGX 030204-15 Schneidstoff BK60 Bestell-Nr. W29 10150.0460			
rost- und säurebeständige Stähle	M		●	●				
Grauguss / Sphäroguss	K	●		●				
Nichteisenmetalle	N			●				
warmfeste Stähle	S			●				
gehärteter Werkzeugstahl	H			●				



● Hauptanwendung ◐ bedingt geeignet

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



Wendeschneidplatte

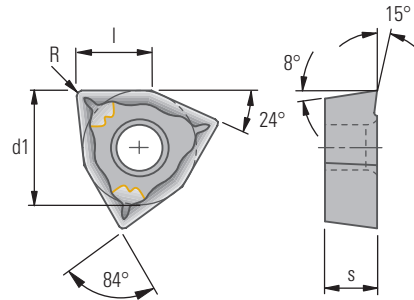


Anwendungsbereich:

- TwinKom® Doppelschneider
- Sonderwerkzeuge
- Innen- und Aussendrehen

Optimales Spanbildungsverhalten für Schnitttiefen ab 0,25 mm.

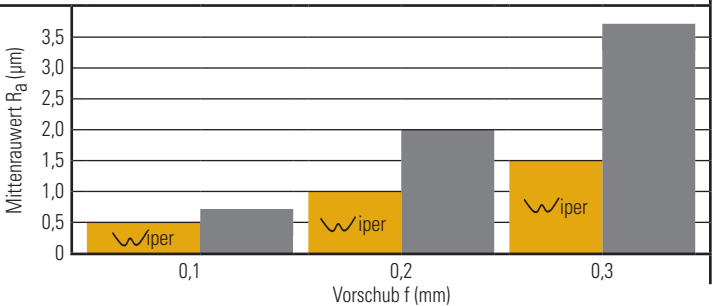
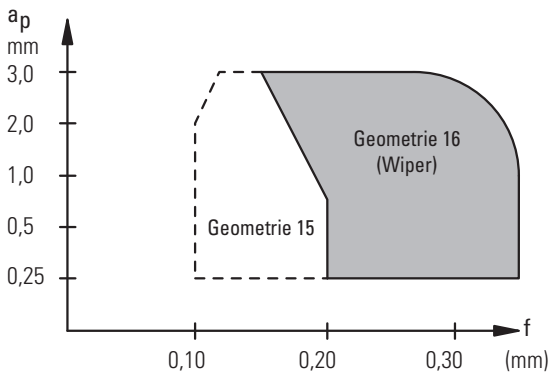
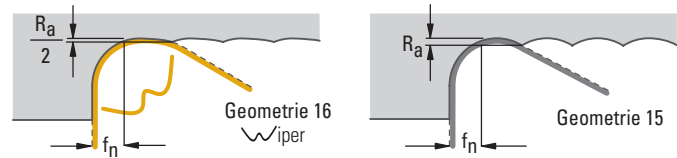
Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall						
Beschichtungstyp		CVD	CVD	PVD				
Schneidstoffbezeichnung		BK60	BK73	BK8430				
ISO-Code	Bestell-Nr.				d1	s	l	R
Kennziffer anfügen ▼		60	73	8430				
WOGX 030204-16	W29 10160.04..	▲		▲	5,0	2,3	3,2	0,4
WOGX 040304-16	W29 18160.04..		▲	▲	6,35	3,18	4,1	0,4
WOGX 05T304-16	W29 24160.04..	▲		▲	8,0	3,8	5,3	0,4
WOGX 06T304-16	W29 34160.04..	▲	▲	▲	10,0	3,8	6,6	0,4
WOGX 080404-16	W29 42160.04..	▲		▲	12,0	4,8	7,9	0,4
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	●	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOGX 030204-16 Schneidstoff BK60 Bestell-Nr. W29 10160.0460			
rost- und säurebeständige Stähle	M		●	●				
Grauguss / Sphäroguss	K	●		●				
Nichteisenmetalle	N			●				
warmfeste Stähle	S			●				
gehärteter Werkzeugstahl	H			●				

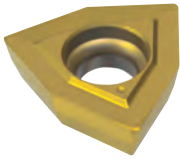
Rauheitswerte:

Vergleich Rauheitswerte "Wiper" R0,4 für $\alpha = 90^\circ$ in X40Cr13 / 1.4034



● Hauptanwendung ◐ bedingt geeignet

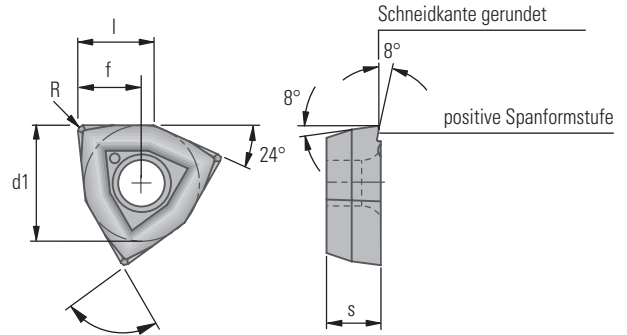
▲ verfügbar; Lieferfähigkeit siehe aktuelle Preis-/Lagerliste



Anwendungsbereich:

- Aussen- und Innendrehen
- KUB® Bohrer
- TwinKom® Doppelschneider
- Kometric® Einbauelemente

Schneidengeometrie:



Grundsubstrat		Hartmetall					
Beschichtungstyp		PVD					
Schneidstoffbezeichnung		BK2730					
ISO-Code	Bestell-Nr.			d1	s	l	R
	Kennziffer anfügen ▼	2730	8430				
WOEX 030204-20	W29 10200.04..	▲	▲	5,0	2,3	3,2	0,4
WOEX 040304-20	W29 18200.04..	▲	▲	6,35	3,18	4,1	0,4
WOEX 05T304-20	W29 24200.04..	▲	▲	8,0	3,8	5,3	0,4
WOEX 06T304-20	W29 34200.04..	▲	▲	10,0	3,8	6,6	0,4
WOEX 080404-20	W29 42200.04..	▲	▲	12,0	4,8	7,9	0,4
WOEX 100504-20	W29 50200.04..	▲	▲	15,0	5,3	9,9	0,4
Baustahl / Werkzeugstahl	P	●	●	Bestellbeispiel: ISO-Code WOEX 030204-20 Schneidstoff BK2730 Bestell-Nr. W29 10200.042730			
rost- und säurebeständige Stähle	M	●	●				
Grauguss / Sphäroguss	K	●	●				
Nichteisenmetalle	N	●	●				
warmfeste Stähle	S	●	●				
gehärteter Werkzeugstahl	H	●	●				



Nummernschlüssel für Wendeschneidplatten C.. / W..

C	8	5	1	8	0	1	0	.	0	4	7	5	2	5
W	6	0	3	2	0	6	0	.	0	8	6	0		
W	2	9	2	4	0	1	0	.	0	4	8	4	2	5
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	Schneidstoffbezeichnung	Kennziffer	Bezeichnung
03	P25M	2715	BK2715
04	P40	2730	BK2730
22	K20	6115	BK6115
60	BK60	...	

Nummernschlüssel für Wendeschneidplatten W..

ISO-Programm

W	8 5	1 8	0 0	0	.	0 8	8 4	2 5
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..

Q	2 1	4 4	0 0	0	.	0 1	2 7	3 0
①	②	③	④	⑤		⑥	⑦	
Q	8 0	3 2	0 0	0	.	0 1	6 1	1 5
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
...	