

YD-UL17
METRISCH



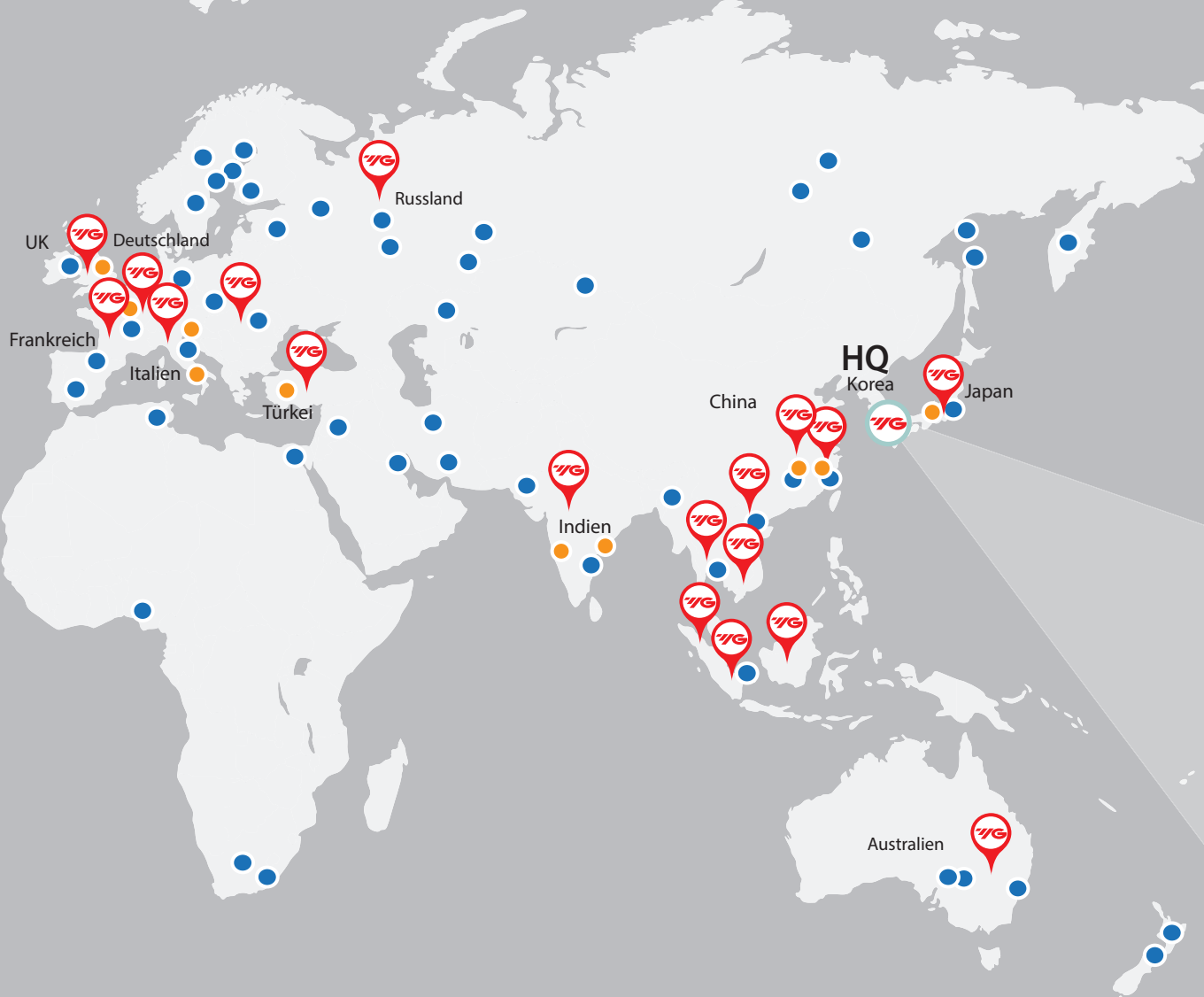
YG UNIVERSAL LINE

WENDEPLATTEN-SCHNEIDWERKZEUGE



YG-1 NETZWERK VERTRIEB & PRODUKTION

Unsere Produkte werden in **über 75 Ländern** verkauft.
Wir verfügen weltweit über **23 Produktionsstandorte**,
mit **4.100 Maschinen** und fast **5.000 Mitarbeitern**.




Auf dem Weg zum Weltbesten; Global YG-1

Seit der Gründung im Jahr 1981 hat sich YG-1 dauerhaft als starkes Unternehmen in der Schneidwerkzeugindustrie etabliert und in allen Erdteilen Anerkennung erworben. Mit hervorragenden Mitarbeitern und ausgezeichneter Technologie ist YG-1 für die Zukunft bestens aufgestellt.

Weltweit gehört YG-1 zu den fünf führenden Firmen in Herstellung und Vertrieb von Fräsern. In Südkorea sind wir das größte Unternehmen unserer Branche.

Basierend auf mehr als 30 Jahren an Erfahrung und Knowhow, wird die Produktpalette von YG-1 ständig erweitert.

ANGABEN ZUM UNTERNEHMEN

 Niederlassung
(23 Vertriebsbüros)

 Vertrieb  Produktion

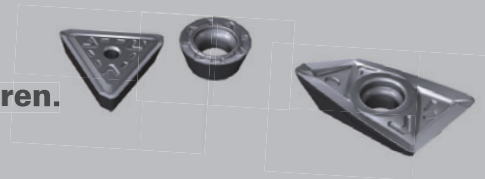


YG-1 FORSCHUNGS- UND ENTWICKLUNGSZENTRUM

- ▶ Das Chungju Forschungs- & Entwicklungszentrum ist mit Hightech-Anlagen ausgestattet, um neue Materialien und Produkte herzustellen.
- ▶ Es konzentriert sich auf die Anwendung und den Ausbau der Schlüsseltechnologien von YG-1 in den Bereichen Forschung, Entwicklung und Produktion.



Entwicklung **innovativer Schneidwerkzeuge**,
um einzigartige Technologien von YG-1 zu realisieren.





WENDEPLATTEN-SCHNEIDWERKZEUGE YG UNIVERSAL LINE

YG-1 ist stolz darauf, hier eine neue Produktlinie vorzustellen: die **Universal Line**. Es ist eine einzigartige Palette bestehend aus Werkzeugen, Formen, Sub-Mikron Hartmetall und Mehrzweck-PVD- und -CVD-Beschichtungen, die dafür geschaffen sind, das gesamte Angebot von Fräs-, Bohr- und Drehanwendungen sowie Rohstoffen in allen Bereichen der Industrie zu verarbeiten.

Die **Universal Line** ist speziell für Kunden konzipiert, die ein breites Spektrum an Werkstücken und Materialien verarbeiten, geeignet für große Mengen, bei kurzen Umrüstzeiten im Produktionsprozess. In der **Universal Line** werden eine spezielle Vielfalt von Formen und Hartmetallbeschichtungen miteinander kombiniert, um für jeden Anwender eine passgenaue Lösung zu bieten, die sich äußerst vorteilhaft bei den Produktionskosten auswirkt.

UNIVERSELLE SORTEN	6
YG MILL	7
YG DRILL	55
YG TURN	69
TECHNISCHE INFORMATIONEN	109
FALLSTUDIE	110

Eigenschaften von Universal Line Sorten :

Die YG-1 Universal Line Sorten sind speziell für Mehrzweckanwendungen geeignet, extrem effizient bei legierten Materialien einschließlich Stählen, rostfreien Stählen und Gusseisen.

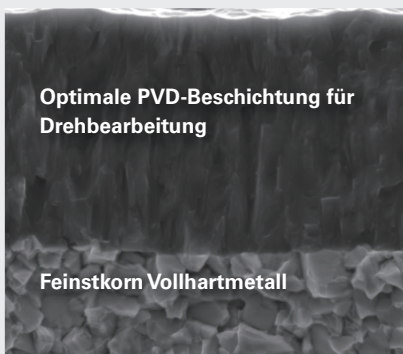
YG602



Exklusive PVD-Beschichtung / einzigartiges Substrat für Fräs- und Bohrbearbeitung

- Ultra-dichte PVD-Beschichtung mit optimaler thermischer Beständigkeit und erhöhter Festigkeit
- Sub-Mikron-Substrat für anspruchsvolle Anwendungen

YG801



Exklusive PVD-Beschichtung / einzigartiges Substrat für Drehbearbeitung

- Einzigartige PVD-Beschichtung und Substrat zur Ausgleichskantenstabilität & Verschleißfestigkeit für die kontinuierliche Bearbeitung.
- Ausgezeichnete Schneidleistung unter rauen Bearbeitungsbedingungen.

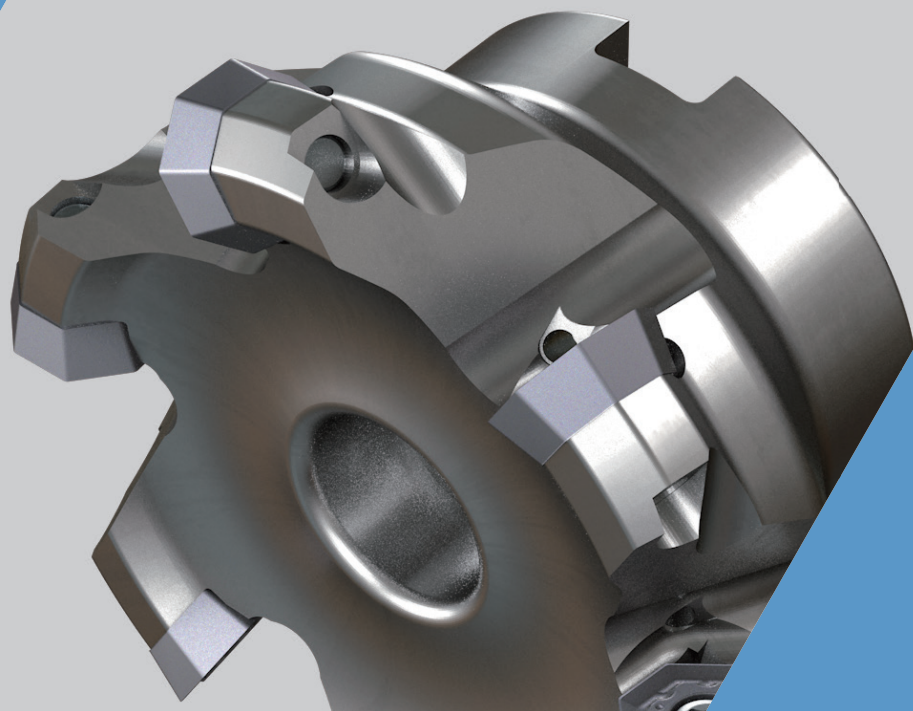
YG1001



Einzigartiges Substrat / CVD Beschichtung für Drehbearbeitung

- Dickbeschichtung optimiert für Gusseisenanwendungen und harte Bearbeitungsbedingungen.
- Fortschrittliche CVD-Beschichtung mit optimaler thermischer Verschleißfestigkeit für Drehbearbeitung.
- Außergewöhnliche Schnittleistung aufgrund der Kombination von Hartmetallsubstrat und Beschichtung.

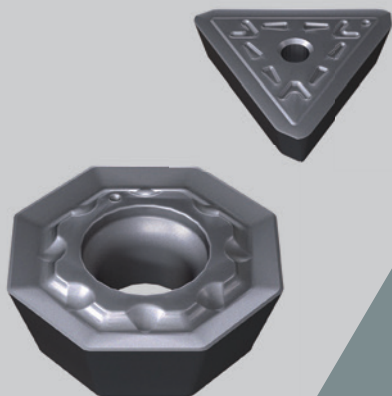
Sorte	P	M	K	S
YG602	P30-40	M20-30	K20-30	S10-20
YG801	P20-40	M20-40	K10-25	S05-25
YG1001	-	-	K10-25	-

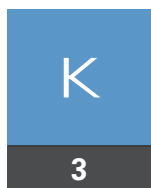
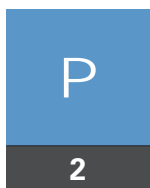
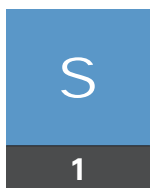


YG MILL

WENDEPLATTEN-SCHNEIDWERKZEUGE

YG UNIVERSAL LINE





1

Wendeplatten Form

A	B	C	D	E	H	K	L
						Spezial	
O	P	R	S	T	W	X	

2

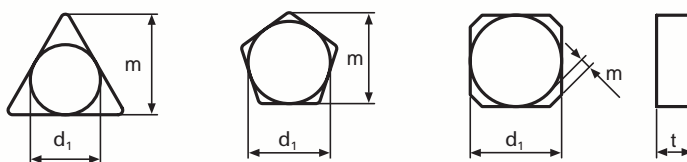
Freiwinkel

	5°	7°	15°	20°	25°	30°	0°	11°
	B	C	D	E	F	G	N	P

3

Toleranz

	Toleranz			Schneidenkantenlänge					
	m	t	Innenkreisdurchmesser d_1	6.35	9.525	12.7	15.875	19.05	25.4
A	± 0.005	± 0.025	± 0.025	•	•	•	•	•	•
C	± 0.013	± 0.025	± 0.025	•	•	•	•	•	•
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025	•	•	•	•	•	•
F	± 0.005	± 0.025	± 0.013	•	•	•	•	•	•
G	± 0.025	± 0.13	± 0.025	•	•	•	•	•	•
H	± 0.013	± 0.025	± 0.013	•	•	•	•	•	•
K	± 0.013	± 0.025	± 0.05	•	•				
			± 0.08			•			
			± 0.10				•	•	
			± 0.13						•
M	± 0.13	± 0.13	± 0.05	•	•				
			± 0.08			•			
			± 0.10					•	•
			± 0.13						•



4

Befestigungssymbol

								Spezial
A	F	G	M	N	R	T	W	X

Senkwinkel 40° - 60° Senkwinkel 40° - 60°

FRÄSER WENDEPLATTEN BEZEICHNUNGSSYSTEM (ISO)

12
5

03
6

ED
7

T
8

R
9

SPAN-
BRECHER
10

5 Schneid- kanten- länge

Schneid- kanten- länge	C	S	R	T	H	O
Metrisch						
5.56	05	05	05	09		
6.35	06	06	06	11		
7.94	08	07	07	13		
9.525	09	09	09	16		
12.7	12	12	12	22	05	05
15.875	16	15	15	27	09	06
19.05	19	19	19	33	10	
25.4	25	25	25	44		

6 Stärke

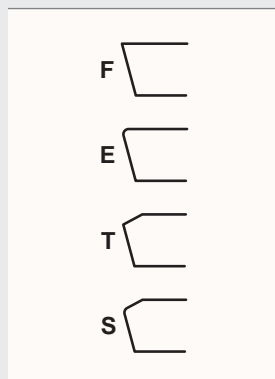
Symbol(t)	mm
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

7 Anstellwinkel & Entlastungs- winkel der Nebenschniede

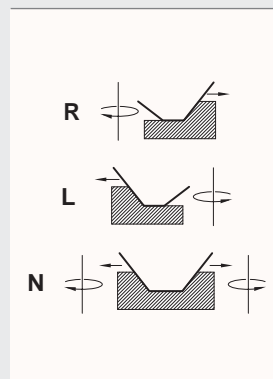
Anstellwinkel	
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	Spezial

Freiwinkel von geringeren Schnittkanten	
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z	Spezial

8 Kantenvor- bereitung



9 Schneid- richtung



10 Spanbrecher

für Anwendung

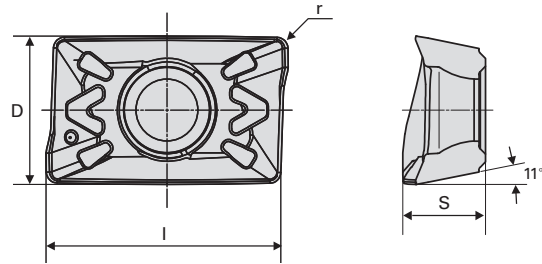
METRISCH

Bezeichnung	YG	S1	45	-	25	Z2	S	25	P	200	-	12
Nr.	①	②	③		④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨		⑩

Nr.	Bedeutung	Symbol	Erklärung
①	Markenname	YG	YG-1 Global
②	Wendeplattentyp	S1	S1-SEKN, S2-SEKT, S3-SEMT...
③	Schneidegrad	45	45, 90 - Schneidegrad
④	Werkzeugdurchmesser	25	Ø20, Ø30... Ø125...
⑤	Anzahl von Zähnen	Z2	2, 3, 4... 12...
⑥	Werkzeugtyp (Schnittstelle)	S	Schafttyp
		C	Schneidetyp
		M	Modulartyp (M08, M10, M12...)
⑦	Schaftdurchmesser	25	Ø25 - Schaftdurchmesser
	Anschlußgröße	32	Ø32 - Messerkopf Anschlußgröße
⑧	Schafttyp	P	Plan (zylinderartiger Schaft)
		F	Flach (Weldon Schaft)
⑨	Werkzeuglänge	200	100mm, 150mm, 200mm...
⑩	Wendeplattengröße	12	08, 10, 17...

Zusätzliche Informationen (Daten) werden in bestimmten Dimensionen beschrieben.

APKT 1003



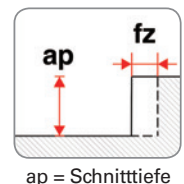
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000005	APKT 100305PDTR	YG602	10.58	6.70	3.60	0.5	6,70
12000004	APKT 100308PDTR	YG602	10.58	6.70	3.60	0.8	6,70

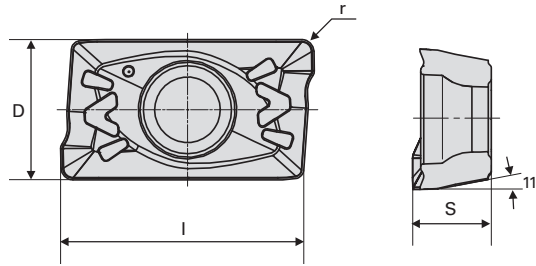
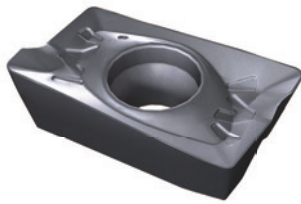


APKT 1003 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.13	0.26	0.20	190	330	250	0.5	9.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.11	0.21	0.16	150	240	200	0.5	9.0	2.0
	legierte Stähle	220	0.08	0.18	0.13	90	150	120	0.5	6.4	1.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.11	0.21	0.16	190	250	220	0.5	9.0	2.0
K	Grauguss	140	0.13	0.26	0.20	150	240	200	0.5	9.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.08	0.15	0.12	25	45	35	0.5	6.4	1.5
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.07	0.15	0.11	40	80	60	0.5	3.2	1.0



APKT 1604



VPE = 10 Stück

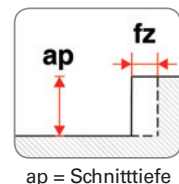
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000003	APKT 160404PDTR	YG602	16.32	9.40	5.27	0.4	7,77
12000001	APKT 160408PDTR	YG602	16.32	9.40	5.27	0.8	7,77
12000002	APKT 160412PDTR	YG602	16.32	9.40	5.27	1.2	7,77
12000006	APKT 160416PDTR	YG602	16.32	9.40	5.27	1.6	7,77



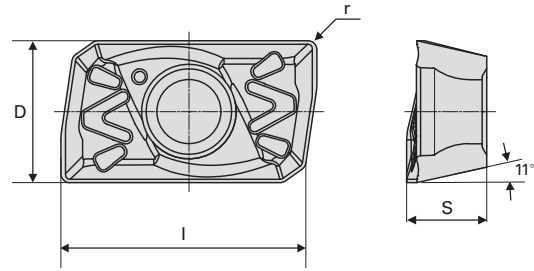
APKT 1604

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.32	0.25	190	330	250	0.5	15.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.25	0.20	150	240	195	0.5	15.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.22	0.17	90	150	120	0.5	10.7	4.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.25	0.20	190	250	220	0.5	15.0	3.0
K	Grauguss	140	0.18	0.32	0.25	150	240	195	0.5	15.0	4.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.12	0.18	0.15	25	45	35	0.5	10.7	3.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.18	0.14	40	80	60	0.5	5.4	2.0



APMT 1135



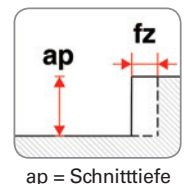
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000009	APMT 113504PDTR	YG602	10.69	6.20	3.50	0.4	5,94
12000010	APMT 113508PDTR	YG602	10.69	6.20	3.50	0.8	5,94

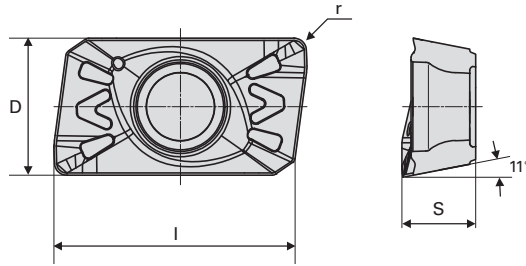


APMT 1135 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.13	0.22	0.18	190	330	250	0.5	10.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.11	0.18	0.15	150	240	200	0.5	10.0	2.0
	legierte Stähle	220	0.08	0.15	0.12	90	150	120	0.5	7.2	1.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.11	0.18	0.15	190	250	220	0.5	10.0	2.0
K	Grauguss	140	0.13	0.22	0.18	150	240	200	0.5	10.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.08	0.13	0.11	25	45	35	0.5	7.2	1.5
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.07	0.13	0.07	40	80	60	0.5	3.6	1.0



APMT 1604



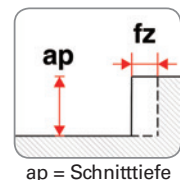
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000008	APMT 160408PDTR	YG602	16.25	9.22	4.76	0.8	7,77

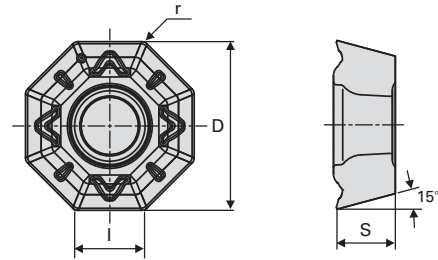


APMT 1604 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.16	0.30	0.23	190	330	250	0.5	15.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.14	0.23	0.19	150	240	200	0.5	15.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.11	0.2	0.16	90	150	120	0.5	10.7	4.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.14	0.23	0.19	190	250	220	0.5	15.0	4.0
K	Grauguss	140	0.16	0.30	0.23	150	240	200	0.5	15.0	4.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.11	0.17	0.14	25	45	35	0.5	10.7	3.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.09	0.17	0.13	40	80	60	0.5	5.4	2.0



ODMT 0605

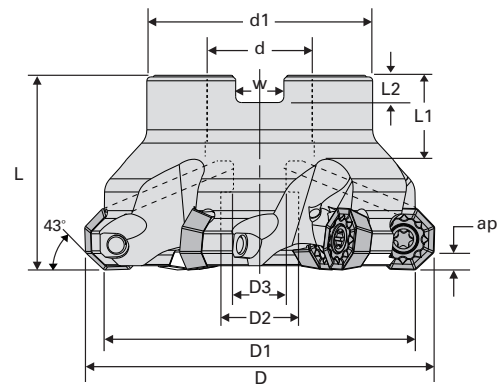
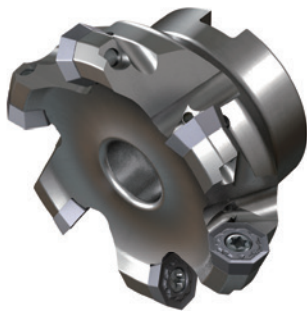


VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000030	ODMT 060508	YG602	6.60	15.88	5.50	0.8	9,71



ODMT 0605 / Messerkopf

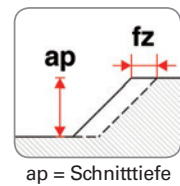


EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm												Preis pro Stück	
		D	D1	D2	D3	d	d1	w	L	L1	L2	ap	z	mit IK	€
17000001	YGO143-63Z5C22-06	73	63	18	11	22	50	10.4	40	20	6.3	3.5	5	Ja	a.A.
17000002	YGO143-80Z6C27-06	90	80	20	13.5	27	58	12.4	50	22	7	3.5	6	Ja	a.A.
17000003	YGO143-100Z7C32-06	110	100	26.5	17.5	32	78	14.4	50	25	8	3.5	7	Ja	a.A.
17000004	YGO143-125Z8C40-06	135	125	32.5	22.5	40	90	16.4	63	29	9	3.5	8	Ja	a.A.

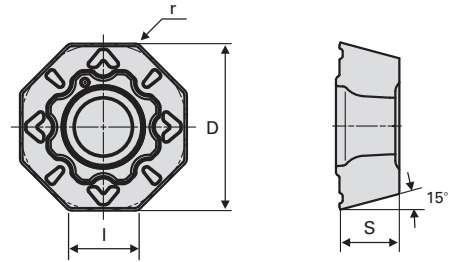
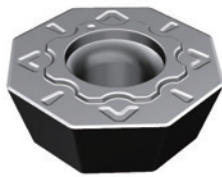
Wendeplatte	Zubehör	
	Schraube	Schlüssel
ODMT(W) 06	TP205013	TPWFTP20

ODMT 0605
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.22	0.54	0.38	190	330	250	0.5	4.0	2.5
	niedrig legierte Stähle	200	0.18	0.43	0.31	150	240	195	0.5	4.0	2.5
	legierte Stähle	220	0.14	0.37	0.26	90	150	120	0.5	2.9	1.9
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.18	0.37	0.28	190	250	220	0.5	4.0	2.5
K	Grauguss	140	0.22	0.54	0.38	150	240	195	0.5	4.0	2.5
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.14	0.31	0.23	25	45	35	0.5	2.9	1.9
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.12	0.31	0.22	40	80	60	0.4	1.4	1.3



ODMW 0605

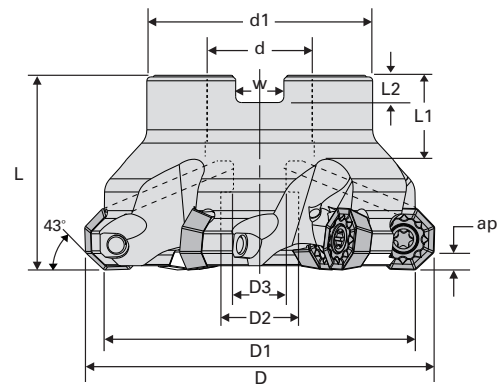
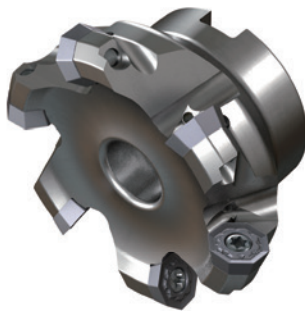


VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000031	ODMW 060508	YG602	6.60	15.88	5.50	0.8	9,71



ODMW 0605 / Messerkopf

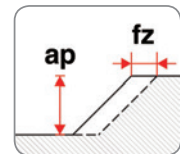


EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm													Preis pro Stück
		D	D1	D2	D3	d	d1	w	L	L1	L2	ap	z	mit IK	€
17000001	YGO143-63Z5C22-06	73	63	18	11	22	50	10.4	40	20	6.3	3.5	5	Ja	a.A.
17000002	YGO143-80Z6C27-06	90	80	20	13.5	27	58	12.4	50	22	7	3.5	6	Ja	a.A.
17000003	YGO143-100Z7C32-06	110	100	26.5	17.5	32	78	14.4	50	25	8	3.5	7	Ja	a.A.
17000004	YGO143-125Z8C40-06	135	125	32.5	22.5	40	90	16.4	63	29	9	3.5	8	Ja	a.A.

Wendeplatte	Zubehör	
	Schraube	Schlüssel
ODMT(W) 06	TP205013	TPWFFTP20

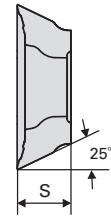
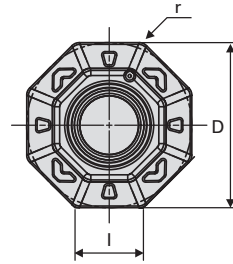
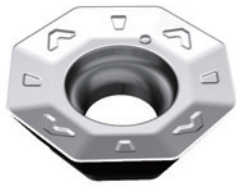
ODMW 0605
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.22	0.58	0.40	190	330	250	0.5	4.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.18	0.45	0.32	150	240	195	0.5	4.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.14	0.40	0.27	90	150	120	0.5	2.9	2.3
K	Grauguss	140	0.22	0.58	0.40	150	240	195	0.5	4.0	3.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.12	0.32	0.22	40	80	60	0.4	1.4	1.3



ap = Schnitttiefe

OFMT 05T3



VPE = 10 Stück

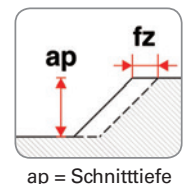
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000032	OFMT 05T308	YG602	5.27	12.70	4.02	0.8	10,10



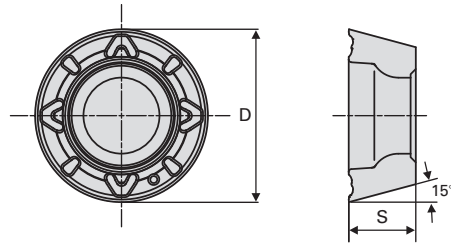
OFMT 05T3

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.22	0.51	0.37	190	330	250	0.5	3.5	2.5
	niedrig legierte Stähle	200	0.18	0.40	0.29	150	240	195	0.5	3.5	2.5
	legierte Stähle	220	0.14	0.35	0.25	90	150	120	0.5	2.5	1.9
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.18	0.35	0.27	190	250	220	0.5	3.5	2.5
K	Grauguss	140	0.22	0.51	0.37	150	240	195	0.5	3.5	2.5
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.14	0.29	0.22	25	45	35	0.5	2.5	1.9
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.12	0.29	0.21	40	80	60	0.4	1.3	1.3



RDKT 0802

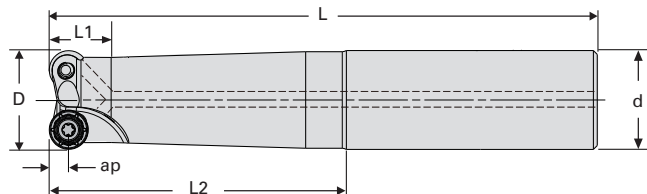


VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000035	RDKT 0802M0	YG602	-	8.00	2.38	-	5,94

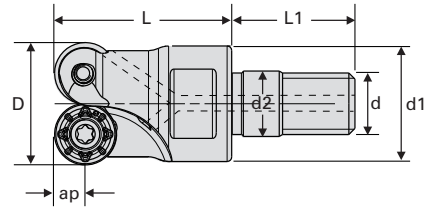


RDKT 0802 / Schaft



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm								Preis pro Stück	Wendeplatte	Zubehör		
		D	d	L1	L2	L	z	ap	Schaft mit IK	€		Schraube	Schlüssel	
17000005	YGR1-16Z2S16P160-08	16	16	12	60	160	2	4	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 08		
17000007	YGR1-20Z2S20P180-08	20	20	12	80	180	2	4	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 08	TP082505	TPWFTP08
17000009	YGR1-25Z3S20P180-08	25	20	-	40	180	3	4	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 08		

RDKT 0802 / Modular

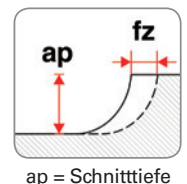


EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm										Preis pro Stück €	Wendeplatte	Zubehör	
		D	d	d1	d2	L	L1	z	ap	mit IK	Schraube			Schlüssel	
17000010	YGR1-16Z2M08-08	16	M8	13	8.5	23	16	2	4	Ja	a.A.	RDKT(W) 08			
17000011	YGR1-20Z2M10-08	20	M10	18	10.5	30	18	2	4	Ja	a.A.	RDKT(W) 08	TP082505	TPWFTP08	
17000012	YGR1-25Z3M12-08	25	M12	21	12.5	35	20	3	4	Ja	a.A.	RDKT(W) 08			

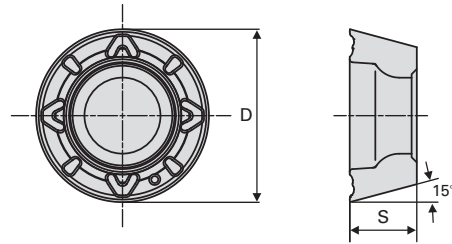
RDKT 0802

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.35	190	330	250	0.5	2.5	0.8
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.30	150	240	195	0.5	2.5	0.8
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.25	90	150	120	0.5	1.8	0.6
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.50	0.30	190	250	220	0.5	2.5	0.8
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.35	150	240	195	0.5	2.5	0.8
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.12	0.32	0.24	25	45	35	0.5	1.5	0.6
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.32	0.23	40	80	60	0.3	0.7	0.4



RDKT 10T3

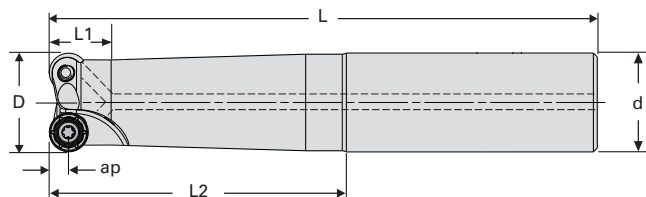


VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000041	RDKT 10T3M0	YG602	-	10.00	3.97	-	6,21

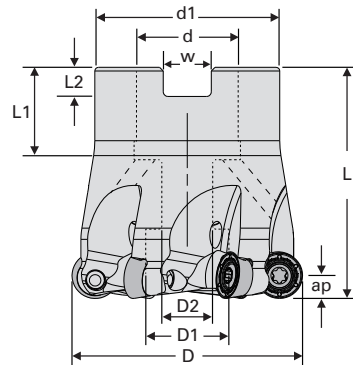


RDKT 10T3 / Schaft



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm								Preis pro Stück	Wendeplatte	Zubehör		
		D	d	L1	L2	L	z	ap	Schaft mit IK	€		Schraube	Schlüssel	
17000013	YGR1-20Z2S20P180-10	20	20	15	80	180	2	5	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 10	TP154808	TPWFTP15
17000015	YGR1-25Z2S25P180-10	25	25	15	80	180	2	5	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 10		

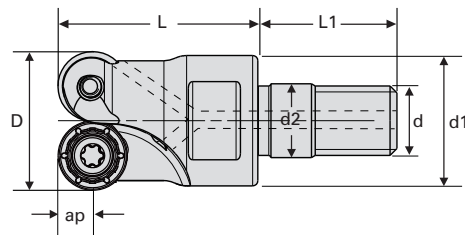
RDKT 10T3 / Messerkopf



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm												Preis pro Stück	
		D	D1	D2	d	d1	w	L	L1	L2	ap	z	mit IK	€	
17000019	YGR1-40Z5C16-10	40	14	9	16	32	8.4	40	18	5.6	2.5	5	Ja	a.A.	
17000020	YGR1-50Z6C22-10	50	18	11	22	40	10.4	50	20	6.3	2.5	6	Ja	a.A.	

Wendepatte	Zubehör	
	Schraube	Schlüssel
RDKT(W) 10	TP154808	TPWFTP15

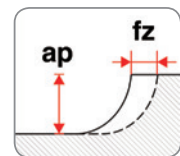
RDKT 10T3 / Modular



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm										Preis pro Stück	Wendepatte	Zubehör	
		D	d	d1	d2	L	L1	z	ap	mit IK	€	Schraube		Schlüssel	
17000017	YGR1-20Z2M10-10	20	M10	18	10.5	30	18	2	5	Ja	a.A.	RDKT(W) 10	TP154808	TPWFTP15	
17000018	YGR1-25Z3M12-10	25	M12	21	12.5	35	20	3	5	Ja	a.A.	RDKT(W) 10			

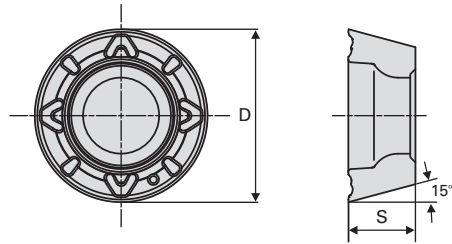
RDKT 10T3
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.35	190	330	250	0.5	2.5	1.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.30	150	240	200	0.5	2.5	1.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.25	90	150	120	0.5	1.8	0.8
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.50	0.30	190	250	220	0.5	2.5	1.0
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.35	150	240	200	0.5	2.5	1.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.12	0.36	0.24	25	45	35	0.5	2.0	0.5
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.36	0.23	40	80	60	0.3	0.9	0.5



ap = Schnitttiefe

RDKT 1204

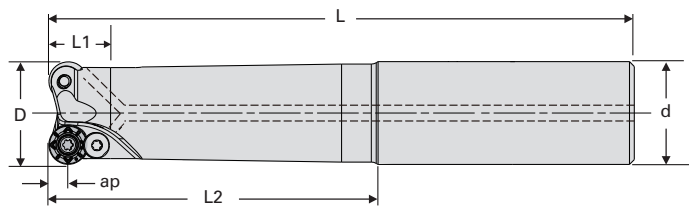


VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000034	RDKT 1204M0	YG602	-	12.00	4.76	-	7,01

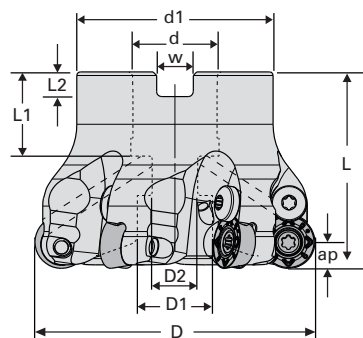


RDKT 1204 / Schaft



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm									Preis pro Stück	Wendepatte	Zubehör	
		D	d	L1	L2	L	z	ap	Schaft mit IK	€	Schraube		Schlüssel	
17000021	YGR1-25Z2S25P180-12	25	25	18	80	180	2	6	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 12	TP154009 + TP153507	TPWFTP15
17000023	YGR1-32Z2S32P200-12	32	32	18	100	200	2	6	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 12		
17000024	YGR1-32Z3S32P160-12	32	32	18	60	160	3	6	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 12		

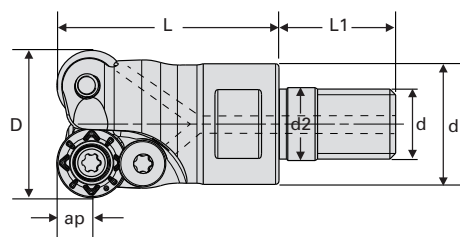
RDKT 1204 / Messerkopf



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm											Preis pro Stück	
		D	D1	D2	d	d1	w	L	L1	L2	ap	z	mit IK	€
17000028	YGR1-40Z4C16-12	40	13.8	9	16	32	8.4	40	18	5.6	4	4	Ja	a.A.
17000029	YGR1-50Z5C22-12	50	18	11	22	40	10.4	50	20	6.3	4	5	Ja	a.A.
17000030	YGR1-63Z6C22-12	63	18	11	22	48	10.4	50	20	6.3	4	6	Ja	a.A.

Wendeplatte	Zubehör	
	Schraube	Schlüssel
RDKT(W) 12	TP154009 + TP153507	TPWFTP15

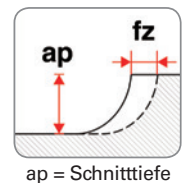
RDKT 1204 / Modular



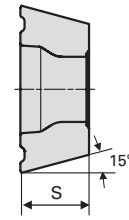
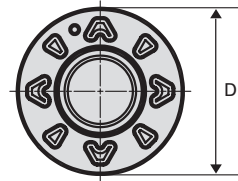
EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm									Preis pro Stück €	Wendeplatte	Zubehör	
		D	d	d1	d2	L	L1	z	ap	mit IK			Schraube	Schlüssel
17000026	YGR1-25Z2M12-12	25	M12	21	12.5	35	20	2	6	Ja	a.A.	RDKT(W) 12	TP154009 + TP153507	TPWFTP15
17000027	YGR1-32Z3M16-12	32	M16	29	17	42	22	3	6	Ja	a.A.	RDKT(W) 12		

RDKT 1204
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.35	190	330	250	0.5	2.5	1.3
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.30	150	240	200	0.5	2.5	1.3
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.25	90	150	120	0.5	1.8	1.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.50	0.30	190	250	220	0.5	2.5	1.3
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.35	150	240	200	0.5	2.5	1.3
S	Hitzeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.17	0.41	0.29	25	45	35	0.5	2.4	1.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.14	0.41	0.28	40	80	60	0.3	1.1	0.7



RDKW 0802

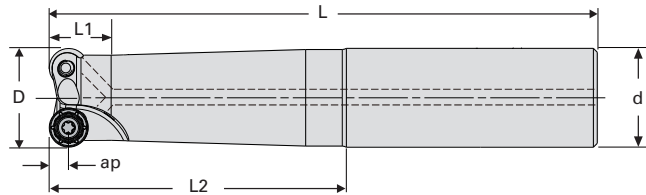


VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000043	RDKW 0802M0	YG602	-	8.00	2.38	-	5,94

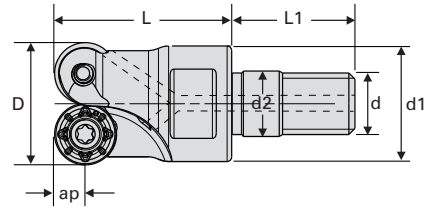


RDKW 0802 / Schaft



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm									Preis pro Stück	Wendeplatte	Zubehör	
		D	d	L1	L2	L	z	ap	Schaft mit IK	€	Schraube		Schlüssel	
17000005	YGR1-16Z2S16P160-08	16	16	12	60	160	2	4	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 08		
17000007	YGR1-20Z2S20P180-08	20	20	12	80	180	2	4	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 08	TP082505	TPWFTP08
17000009	YGR1-25Z3S20P180-08	25	20	-	40	180	3	4	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 08		

RDKW 0802 / Modular

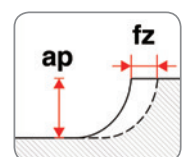


EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm									Preis pro Stück €	Wendeplatte	Zubehör	
		D	d	d1	d2	L	L1	z	ap	mit IK			Schraube	Schlüssel
17000010	YGR1-16Z2M08-08	16	M8	13	8.5	23	16	2	4	Ja	a.A.	RDKT(W) 08		
17000011	YGR1-20Z2M10-08	20	M10	18	10.5	30	18	2	4	Ja	a.A.	RDKT(W) 08	TP082505	TPWFTP08
17000012	YGR1-25Z3M12-08	25	M12	21	12.5	35	20	3	4	Ja	a.A.	RDKT(W) 08		

RDKW 0802

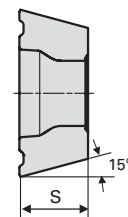
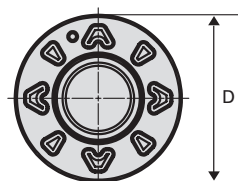
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.41	190	330	260	0.5	2.5	0.8
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.33	150	240	195	0.5	2.5	0.8
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.28	90	150	120	0.5	1.8	0.6
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.35	150	240	195	0.5	2.5	0.8
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.32	0.23	40	80	60	0.3	0.7	0.4



ap = Schnitttiefe

RDKW 10T3

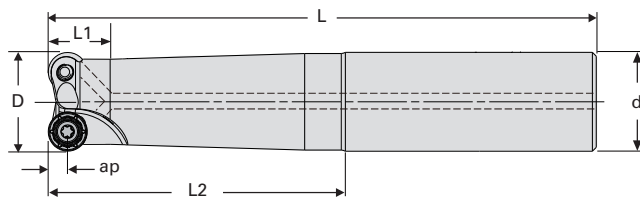


VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000040	RDKW 10T3M0	YG602	-	10.00	3.97	-	6,21

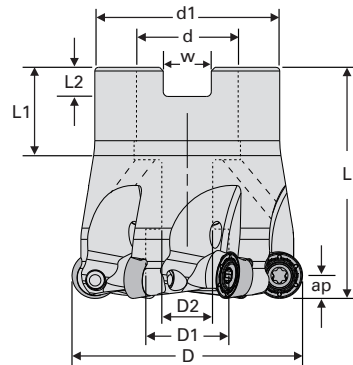


RDKW 10T3 / Schaft



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm									Preis pro Stück	Wendepatte	Zubehör	
		D	d	L1	L2	L	z	ap	Schaft	mit IK	€		Schraube	Schlüssel
17000013	YGR1-20Z2S20P180-10	20	20	15	80	180	2	5	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 10	TP154808	TPWFTP15
17000015	YGR1-25Z2S25P180-10	25	25	15	80	180	2	5	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 10		

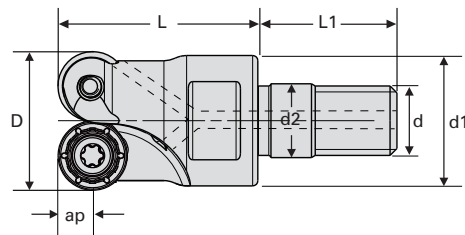
RDKW 10T3 / Messerkopf



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm												Preis pro Stück	
		D	D1	D2	d	d1	w	L	L1	L2	ap	z	mit IK	€	
17000019	YGR1-40Z5C16-10	40	14	9	16	32	8.4	40	18	5.6	2.5	5	Ja	a.A.	
17000020	YGR1-50Z6C22-10	50	18	11	22	40	10.4	50	20	6.3	2.5	6	Ja	a.A.	

Wendeplatte	Zubehör	
	Schraube	Schlüssel
RDKT(W) 10	TP154808	TPWFTP15

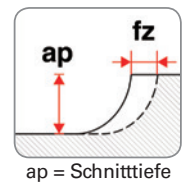
RDKW 10T3 / Modular



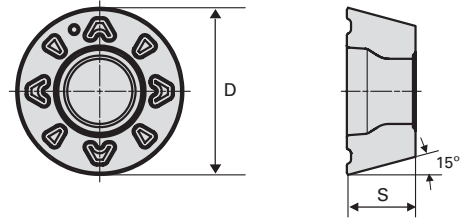
EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm										Preis pro Stück	Wendeplatte	Zubehör	
		D	d	d1	d2	L	L1	z	ap	mit IK	€	Schraube		Schlüssel	
17000017	YGR1-20Z2M10-10	20	M10	18	10.5	30	18	2	5	Ja	a.A.	RDKT(W) 10	TP154808	TPWFTP15	
17000018	YGR1-25Z3M12-10	25	M12	21	12.5	35	20	3	5	Ja	a.A.	RDKT(W) 10			

RDKW 10T3
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.35	190	330	250	0.5	2.5	1.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.30	150	240	200	0.5	2.5	1.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.25	90	150	120	0.5	1.8	0.8
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.35	150	240	200	0.5	2.5	1.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.36	0.23	40	80	60	0.3	0.9	0.5



RDKW 1204

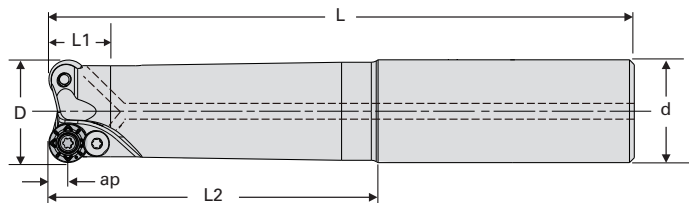


VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000042	RDKW 1204M0	YG602	-	12.00	4.76	-	6,70

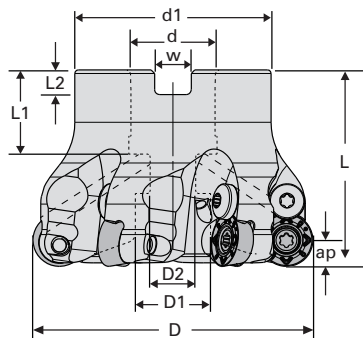


RDKW 1204 / Schaft



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm									Preis pro Stück €	Wendepatte	Zubehör	
		D	d	L1	L2	L	z	ap	Schaft mit IK	Schraube			Schlüssel	
17000021	YGR1-25Z2S25P180-12	25	25	18	80	180	2	6	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 12	TP154009 + TP153507	TPWFTP15
17000023	YGR1-32Z2S32P200-12	32	32	18	100	200	2	6	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 12		
17000024	YGR1-32Z3S32P160-12	32	32	18	60	160	3	6	Plan	Ja	a.A.	RDKT(W) 12		

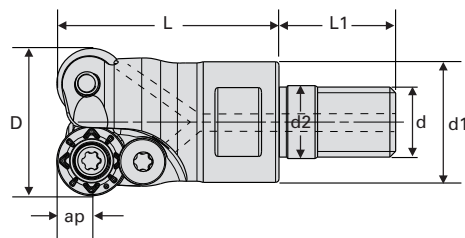
RDKW 1204 / Messerkopf



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm											Preis pro Stück	
		D	D1	D2	d	d1	w	L	L1	L2	ap	z	mit IK	€
17000028	YGR1-40Z4C16-12	40	13.8	9	16	32	8.4	40	18	5.6	4	4	Ja	a.A.
17000029	YGR1-50Z5C22-12	50	18	11	22	40	10.4	50	20	6.3	4	5	Ja	a.A.
17000030	YGR1-63Z6C22-12	63	18	11	22	48	10.4	50	20	6.3	4	6	Ja	a.A.

Wendeplatte	Zubehör	
	Schraube	Schlüssel
RDKT(W) 12	TP154009 + TP153507	TPWFTP15

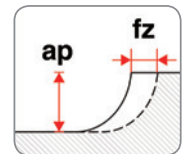
RDKW 1204 / Modular



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm									Preis pro Stück €	Wendeplatte	Zubehör	
		D	d	d1	d2	L	L1	z	ap	mit IK			Schraube	Schlüssel
17000026	YGR1-25Z2M12-12	25	M12	21	12.5	35	20	2	6	Ja	a.A.	RDKT(W) 12	TP154009 + TP153507	TPWFTP15
17000027	YGR1-32Z3M16-12	32	M16	29	17	42	22	3	6	Ja	a.A.	RDKT(W) 12		

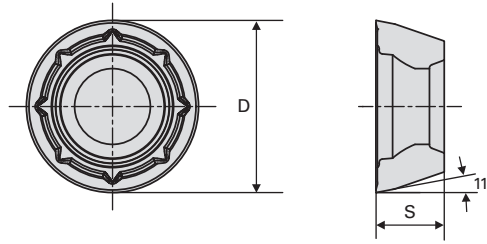
RDKW 1204
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.35	190	330	250	0.5	2.5	1.3
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.30	150	240	200	0.5	2.5	1.3
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.25	90	150	120	0.5	1.8	1.0
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.35	150	240	200	0.5	2.5	1.3
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.14	0.41	0.28	40	80	60	0.3	1.1	0.7



ap = Schnitttiefe

RPMT 08T2



VPE = 10 Stück

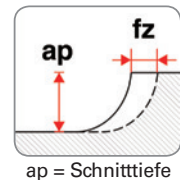
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000038	RPMT 08T2M0	YG602	-	8.00	2.76	-	5,94



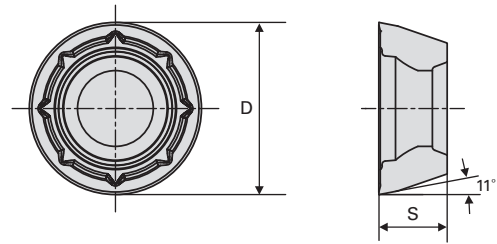
RPMT 08T2

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.41	190	330	250	0.5	2.5	0.8
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.33	150	240	195	0.5	2.5	0.8
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.28	90	150	120	0.5	1.8	0.6
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.50	0.33	190	250	220	0.5	2.5	0.8
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.41	150	240	195	0.5	2.5	0.8
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.12	0.32	0.22	25	45	35	0.5	1.5	0.6
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.32	0.21	40	80	60	0.3	0.7	0.4



RPMT 10T3



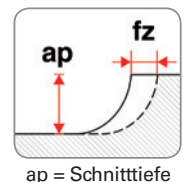
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000036	RPMT 10T3M0	YG602	-	10.00	3.96	-	6,21

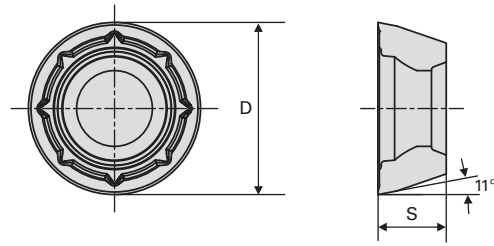
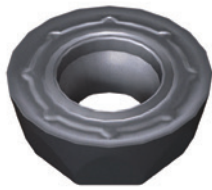


RPMT 10T3 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.35	190	330	250	0.5	2.5	1.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.30	150	240	200	0.5	2.5	1.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.25	90	150	120	0.5	1.8	0.8
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.50	0.30	190	250	220	0.5	2.5	1.0
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.35	150	240	200	0.5	2.5	1.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.12	0.36	0.24	25	45	35	0.5	2.0	0.8
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.36	0.23	40	80	60	0.3	0.9	0.5



RPMT 1204



VPE = 10 Stück

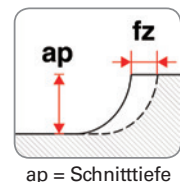
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000037	RPMT 1204M0	YG602	-	12.00	4.74	-	7,01



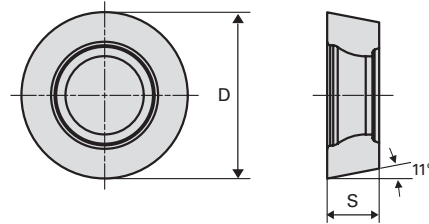
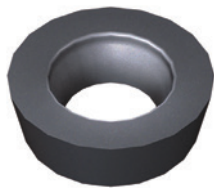
RPMT 1204

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.35	190	330	250	0.5	2.5	1.3
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.30	150	240	195	0.5	2.5	1.3
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.25	90	150	120	0.5	1.8	1.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.50	0.30	190	250	220	0.5	2.5	1.3
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.35	150	240	195	0.5	2.5	1.3
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.13	0.30	0.29	25	50	38	0.5	2.4	1.5
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.50	0.22	0.28	50	100	75	0.5	1.9	1.8



RPMW 1204



VPE = 10 Stück

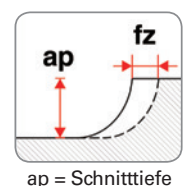
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000039	RPMW 1204M0	YG602	-	12.00	4.71	-	5,68



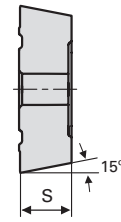
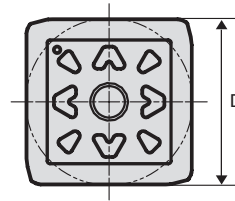
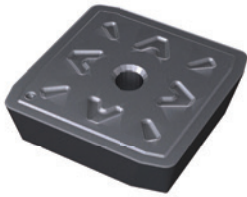
RPMW 1204

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.64	0.35	190	330	250	0.5	2.5	1.3
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.50	0.30	150	240	200	0.5	2.5	1.3
	legierte Stähle	220	0.12	0.44	0.25	90	150	120	0.5	1.8	1.0
K	Grauguss	140	0.18	0.64	0.35	150	240	200	0.5	2.5	1.3
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.14	0.41	0.28	40	80	60	0.3	1.1	0.7



SDKN 1203



VPE = 10 Stück

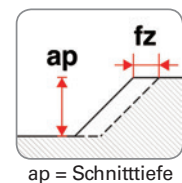
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000058	SDKN 1203AETN	YG602	-	12.70	3.18	-	8,04



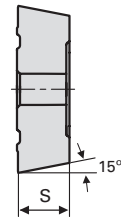
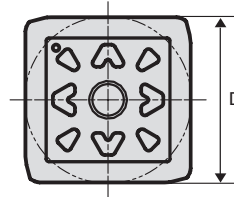
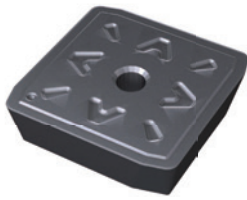
SDKN 1203

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.46	0.32	190	330	250	0.5	7.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.36	0.26	150	240	195	0.5	7.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.32	0.22	90	150	120	0.5	5.0	2.3
K	Grauguss	140	0.18	0.46	0.32	150	240	195	0.5	7.0	3.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.24	0.17	40	80	60	0.5	2.5	1.5



SDKN 1504



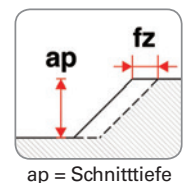
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000059	SDKN 1504AETN	YG602	-	15.88	4.76	-	9,33

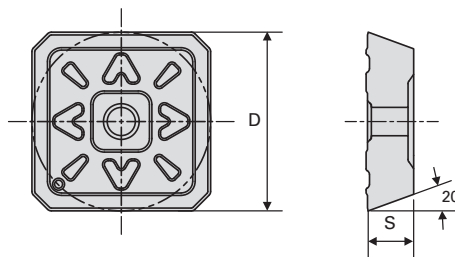
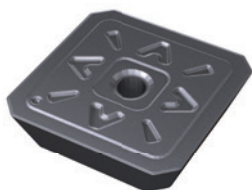


SDKN 1504 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.43	0.31	190	330	250	0.5	9.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.34	0.25	150	240	195	0.5	9.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.30	0.21	90	150	120	0.5	6.5	3.0
K	Grauguss	140	0.18	0.43	0.31	150	240	195	0.5	9.0	4.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.24	0.17	40	80	60	0.5	3.2	2.0



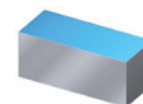
SEKN 1203



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000054	SEKN 1203AFTN	YG602	-	12.70	3.18	-	8,27

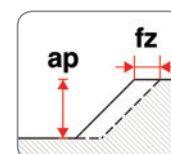
PLANFRÄSEN



SEKN 1203

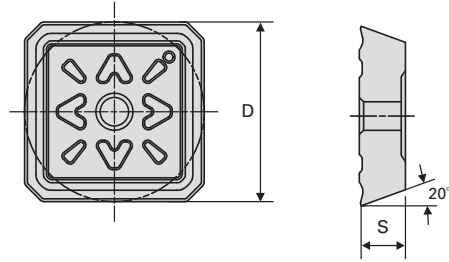
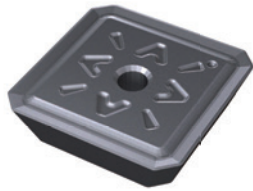
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.46	0.32	190	330	250	0.5	7.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.36	0.26	150	240	195	0.5	7.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.32	0.22	90	150	120	0.5	5.0	2.3
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.32	0.24	190	250	220	0.5	7.0	3.0
K	Grauguss	140	0.18	0.46	0.32	150	240	195	0.5	7.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.10	0.26	0.18	25	45	35	0.5	5.0	2.3
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.26	0.18	40	80	60	0.5	2.5	1.0



ap = Schnitttiefe

SEKR 1203



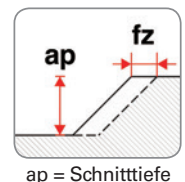
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000051	SEKR 1203AFTN	YG602	-	12.70	3.18	-	8,04

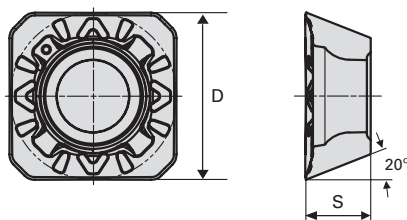


SEKR 1203 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.46	0.32	190	330	250	0.5	7.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.36	0.26	150	240	195	0.5	7.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.32	0.22	90	150	120	0.5	5.0	2.3
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.32	0.24	190	250	220	0.5	7.0	3.0
K	Grauguss	140	0.18	0.46	0.32	150	240	195	0.5	7.0	3.0
S	Hitzeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.12	0.26	0.19	25	45	35	0.5	5.0	2.3
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.26	0.18	40	80	60	0.5	2.5	1.5



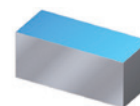
SEKT 1204



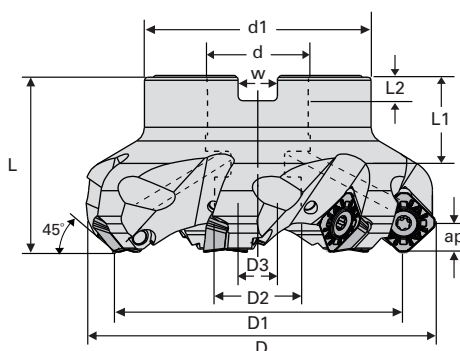
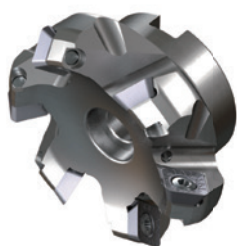
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000055	SEKT 1204AFTN	YG602	-	12.73	4.94	-	8,04

PLANFRÄSEN



SEKT 1204 / Messerkopf

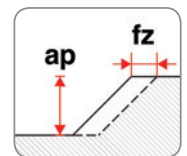


EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm													Preis pro Stück
		D	D1	D2	D3	d	d1	w	L	L1	L2	ap	z	mit IK	€
17000031	YGS145-40Z4C16-12	53.6	40	14	9	16	32	8.4	40	18	5.6	6	4	Ja	a.A.
17000032	YGS145-50Z5C22-12	63.4	50	18	11	22	48	10.4	40	20	6.3	6	5	Ja	a.A.
17000033	YGS145-63Z4C22-12	76.2	63	18	11	22	50	10.4	40	20	6.3	6	4	Ja	a.A.
17000034	YGS145-63Z6C22-12	76.2	63	18	11	22	50	10.4	40	20	6.3	6	6	Ja	a.A.
17000035	YGS145-80Z4C27-12	93.4	80	20	13.5	27	56	12.4	50	22	7	6	4	Ja	a.A.
17000036	YGS145-80Z7C27-12	93.4	80	20	13.5	27	56	12.4	50	22	7	6	7	Ja	a.A.
17000037	YGS145-100Z8C32-12	113.5	100	26.5	17.5	32	78	14.4	50	25	8	6	8	Ja	a.A.
17000038	YGS145-125Z10C40-12	138.5	125	32.5	22.5	40	90	16.4	63	29	9	6	10	Ja	a.A.
17000039	YGS145-160Z12C40-12	173.6	160	-	-	40	114	16.4	63	30	9	6	12	N	a.A.

Wendeplatte	Zubehör	
	Schraube	Schlüssel
SEKT 1204	TP204510	TPWFTP20

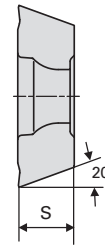
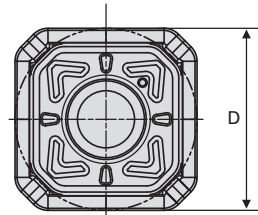
SEKT 1204
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.46	0.30	190	330	250	0.5	7.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.36	0.25	150	240	200	0.5	7.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.32	0.22	90	150	120	0.5	5.0	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.32	0.25	190	250	220	0.5	7.0	3.0
K	Grauguss	140	0.18	0.46	0.30	150	240	200	0.5	7.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.12	0.26	0.19	25	45	35	0.5	5.0	2.3
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.26	0.18	40	80	60	0.5	2.5	1.5



ap = Schnitttiefe

SEKT 12T3



VPE = 10 Stück

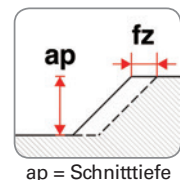
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000056	SEKT 12T3AGTN	YG602	-	13.40	3.97	-	8,04



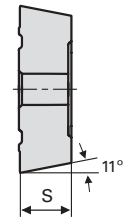
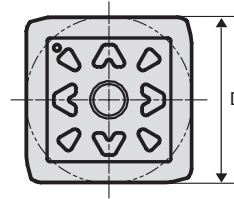
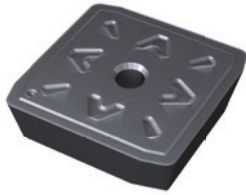
SEKT 12T3

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.46	0.30	190	330	250	0.5	7.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.36	0.25	150	240	200	0.5	7.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.32	0.22	90	150	120	0.5	5.0	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.32	0.25	190	250	220	0.5	7.0	3.0
K	Grauguss	140	0.18	0.46	0.30	150	240	200	0.5	7.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.12	0.26	0.19	25	45	35	0.5	5.0	2.3
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.26	0.18	40	80	60	0.5	2.5	1.5



SPKN 1203



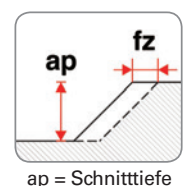
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000048	SPKN 1203EDTR	YG602	-	12.70	3.18	-	8,04

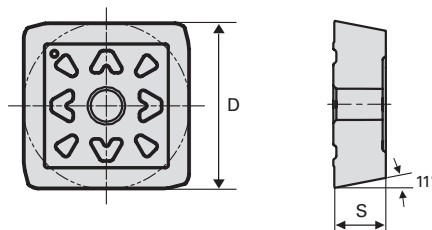
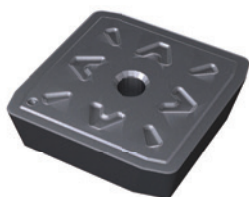


SPKN 1203 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.43	0.30	190	330	250	0.5	7.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.34	0.25	150	240	200	0.5	7.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.30	0.20	90	150	120	0.5	5.0	2.5
K	Grauguss	140	0.18	0.43	0.30	150	240	200	0.5	7.0	3.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.24	0.17	40	80	60	0.5	2.5	1.5



SPKN 1504



VPE = 10 Stück

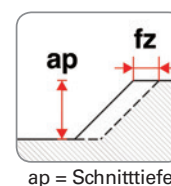
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000049	SPKN 1504EDTR	YG602	-	15.88	4.76	-	9,33



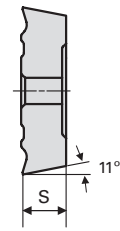
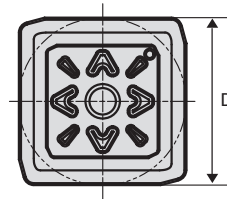
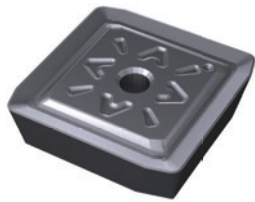
SPKN 1504

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.43	0.31	190	330	260	0.5	9.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.34	0.25	150	240	195	0.5	9.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.30	0.21	90	150	120	0.5	6.5	3.0
K	Grauguss	140	0.18	0.43	0.31	150	240	195	0.5	9.0	4.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.24	0.17	40	80	60	0.5	3.2	2.0



SPKR 1203



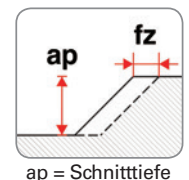
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000050	SPKR 1203EDTR	YG602	-	12.70	3.18	-	8,27

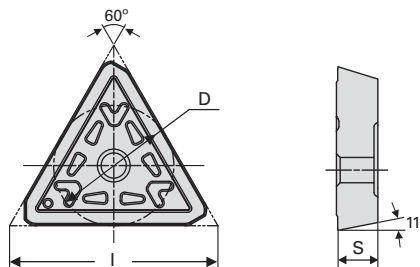


SPKR 1203 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.18	0.38	0.25	190	330	250	0.5	7.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.30	0.20	150	240	200	0.5	7.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.12	0.26	0.17	90	150	120	0.5	5.0	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.15	0.26	0.20	190	250	220	0.5	7.0	3.0
K	Grauguss	140	0.18	0.38	0.30	150	240	200	0.5	7.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.12	0.22	0.17	25	45	35	0.5	5.0	2.3
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.22	0.16	40	80	60	0.5	2.5	1.5



TPKN 1603



VPE = 10 Stück

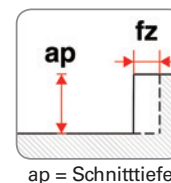
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000062	TPKN 1603PDTR	YG602	16.5	9.53	3.14	-	7,01



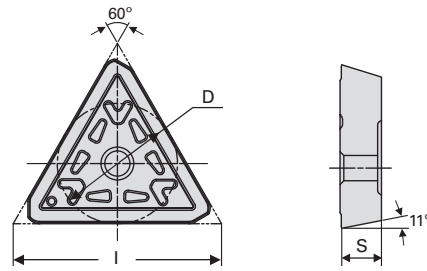
TPKN 1603

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.14	0.27	0.21	190	330	260	0.5	12.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.12	0.21	0.17	150	240	195	0.5	12.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.10	0.19	0.15	90	150	120	0.5	8.6	2.5
K	Grauguss	140	0.14	0.27	0.21	150	240	195	0.5	12.0	3.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.08	0.15	0.12	40	80	60	0.5	4.3	1.5

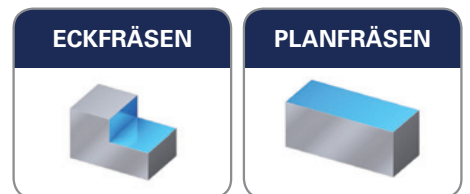


TPKN 2204



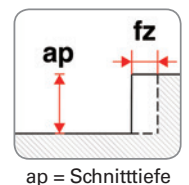
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000063	TPKN 2204PDTR	YG602	22.0	12.70	4.76	-	9,33

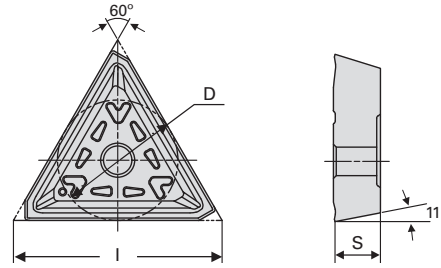


TPKN 2204 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.16	0.27	0.22	190	330	260	0.5	18.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.14	0.21	0.18	150	240	195	0.5	18.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.11	0.19	0.15	90	150	120	0.5	12.9	3.0
K	Grauguss	140	0.16	0.27	0.22	150	240	195	0.5	18.0	4.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.09	0.15	0.12	40	80	60	0.5	6.4	2.0

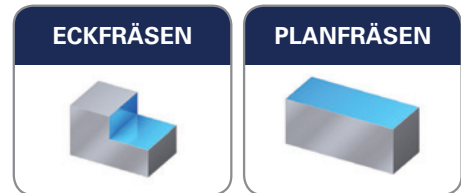


TPKR 1603



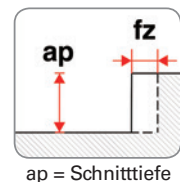
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000060	TPKR 1603PDTR	YG602	16.5	9.53	3.14	-	7,01

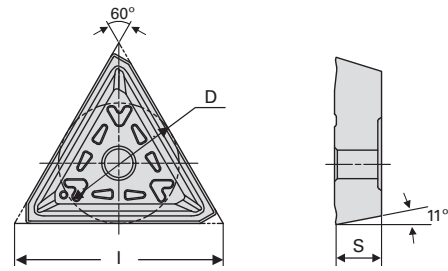


TPKR 1603 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.16	0.22	0.19	190	330	260	0.5	12.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.14	0.18	0.16	150	240	195	0.5	12.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.11	0.15	0.13	90	150	120	0.5	8.6	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.14	0.15	0.15	190	250	220	0.5	12.0	3.0
K	Grauguss	140	0.16	0.22	0.19	150	240	195	0.5	12.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.11	0.13	0.12	25	45	35	0.5	8.6	2.3
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.09	0.13	0.11	40	80	60	0.5	3.4	1.5

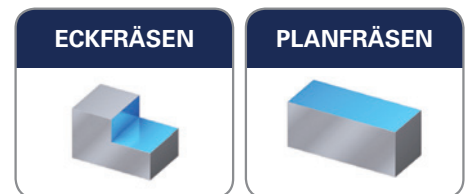


TPKR 2204



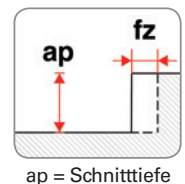
VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
12000061	TPKR 2204PDTR	YG602	22.0	12.70	4.76	-	9,33



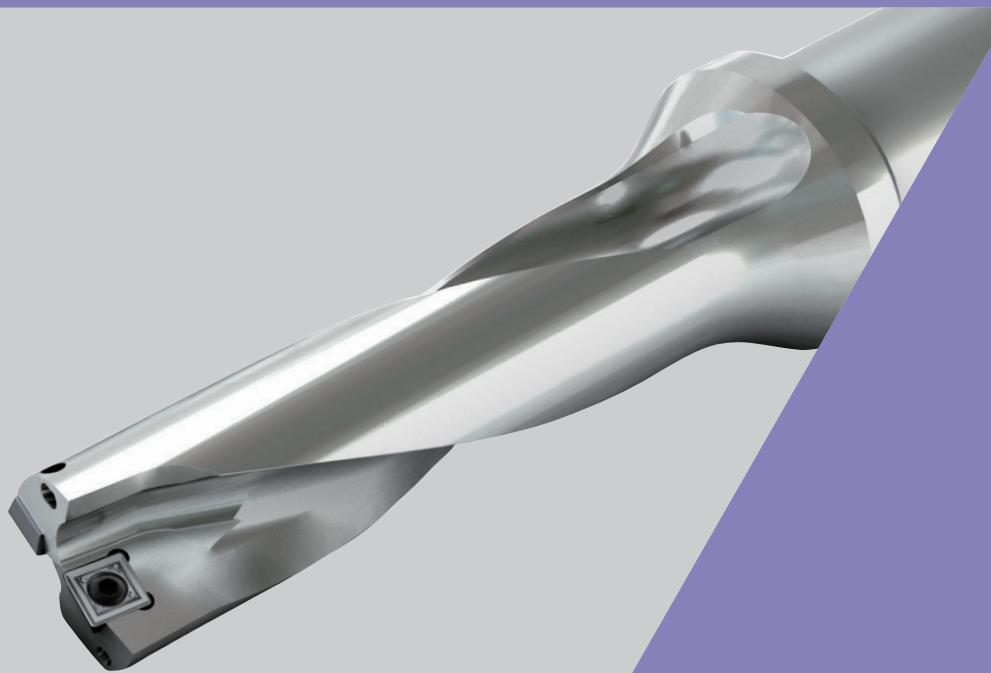
TPKR 2204 Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/Zahn)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.16	0.22	0.19	190	330	260	0.5	18.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.14	0.18	0.16	150	240	195	0.5	18.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.11	0.15	0.13	90	150	120	0.5	12.9	3.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.14	0.15	0.15	190	250	220	0.5	18.0	4.0
K	Grauguss	140	0.16	0.22	0.19	150	240	195	0.5	18.0	4.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.11	0.13	0.12	25	45	35	0.5	12.9	3.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.09	0.13	0.11	40	80	60	0.5	6.4	2.0



WGMILL

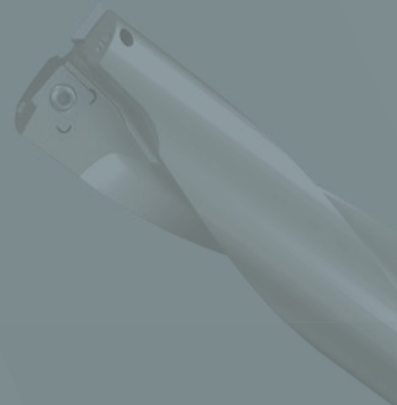
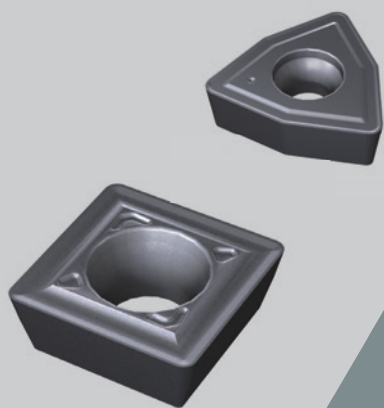




YG DRILL

WENDEPLATTEN-SCHNEIDWERKZEUGE

YG UNIVERSAL LINE



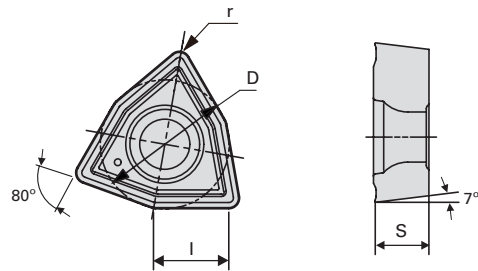
METRISCH

Bezeichnung	YG	S1	3	-	20	S	25	F	100	-	07
Nr.	①	②	③		④	⑤	⑥	⑦	⑧		⑨

Nr.	Bedeutung	Symbol	Erklärung
①	Markenname	YG	YG-1 Global
②	Wendeplattentyp	S1	S1 - SPMX...
③	Bohrtiefe	3	3 - 3D, 5 - 5D...
④	Werkzeugdurchmesser	20	Ø20, Ø30 ...
⑤	Werkzeugtyp (Schnittstelle)	S	Schafttyp
⑥	Schaftdurchmesser	25	Ø25 - Schaftdurchmesser
⑦	Schafttyp	F	Flansch
		S	Gerade
⑧	Werkzeuglänge	100	100mm, 150mm, 200mm...
⑨	Wendeplattengröße	07	05, 07, 09...

* Zusätzliche Informationen (Daten) werden in bestimmten Dimensionen beschrieben.

WCMX



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
32000003	WCMX 040208	YG602	3.33	6.35	2.38	0.8	7,01
32000001	WCMX 050308	YG602	3.39	7.94	3.18	0.8	7,01
32000002	WCMX 06T308	YG602	4.48	9.53	3.97	0.8	7,50
32000004	WCMX 080412	YG602	7.26	12.7	4.76	1.2	8,57



WCMX 0402
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen					
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.05	0.10	0.08	180	270	225
	niedrig legierte Stähle	200	0.05	0.10	0.08	120	230	175
	legierte Stähle	220	0.07	0.10	0.09	70	170	120
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.05	0.10	0.08	170	230	200
K	Grauguss	140	0.10	0.11	0.11	150	230	190

WCMX 0503
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen					
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.06	0.11	0.09	180	270	225
	niedrig legierte Stähle	200	0.06	0.11	0.09	120	230	175
	legierte Stähle	220	0.09	0.11	0.10	70	170	120
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.06	0.11	0.09	170	230	200
K	Grauguss	140	0.13	0.12	0.13	150	230	190

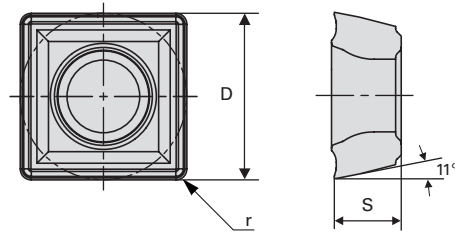
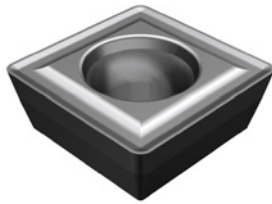
WCMX 06T3
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen					
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.06	0.12	0.07	180	270	230
	niedrig legierte Stähle	200	0.06	0.12	0.06	120	230	180
	legierte Stähle	220	0.08	0.12	0.10	70	170	120
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.06	0.12	0.09	170	230	200
K	Grauguss	140	0.12	0.13	0.13	150	230	190

WCMX 0804
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen					
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.06	0.16	0.11	180	270	225
	niedrig legierte Stähle	200	0.06	0.16	0.11	120	230	175
	legierte Stähle	220	0.09	0.16	0.13	70	170	120
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.06	0.15	0.11	170	230	200
K	Grauguss	140	0.10	0.18	0.14	150	230	190

SPMX 0502



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
32000005	SPMX 050204	YG602	-	5.00	2.38	0.4	7,50

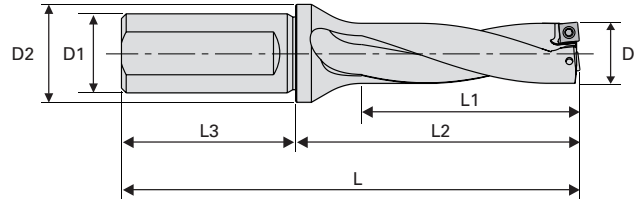


SPMX 0502

Empfohlene Schnittdaten

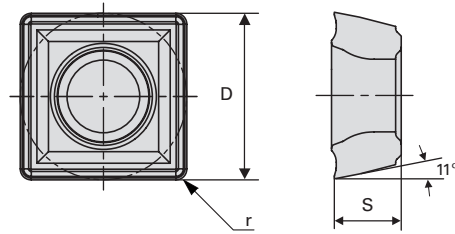
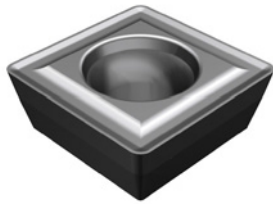
Material			Schnittbedingungen					
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.04	0.09	0.07	180	270	225
	niedrig legierte Stähle	200	0.04	0.09	0.07	120	230	175
	legierte Stähle	220	0.05	0.09	0.07	70	170	120
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.04	0.09	0.07	170	230	200
K	Grauguss	140	0.07	0.10	0.09	150	230	190

SPMX 0502 / Halter



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm								Preis pro Stück	Zubehör		Geometrie
		z	D	D1	D2	L1	L2	L3	L	€	Schraube	Schlüssel	Passende WSP
37000001	YGS12-13S20F094-05	2	13.0	20	25	26	44	50	94	a.A.	TP072043	TPWFTP07	SPMX 050204
37000002	YGS12-14S20F096-05	2	14.0	20	25	28	46	50	96	a.A.			
37000003	YGS12-15S20F098-05	2	15.0	20	25	30	48	50	98	a.A.			
37000004	YGS13-13S20F107-05	2	13.0	20	25	39	57	50	107	a.A.			
37000005	YGS13-14S20F110-05	2	14.0	20	25	42	60	50	110	a.A.			
37000006	YGS13-15S20F113-05	2	15.0	20	25	45	63	50	113	a.A.			
37000007	YGS15-13S20F133-05	2	13.0	20	25	65	83	50	133	a.A.			
37000008	YGS15-14S20F138-05	2	14.0	20	25	70	88	50	138	a.A.			
37000009	YGS15-15S20F143-05	2	15.0	20	25	75	93	50	143	a.A.			

SPMX 0602



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
32000006	SPMX 060204	YG602	-	6.00	2.41	0.4	7,77

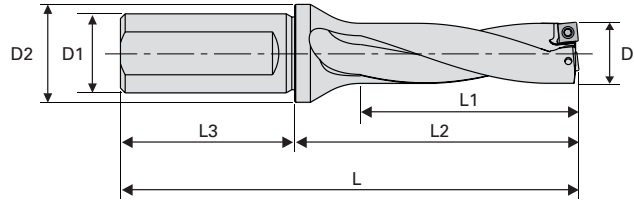


SPMX 0602

Empfohlene Schnittdaten

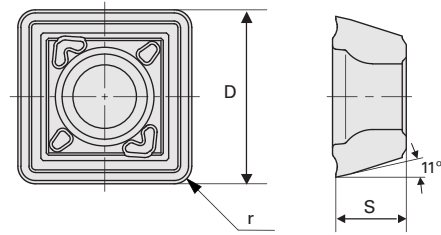
Material			Schnittbedingungen					
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.04	0.09	0.07	180	270	225
	niedrig legierte Stähle	200	0.04	0.09	0.07	120	230	175
	legierte Stähle	220	0.05	0.09	0.07	70	170	120
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.04	0.09	0.07	170	230	200
K	Grauguss	140	0.07	0.10	0.09	150	230	190

SPMX 0602 / Halter



EDP Nr.	Bezeichnung	Abmessungen in mm								Preis pro Stück	Zubehör		Geometrie
		z	D	D1	D2	L1	L2	L3	L	€	Schraube	Schlüssel	Passende WSP
37000010	YGS12-16S25F109-06	2	16.0	25	32	32	53	56	109	a.A.			
37000011	YGS12-17S25F111-06	2	17.0	25	32	34	55	56	111	a.A.			
37000012	YGS12-18S25F113-06	2	18.0	25	32	36	57	56	113	a.A.			
37000013	YGS12-19S25F115-06	2	19.0	25	32	38	59	56	115	a.A.			
37000014	YGS12-20S25F118-06	2	20.0	25	32	40	62	56	118	a.A.			
37000015	YGS12-21S25F120-06	2	21.0	25	32	42	64	56	120	a.A.			
37000016	YGS13-16S25F125-06	2	16.0	25	32	48	69	56	125	a.A.			
37000017	YGS13-17S25F128-06	2	17.0	25	32	51	72	56	128	a.A.			
37000018	YGS13-18S25F131-06	2	18.0	25	32	54	75	56	131	a.A.			
37000019	YGS13-19S25F134-06	2	19.0	25	32	57	78	56	134	a.A.	TP072252	TPWFTP07	SPMX 060204
37000020	YGS13-20S25F138-06	2	20.0	25	32	60	82	56	138	a.A.			
37000021	YGS13-21S25F144-06	2	21.0	25	32	63	85	56	141	a.A.			
37000022	YGS15-16S25F157-06	2	16.0	25	32	80	101	56	157	a.A.			
37000023	YGS15-17S25F162-06	2	17.0	25	32	85	106	56	162	a.A.			
37000024	YGS15-18S25F167-06	2	18.0	25	32	90	111	56	167	a.A.			
37000025	YGS15-19S25F172-06	2	19.0	25	32	95	116	56	172	a.A.			
37000026	YGS15-20S25F178-06	2	20.0	25	32	100	122	56	178	a.A.			
37000027	YGS15-21S25F183-06	2	21.0	25	32	105	127	56	183	a.A.			

SPMX 07T3



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
32000007	SPMX 07T308	YG602	-	7.95	3.99	0.8	8,27

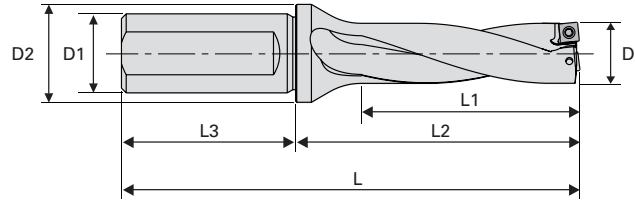


SPMX 07T3

Empfohlene Schnittdaten

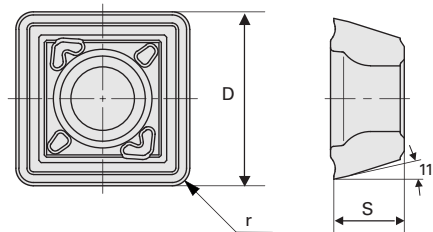
Material			Schnittbedingungen					
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.05	0.10	0.08	180	270	220
	niedrig legierte Stähle	200	0.05	0.10	0.08	120	230	180
	legierte Stähle	220	0.07	0.10	0.10	70	170	120
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.05	0.10	0.08	170	230	200
K	Grauguss	140	0.10	0.11	0.11	150	230	190

SPMX 07T3 / Halter



EDP Nr	Bezeichnung	Abmessungen in mm								Preis pro Stück	Zubehör		Geometrie
		z	D	D1	D2	L1	L2	L3	L	€	Schraube	Schlüssel	Passende WSP
37000028	YGS12-22S32F134-07	2	22.0	32	45	44	74	60	134	a.A.			
37000029	YGS12-23S32F136-07	2	23.0	32	45	46	76	60	136	a.A.			
37000030	YGS12-24S32F138-07	2	24.0	32	45	48	78	60	138	a.A.			
37000031	YGS12-25S32F140-07	2	25.0	32	45	50	80	60	140	a.A.			
37000032	YGS12-26S32F142-07	2	26.0	32	45	52	82	60	142	a.A.			
37000033	YGS12-27S32F144-07	2	27.0	32	45	54	84	60	144	a.A.			
37000034	YGS13-22S32F156-07	2	22.0	32	45	66	96	60	156	a.A.			
37000035	YGS13-23S32F159-07	2	23.0	32	45	69	99	60	159	a.A.			
37000036	YGS13-24S32F162-07	2	24.0	32	45	72	102	60	162	a.A.			
37000037	YGS13-25S32F165-07	2	25.0	32	45	75	105	60	165	a.A.	TP082564	TPWFTP08	SPMX 07T308
37000038	YGS13-26S32F168-07	2	26.0	32	45	78	108	60	168	a.A.			
37000039	YGS13-27S32F171-07	2	27.0	32	45	81	111	60	171	a.A.			
37000040	YGS15-22S32F200-07	2	22.0	32	45	110	140	60	200	a.A.			
37000041	YGS15-23S32F205-07	2	23.0	32	45	115	145	60	205	a.A.			
37000042	YGS15-24S32F210-07	2	24.0	32	45	120	150	60	210	a.A.			
37000043	YGS15-25S32F215-07	2	25.0	32	45	125	155	60	215	a.A.			
37000044	YGS15-26S32F168-07	2	26.0	32	45	130	160	60	220	a.A.			
37000045	YGS15-27S32F171-07	2	27.0	32	45	135	165	60	225	a.A.			

SPMX 0904



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	S	r	€
32000008	SPMX 090408	YG602	-	9.80	4.30	0.8	10,10

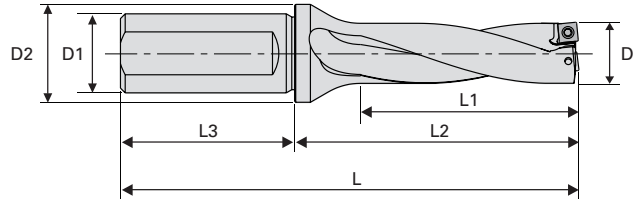


SPMX 0904

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen					
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.06	0.11	0.09	180	270	225
	niedrig legierte Stähle	200	0.06	0.11	0.09	120	230	175
	legierte Stähle	220	0.09	0.11	0.10	70	170	120
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.06	0.11	0.09	170	230	200
K	Grauguss	140	0.13	0.12	0.13	150	230	190

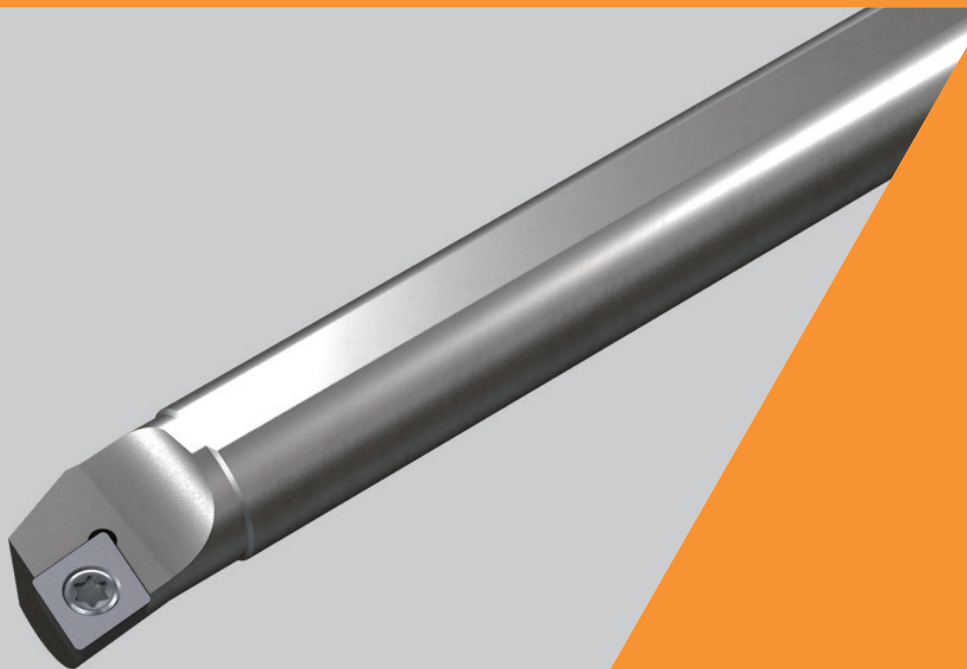
SPMX 0904 / Halter



EDP Nr	Bezeichnung	Abmessungen in mm								Preis pro Stück	Zubehör		Geometrie
		z	D	D1	D2	L1	L2	L3	L	€	Schraube	Schlüssel	Passende WSP
37000046	YGS12-28S32F146-09	2	28.0	32	45	56	86	60	146	a.A.			
37000047	YGS12-29S32F148-09	2	29.0	32	45	58	88	60	148	a.A.			
37000048	YGS12-30S32F151-09	2	30.0	32	55	60	91	60	151	a.A.			
37000049	YGS12-31S32F153-09	2	31.0	32	55	62	93	60	153	a.A.			
37000050	YGS12-32S32F155-09	2	32.0	32	55	64	95	60	155	a.A.			
37000051	YGS12-33S32F157-09	2	33.0	32	55	66	97	60	157	a.A.			
37000052	YGS13-28S32F174-09	2	28.0	32	45	84	114	60	174	a.A.			
37000053	YGS13-29S32F177-09	2	29.0	32	45	87	117	60	177	a.A.			
37000054	YGS13-30S32F181-09	2	30.0	32	55	90	121	60	181	a.A.			
37000055	YGS13-31S32F184-09	2	31.0	32	55	93	124	60	184	a.A.	TP153588	TPWFTP15	SPMX 090408
37000056	YGS13-32S32F187-09	2	32.0	32	55	96	127	60	187	a.A.			
37000057	YGS13-33S32F190-09	2	33.0	32	55	99	130	60	190	a.A.			
37000058	YGS15-28S32F230-09	2	28.0	32	45	140	170	60	230	a.A.			
37000059	YGS15-29S32F235-09	2	29.0	32	45	145	175	60	235	a.A.			
37000060	YGS15-30S32F241-09	2	30.0	32	55	150	181	60	241	a.A.			
37000061	YGS15-31S32F246-09	2	31.0	32	55	155	186	60	246	a.A.			
37000062	YGS15-32S32F251-09	2	32.0	32	55	160	191	60	251	a.A.			
37000063	YGS15-33S32F256-09	2	33.0	32	55	165	196	60	256	a.A.			

///GDRILL

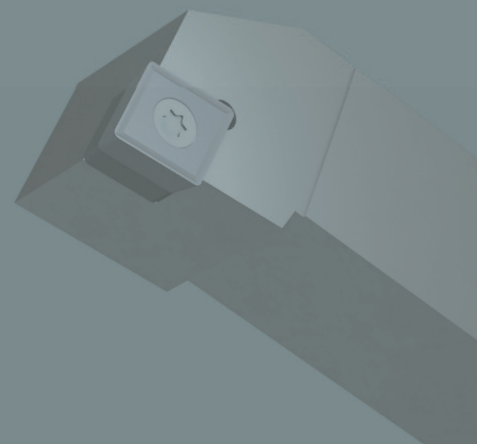
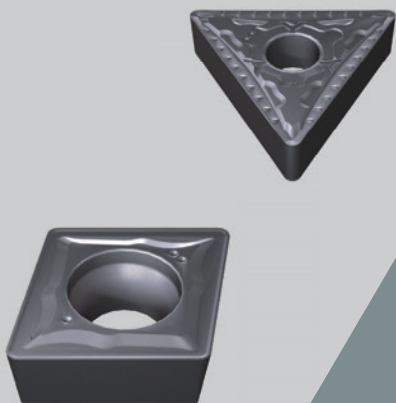




///GTURN

WENDEPLATTEN-SCHNEIDWERKZEUGE

YG UNIVERSAL LINE





1

Wendeplattenform

A	B	C	D	E	H	K	L
							Spezial
O	P	R	S	T	V	W	X

2

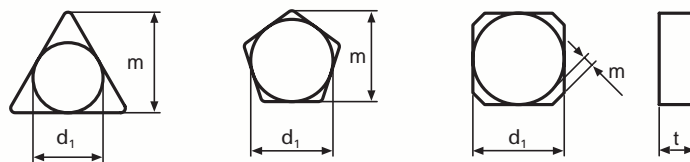
Freiwinkel

	5°	7°	15°	20°	25°	30°	0°	11°
	B	C	D	E	F	G	N	P

3

Toleranz

	Toleranz			Schneidkantenlänge					
	m	t	Innenkreisdurchmesser d_1	6.35	9.525	12.7	15.875	19.05	25.4
A	± 0.005	± 0.025	± 0.025	•	•	•	•	•	•
C	± 0.013	± 0.025	± 0.025	•	•	•	•	•	•
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025	•	•	•	•	•	•
F	± 0.005	± 0.025	± 0.013	•	•	•	•	•	•
G	± 0.025	± 0.13	± 0.025	•	•	•	•	•	•
H	± 0.013	± 0.025	± 0.013	•	•	•	•	•	•
K	± 0.013	± 0.025	± 0.05	•	•				
			± 0.08			•			
			± 0.10				•	•	
			± 0.13						•
M	± 0.13	± 0.13	± 0.05	•	•				
			± 0.08			•			
			± 0.10					•	•
			± 0.13						•



4

Befestigungssymbol

								Spezial
A	F	G	M	N	R	Senkwinkel 40° - 60°	Senkwinkel 40° - 60°	X

DREHWENDEPLATTEN BEZEICHNUNGSSYSTEM (ISO)

12
5

04
6

08
7

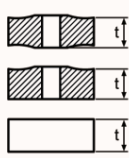
SPAN
BRECHER
8

5 Schneid- kanten- länge

Schneid- kanten- länge	C	D	S	R	T	V	W	H
Metrisch								
3.97	03	04	03	03	06		02	
4.76	04	05	04	04	08	08		
5.56	05	06	05	05	09	09	03	
6.35	06	07	06	06	11	11	04	
7.94	08	09	07	07	13	13	05	
9.525	09	11	09	09	16	16	06	
12.7	12	15	12	12	22	22	08	05
15.875	16	19	15	15	27	27	10	09
19.05	19	23	19	19	33	33	13	10
25.4	25	31	25	25	44	44	17	

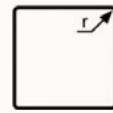
*() Symbol für Wendepplatten in kleinen Größen

6 Stärke



Symbol(t)	mm
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

7 Eckenradius

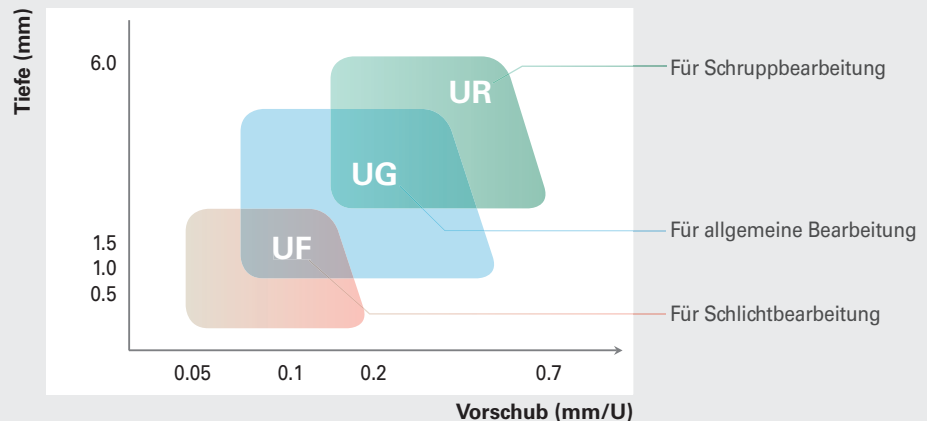


Symbol(r)	mm
02	0.2
04	0.4
08	0.8
10	1.0
12	1.2
16	1.6
20	2.0

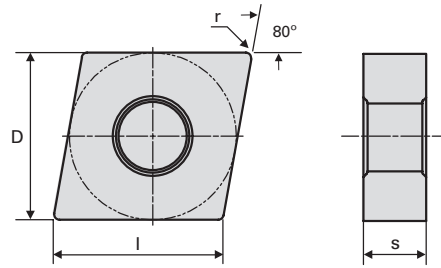
8 Spanbrecher

Für Anwendung

YG Turn Spanbrecher Anwendungsbereich



CNMA 1204



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000010	CNMA 120408-UC	YG1001	12.08	12.70	4.76	0.8	7,24
22000011	CNMA 120412-UC	YG1001	11.66	12.70	4.76	1.2	7,24

CNMA 120408

Empfohlene Schnittdaten

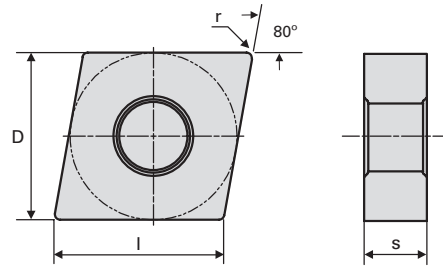
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.20	0.78	0.49	130	390	260	0.5	5.0	3.00

CNMA 120412

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.20	0.81	0.51	130	390	260	0.7	6.0	4.00

CNMA 1606



VPE = 10 Stück

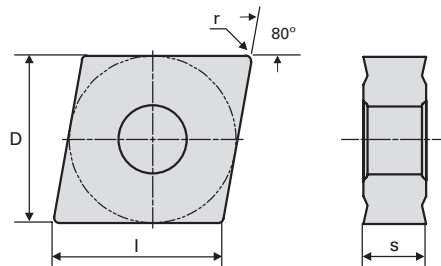
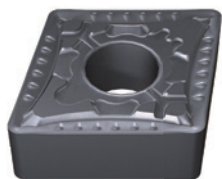
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000012	CNMA 160612-UC	YG1001	16.12	15.88	6.35	1.2	13,49

CNMA 160612

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.15	0.70	0.40	130	390	260	2.0	8.0	3.0

CNMG 1204



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000003	CNMG 120404-UF	YG801	12.48	12.70	4.76	0.4	7,24
22000001	CNMG 120408-UG	YG801	12.08	12.70	4.76	0.8	7,24
22000004	CNMG 120412-UR	YG801	11.66	12.70	4.76	1.2	7,24

CNMG 120404

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

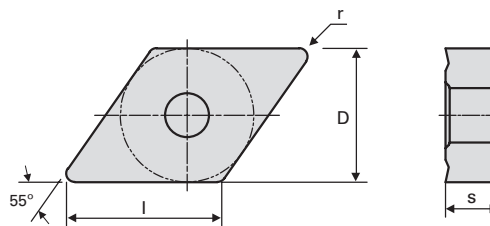
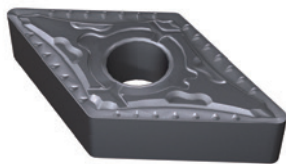
CNMG 120408
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.35	180	330	250	0.5	5.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.30	120	280	200	0.5	5.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.25	70	190	130	0.5	4.0	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	220	0.5	5.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.35	170	250	210	0.5	5.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	50	38	0.5	3.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	2.5	2.0

CNMG 120412
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.26	0.68	0.47	180	330	250	0.7	6.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.26	0.61	0.44	120	280	200	0.7	6.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.23	0.54	0.39	70	190	130	0.7	4.8	3.4
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.25	0.54	0.40	170	270	220	0.7	6.0	4.0
K	Grauguss	140	0.20	0.81	0.51	170	250	210	0.7	6.0	4.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.25	0.47	0.36	25	45	35	0.7	3.6	2.7
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.14	0.41	0.28	50	100	75	0.7	3.0	2.7

DNMG 1504



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000016	DNMG 150404-UF	YG801	15.14	12.70	4.76	0.4	8,80
22000017	DNMG 150408-UG	YG801	14.77	12.70	4.76	0.8	8,80

DNMG 150404

Empfohlene Schnittdaten

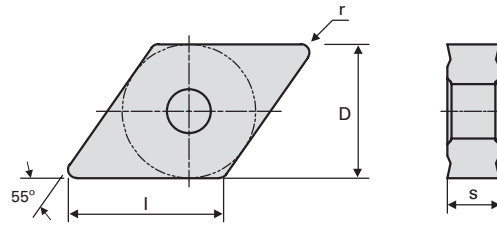
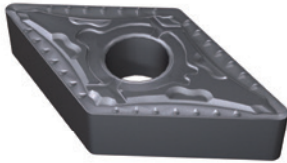
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

DNMG 150408

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	250	0.5	5.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	5.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	4.0	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	220	0.5	5.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	5.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	35	0.5	3.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	2.5	2.0

DNMG 1506



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000018	DNMG 150604-UF	YG801	15.14	12.70	6.35	0.4	9,60
22000019	DNMG 150608-UG	YG801	14.77	12.70	6.35	0.8	9,60
22000020	DNMG 150612-UR	YG801	14.40	12.70	6.35	1.2	9,60

DNMG 150604

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.19	180	330	290	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.14	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.13	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	240	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.18	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	40	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.10	50	100	75	0.2	2.0	1.5

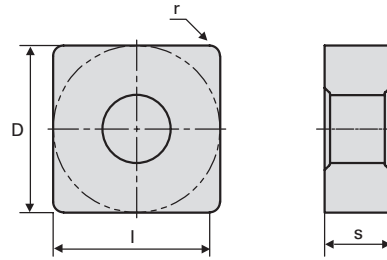
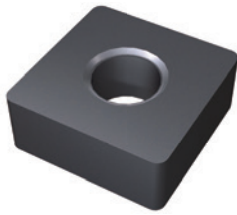
DNMG 150608
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	250	0.5	5.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	5.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	4.0	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	220	0.5	5.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	5.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	35	0.5	3.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	2.5	2.0

DNMG 150612
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.26	0.68	0.47	180	330	250	0.7	6.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.26	0.61	0.44	120	280	200	0.7	6.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.23	0.54	0.39	70	190	130	0.7	4.8	3.4
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.25	0.54	0.40	170	270	220	0.7	6.0	4.0
K	Grauguss	140	0.20	0.81	0.51	170	250	210	0.7	6.0	4.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.25	0.47	0.36	25	45	35	0.7	3.6	2.7
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.14	0.41	0.28	50	100	75	0.7	3.0	2.7

SNMA 1204



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000027	SNMA 120408-UC	YG1001	11.90	12.70	4.76	0.8	7,24
22000028	SNMA 120412-UC	YG1001	11.50	12.70	4.76	1.2	7,24

SNMA 120408

Empfohlene Schnittdaten

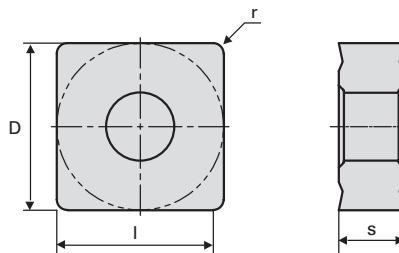
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.15	0.70	0.35	130	390	260	1.0	6.0	2.50

SNMA 120412

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.20	0.80	0.40	130	390	260	1.5	6.0	3.00

SNMG 1204



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000029	SNMG 120404-UF	YG801	12.30	12.70	4.76	0.4	7,24
22000030	SNMG 120408-UG	YG801	11.90	12.70	4.76	0.8	7,24
22000031	SNMG 120412-UR	YG801	11.50	12.70	4.76	1.2	7,24

SNMG 120404

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.30	0.70	0.55	180	330	250	0.2	4.0	2.1
	niedrig legierte Stähle	200	0.30	0.63	0.47	120	280	200	0.2	4.0	2.1
	legierte Stähle	220	0.25	0.56	0.40	70	190	130	0.2	3.0	1.6
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.28	0.56	0.42	170	270	220	0.2	4.0	2.1
K	Grauguss	140	0.21	0.84	0.53	170	250	210	0.2	4.0	2.1
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.28	0.49	0.39	25	45	35	0.2	2.0	1.1
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.16	0.42	0.29	50	100	75	0.2	2.0	1.1

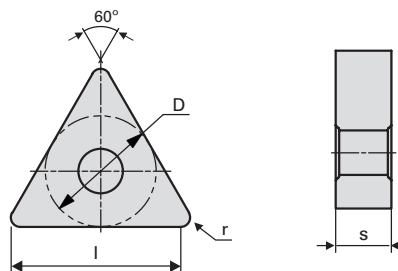
SNMG 120408
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.30	0.70	0.50	180	330	250	0.5	5.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.30	0.63	0.47	120	280	200	0.5	5.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.25	0.56	0.40	70	190	130	0.5	4.0	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.28	0.56	0.42	170	270	220	0.5	5.0	3.0
K	Grauguss	140	0.21	0.84	0.53	170	250	210	0.5	5.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.28	0.49	0.39	25	45	35	0.5	3.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.16	0.42	0.29	50	100	75	0.5	2.5	2.0

SNMG 120412
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.37	0.95	0.65	180	330	250	0.7	6.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.37	0.86	0.60	120	280	200	0.7	6.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.32	0.76	0.54	70	190	130	0.7	4.8	3.4
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.35	0.76	0.55	170	270	220	0.7	6.0	4.0
K	Grauguss	140	0.30	1.14	0.70	170	250	210	0.7	6.0	4.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.35	0.67	0.51	25	45	35	0.7	3.6	2.7
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.19	0.57	0.38	50	100	75	0.7	3.0	2.7

TNMA 1604



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000035	TNMA 160408-UC	YG1001	14.53	9.53	4.76	0.8	6,70
22000036	TNMA 160412-UC	YG1001	13.54	9.53	4.76	1.2	6,70

TNMA 160408

Empfohlene Schnittdaten

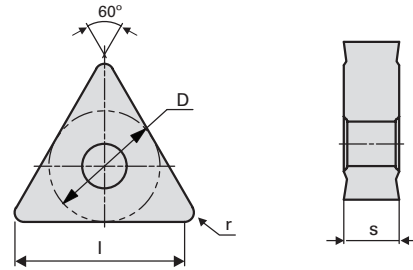
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.15	0.40	0.35	130	390	260	1.0	4.0	2.50

TNMA 160412

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.20	0.50	0.40	130	390	260	1.5	4.5	3.00

TNMG 1604



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000039	TNMG 160404-UF	YG801	15.51	9.53	4.76	0.4	6,70
22000037	TNMG 160408-UG	YG801	14.53	9.53	4.76	0.8	6,70
22000038	TNMG 160412-UR	YG801	13.54	9.53	4.76	1.2	6,70

TNMG 160404

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

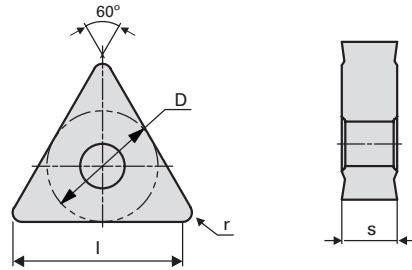
TNMG 160408
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.35	180	330	250	0.5	5.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	5.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	4.0	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	220	0.5	5.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	5.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	35	0.5	3.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	2.5	2.0

TNMG 160412
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.26	0.68	0.47	180	330	250	0.7	5.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.26	0.61	0.44	120	280	200	0.7	5.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.23	0.54	0.39	70	190	130	0.7	4.0	3.4
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.25	0.54	0.40	170	270	220	0.7	5.0	4.0
K	Grauguss	140	0.20	0.81	0.51	170	250	210	0.7	5.0	4.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.25	0.47	0.36	25	45	35	0.7	3.0	2.7
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.14	0.41	0.28	50	100	75	0.7	2.5	2.2

TNMG 2204



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000042	TNMG 220404-UF	YG801	21.01	12.70	4.76	0.4	8,27
22000040	TNMG 220408-UG	YG801	20.03	12.70	4.76	0.8	8,27
22000041	TNMG 220412-UR	YG801	19.04	12.70	4.76	1.2	8,27

TNMG 220404

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

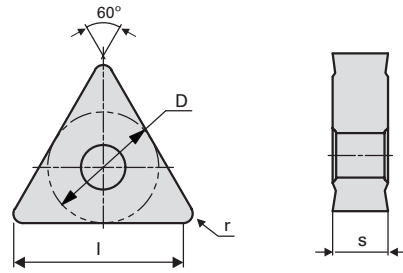
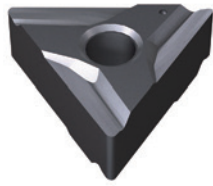
TNMG 220408
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	250	0.5	7.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	7.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	5.6	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	200	0.5	7.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	190	0.5	7.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	35	0.5	4.2	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	3.5	2.0

TNMG 220412
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.26	0.68	0.45	180	330	250	0.7	7.0	4.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.26	0.61	0.40	120	280	200	0.7	7.0	4.0
	legierte Stähle	220	0.23	0.54	0.39	70	190	130	0.7	5.6	3.4
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.25	0.54	0.40	170	270	180	0.7	7.0	4.0
K	Grauguss	140	0.20	0.81	0.50	170	250	190	0.7	7.0	4.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.25	0.47	0.36	25	45	35	0.7	4.2	2.7
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.14	0.41	0.28	50	100	75	0.7	3.5	2.2

TNUX 1604



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000043	TNUX 160404 L	YG801	15.51	9.53	4.76	0.4	6,70
22000045	TNUX 160408 L	YG801	14.53	9.53	4.76	0.8	6,70
22000044	TNUX 160404 R	YG801	15.51	9.53	4.76	0.4	6,70
22000046	TNUX 160408 R	YG801	14.53	9.53	4.76	0.8	6,70

TNUX 160404

Empfohlene Schnittdaten

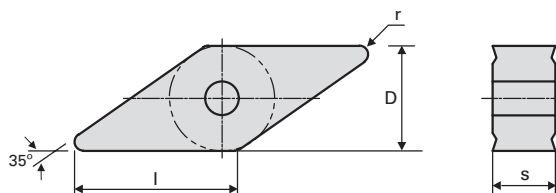
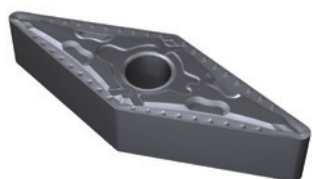
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

TNUX 160408

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	255	0.5	5.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	5.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	4.0	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	220	0.5	5.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	5.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	35	0.5	3.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	2.5	2.0

VNMG 1604



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000049	VNMG 160404-UF	YG801	15.62	9.53	4.76	0.4	9,33
22000050	VNMG 160408-UG	YG801	14.62	9.53	4.76	0.8	9,33
22000051	VNMG 160412-UR	YG801	13.62	9.53	4.76	1.2	9,33

VNMG 160404

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

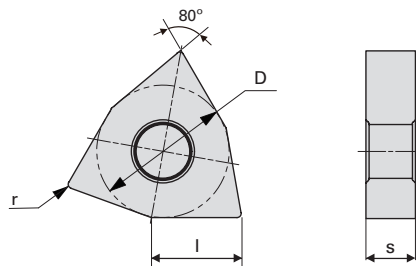
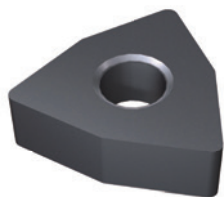
VNMG 160408
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.19	0.40	0.30	180	330	250	0.5	4.0	2.7
	niedrig legierte Stähle	200	0.19	0.36	0.28	120	280	200	0.5	4.0	2.7
	legierte Stähle	220	0.16	0.32	0.24	70	190	130	0.5	3.2	2.3
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.18	0.32	0.25	170	270	200	0.5	4.0	2.7
K	Grauguss	140	0.14	0.48	0.31	170	250	210	0.5	4.0	2.7
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.18	0.28	0.23	25	45	35	0.5	2.4	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.24	0.17	50	100	75	0.5	2.0	1.8

VNMG 160412
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.19	0.40	0.30	180	330	250	1.5	4.0	2.7
	niedrig legierte Stähle	200	0.19	0.36	0.28	120	280	200	1.5	4.0	2.7
	legierte Stähle	220	0.16	0.32	0.24	70	190	130	1.5	3.2	2.3
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.18	0.32	0.25	170	270	200	1.5	4.0	2.7
K	Grauguss	140	0.14	0.48	0.31	170	250	210	1.5	4.0	2.7
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.18	0.28	0.23	25	45	35	1.5	2.4	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.24	0.17	50	100	75	1.5	2.0	1.8

WNMA 0804



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			L	D	s	r	€
22000052	WNMA 080404-UC	YG1001	8.21	12.70	4.76	0.4	7,24
22000053	WNMA 080408-UC	YG1001	7.73	12.70	4.76	0.8	7,24
22000054	WNMA 080412-UC	YG1001	7.26	12.70	4.76	1.2	7,24

WNMA 080404

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.20	0.78	0.30	130	390	260	0.7	6.0	2.00

WNMA 080408

Empfohlene Schnittdaten

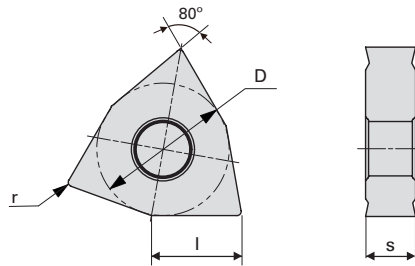
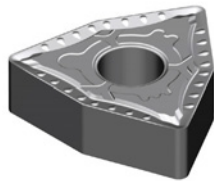
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.20	0.78	0.49	130	390	260	0.7	6.0	3.35

WNMA 080412

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
K	Grauguss	140	0.20	0.78	0.49	130	390	260	1.5	6.0	3.75

WNMG 0604



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000058	WNMG 060404-UF	YG801	6.04	9.53	4.76	0.4	6,21
22000059	WNMG 060408-UG	YG801	5.56	9.53	4.76	0.8	6,21

WNMG 060404

Empfohlene Schnittdaten

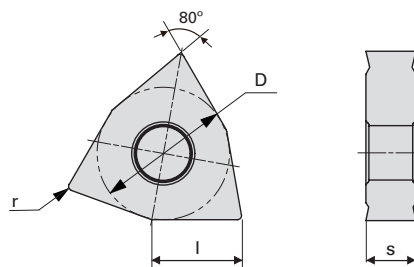
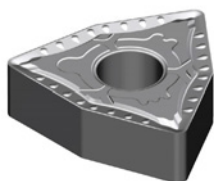
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

WNMG 060408

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	250	0.5	2.5	2.2
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	2.5	2.2
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	2.0	1.8
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	200	0.5	2.5	2.2
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	2.5	2.2
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	30	0.5	1.5	1.5
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	70	0.5	1.6	1.5

WNMG 0804



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000055	WNMG 080404-UF	YG801	8.21	12.70	4.76	0.4	7,24
22000056	WNMG 080408-UG	YG801	7.73	12.70	4.76	0.8	7,24
22000057	WNMG 080412-UR	YG801	7.26	12.70	4.76	1.2	7,24

WNMG 080404

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

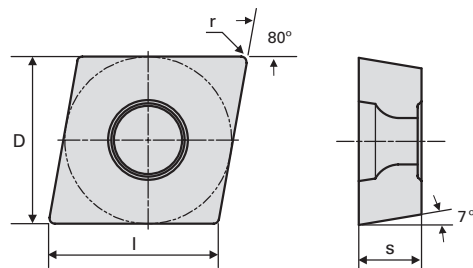
WNMG 080408
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	250	0.5	3.5	2.4
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	3.5	2.4
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	2.8	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	200	0.5	3.5	2.4
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	3.5	2.4
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	30	0.5	2.1	1.6
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	70	0.5	1.8	1.6

WNMG 080412
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.25	0.65	0.45	180	330	250	0.7	3.5	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.25	0.59	0.40	120	280	200	0.7	3.5	3.0
	legierte Stähle	220	0.22	0.52	0.35	70	190	130	0.7	2.8	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.24	0.52	0.35	170	270	200	0.7	3.5	3.0
K	Grauguss	140	0.18	0.78	0.45	170	250	210	0.7	3.5	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.24	0.46	0.35	25	45	30	0.7	2.1	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.13	0.39	0.25	50	100	70	0.7	1.8	2.0

CCMT 0602



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000006	CCMT 060204-UF	YG801	5.94	6.35	2.38	0.4	5,18
22000009	CCMT 060208-UG	YG801	5.44	6.35	2.38	0.8	5,18

CCMT 060204

Empfohlene Schnittdaten

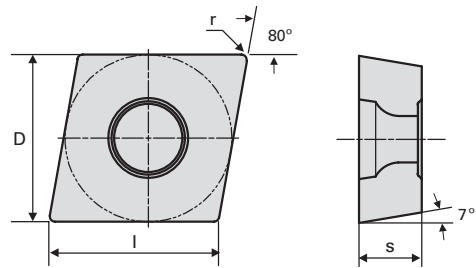
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.08	0.20	0.14	180	330	300	0.2	2.1	1.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.08	0.17	0.13	120	280	250	0.2	1.8	1.0
	legierte Stähle	220	0.07	0.15	0.11	70	190	170	0.2	1.8	1.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.08	0.15	0.12	170	270	250	0.2	1.8	1.0
K	Grauguss	140	0.06	0.17	0.12	170	250	240	0.2	2.1	1.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.08	0.13	0.07	25	50	35	0.2	1.4	1.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.04	0.10	0.07	50	100	75	0.2	1.3	0.8

CCMT 060208

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.08	0.20	0.14	180	330	250	0.4	2.1	1.2
	niedrig legierte Stähle	200	0.08	0.17	0.13	120	280	200	0.4	1.8	1.2
	legierte Stähle	220	0.07	0.15	0.11	70	190	130	0.4	1.8	1.2
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.08	0.15	0.12	170	270	200	0.4	1.8	1.2
K	Grauguss	140	0.06	0.17	0.12	170	250	210	0.4	2.1	1.2
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.08	0.13	0.07	25	50	30	0.4	1.4	1.2
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.04	0.10	0.07	50	100	75	0.4	1.3	0.8

CCMT 09T3



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000007	CCMT 09T304-UF	YG801	9.25	9.53	3.97	0.4	6,21
22000008	CCMT 09T308-UG	YG801	8.85	9.53	3.97	0.8	6,21

CCMT 09T304

Empfohlene Schnittdaten

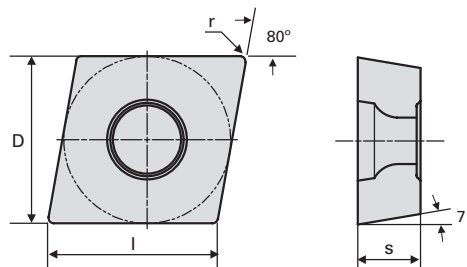
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

CCMT 09T308

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	255	0.5	5.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	5.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	4.0	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	220	0.5	5.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	5.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	35	0.5	3.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	2.5	2.0

CCMT 1204



VPE = 10 Stück

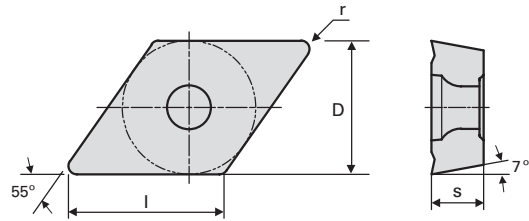
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000005	CCMT 120408-UG	YG801	11.88	12.70	4.76	0.8	7,24

CCMT 120408

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	255	0.5	5.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	5.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	4.0	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	200	0.5	5.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	5.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	35	0.5	3.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	2.5	2.0

DCMT 0702



VPE = 10 Stück

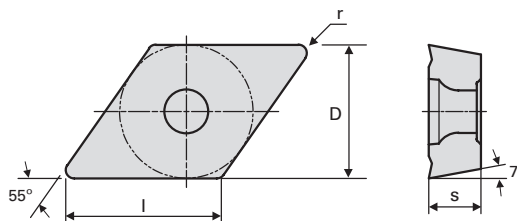
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000013	DCMT 070204-UF	YG801	7.38	6.35	2.38	0.4	5,68

DCMT 070204

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.08	0.20	0.14	180	330	300	0.2	2.1	1.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.08	0.17	0.13	120	280	250	0.2	1.8	1.0
	legierte Stähle	220	0.07	0.15	0.11	70	190	170	0.2	1.8	1.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.08	0.15	0.12	170	270	250	0.2	1.8	1.0
K	Grauguss	140	0.06	0.17	0.12	170	250	240	0.2	2.1	1.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.08	0.13	0.11	25	50	35	0.2	1.4	1.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.04	0.10	0.07	50	100	75	0.2	1.3	0.8

DCMT 11T3



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000014	DCMT 11T304-UF	YG801	11.26	9.53	3.97	0.4	6,70
22000015	DCMT 11T308-UG	YG801	10.89	9.53	3.97	0.8	6,70

DCMT 11T304

Empfohlene Schnittdaten

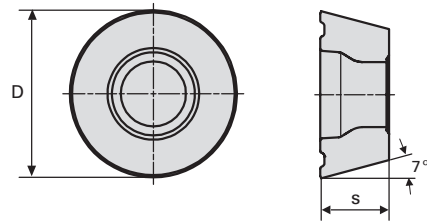
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.12	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.15	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.15	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

DCMT 11T308

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	255	0.5	4.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	4.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	3.2	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	200	0.5	4.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	4.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	35	0.5	2.4	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	2.0	2.0

RCMT 0602



VPE = 10 Stück

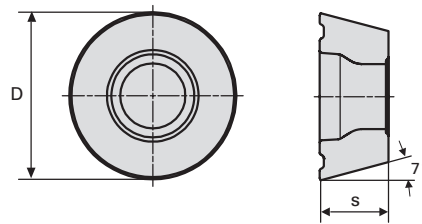
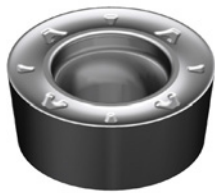
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000023	RCMT 0602M0	YG801	-	6.00	2.38	-	5,18

RCMT 0602M0

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.15	0.40	0.33	180	330	255	0.5	2.0	1.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.35	0.28	120	280	200	0.5	2.0	1.0
	legierte Stähle	220	0.13	0.35	0.28	70	190	130	0.5	2.0	1.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.14	0.35	0.30	170	270	220	0.5	2.0	1.0
K	Grauguss	140	0.11	0.45	0.33	170	250	210	0.5	2.0	1.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.13	0.30	0.25	25	50	38	0.5	1.5	1.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.22	0.14	50	100	75	0.5	1.2	0.9

RCMT 0803



VPE = 10 Stück

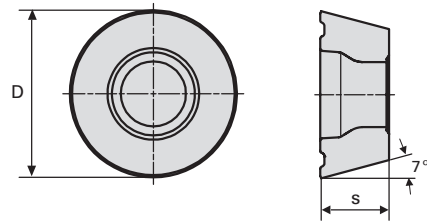
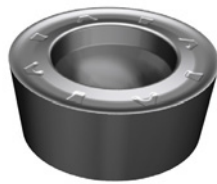
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000024	RCMT 0803M0	YG801	-	8.00	3.68	-	5,70

RCMT 0803M0

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Feed (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.15	0.40	0.33	180	330	255	0.5	2.4	1.2
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.35	0.28	120	280	200	0.5	2.4	1.2
	legierte Stähle	220	0.13	0.35	0.28	70	190	130	0.5	2.4	1.2
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.14	0.35	0.30	170	270	220	0.5	2.4	1.2
K	Grauguss	140	0.11	0.45	0.33	170	250	210	0.5	2.4	1.2
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.13	0.30	0.25	25	50	38	0.5	1.8	1.2
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.22	0.14	50	100	75	0.5	1.4	1.1

RCMT 10T3



VPE = 10 Stück

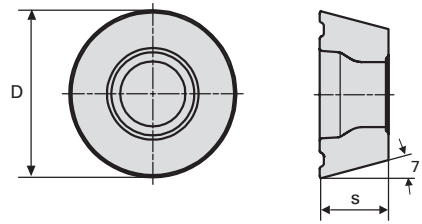
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000021	RCMT 10T3M0	YG801	-	10.00	3.97	-	6,21

RCMT 10T3M0

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Feed (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.15	0.40	0.33	180	330	255	0.5	2.8	1.4
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.35	0.28	120	280	200	0.5	2.8	1.4
	legierte Stähle	220	0.13	0.35	0.28	70	190	130	0.5	2.8	1.4
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.14	0.35	0.30	170	270	220	0.5	2.8	1.4
K	Grauguss	140	0.11	0.45	0.33	170	250	210	0.5	2.8	1.4
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.13	0.30	0.25	25	50	38	0.5	2.1	1.4
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.22	0.14	50	100	75	0.5	1.7	1.3

RCMT 1204



VPE = 10 Stück

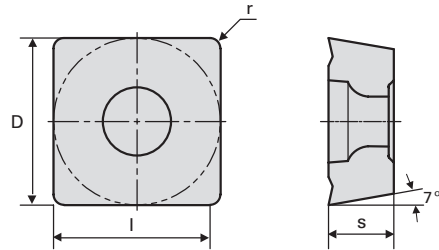
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000022	RCMT 1204M0	YG801	-	12.00	4.76	-	7,01

RCMT 1204M0

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Feed (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.15	0.40	0.40	180	330	255	0.5	3.2	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.15	0.35	0.35	120	280	200	0.5	3.2	2.0
	legierte Stähle	220	0.13	0.35	0.35	70	190	130	0.5	3.2	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.14	0.35	0.35	170	270	220	0.5	3.2	2.0
K	Grauguss	140	0.11	0.45	0.40	170	250	210	0.5	3.2	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.13	0.30	0.30	25	50	38	0.5	2.4	1.5
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.22	0.20	50	100	75	0.5	1.9	1.8

SCMT 09T3



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000025	SCMT 09T304-UF	YG801	9.13	9.53	3.97	0.4	6,70
22000026	SCMT 09T308-UG	YG801	8.73	9.53	3.97	0.8	6,70

SCMT 09T304

Empfohlene Schnittdaten

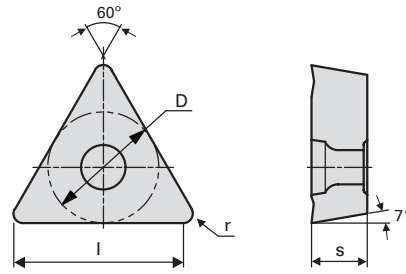
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.26	0.19	180	330	300	0.2	4.0	2.5
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.23	0.17	120	280	250	0.2	3.3	2.5
	legierte Stähle	220	0.09	0.21	0.15	70	190	170	0.2	3.3	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.21	0.16	170	270	250	0.2	3.3	2.5
K	Grauguss	140	0.08	0.23	0.16	170	250	240	0.2	4.0	2.5
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.17	0.13	25	50	35	0.2	2.7	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.14	0.10	50	100	75	0.2	2.4	1.9

SCMT 09T308

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.21	0.50	0.36	180	330	255	0.5	4.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.21	0.45	0.33	120	280	200	0.5	4.0	3.0
	legierte Stähle	220	0.18	0.40	0.29	70	190	130	0.5	3.2	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.20	0.40	0.30	170	270	220	0.5	4.0	3.0
K	Grauguss	140	0.15	0.60	0.38	170	250	210	0.5	4.0	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.35	0.28	25	45	35	0.5	2.4	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.30	0.21	50	100	75	0.5	2.0	2.0

TCMT 1102



VPE = 10 Stück

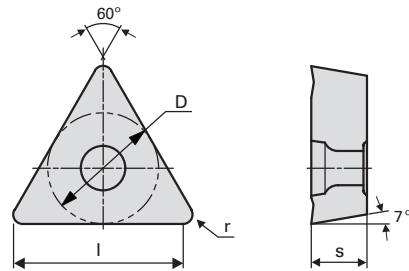
EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000032	TCMT 110204-UF	YG801	11.00	6.35	2.38	0.4	5,68

TCMT 110204

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB) (HB)	Feed (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.08	0.20	0.14	180	330	300	0.2	2.1	1.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.08	0.17	0.13	120	280	250	0.2	1.8	1.0
	legierte Stähle	220	0.07	0.15	0.11	70	190	170	0.2	1.8	1.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.08	0.15	0.12	170	270	250	0.2	1.8	1.0
K	Grauguss	140	0.06	0.17	0.12	170	250	240	0.2	2.1	1.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.08	0.13	0.11	25	50	35	0.2	1.4	1.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.04	0.10	0.07	50	100	75	0.2	1.3	0.8

TCMT 16T3



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000033	TCMT 16T304-UF	YG801	15.46	9.53	3.97	0.4	7,50
22000034	TCMT 16T308-UG	YG801	13.73	9.53	3.97	0.8	7,50

TCMT 16T304

Empfohlene Schnittdaten

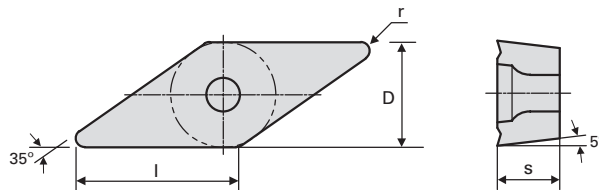
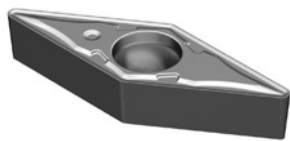
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Feed (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.20	180	330	300	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	250	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.12	70	190	170	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.15	170	270	250	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.15	170	250	240	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.11	25	45	35	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

TCMT 16T308

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.20	180	330	250	0.2	3.0	3.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	200	0.2	2.5	3.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.12	70	190	130	0.2	2.5	2.5
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.15	170	270	220	0.2	2.5	3.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.15	170	250	210	0.2	2.5	3.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.20	0.30	0.25	25	45	35	0.5	3.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.11	0.26	0.19	50	100	75	0.5	2.5	2.0

VBMT 1604



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000047	VBMT 160404-UF	YG801	15.62	9.53	4.76	0.4	9,33
22000048	VBMT 160408-UG	YG801	14.62	9.53	4.76	0.8	9,33

VBMT 160404

Empfohlene Schnittdaten

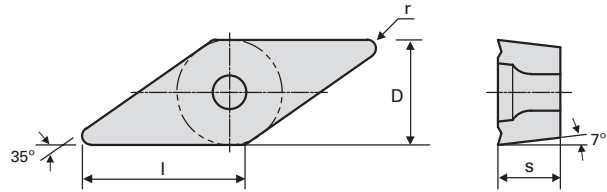
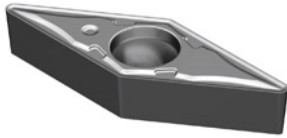
Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	255	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	200	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	130	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	220	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	210	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	38	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

VBMT 160408

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.19	0.40	0.30	180	330	255	0.5	3.5	2.5
	niedrig legierte Stähle	200	0.19	0.36	0.28	120	280	200	0.5	3.5	2.5
	legierte Stähle	220	0.16	0.32	0.24	70	190	130	0.5	2.8	2.1
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.18	0.32	0.25	170	270	220	0.5	3.5	2.5
K	Grauguss	140	0.14	0.48	0.31	170	250	210	0.5	3.5	2.5
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.18	0.28	0.23	25	45	35	0.5	2.1	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.24	0.17	50	100	75	0.5	1.8	1.6

VCMT 1604



VPE = 10 Stück

EDP Nr.	Bezeichnung	Sorte	Abmessungen in mm				Preis pro Stück
			l	D	s	r	€
22000060	VCMT 160404-UF	YG801	15.62	9.53	4.76	0.4	9,33
22000061	VCMT 160408-UG	YG801	14.62	9.53	4.76	0.8	9,33

VCMT 160404

Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.11	0.23	0.17	180	330	255	0.2	3.0	2.0
	niedrig legierte Stähle	200	0.10	0.20	0.15	120	280	200	0.2	2.5	2.0
	legierte Stähle	220	0.09	0.18	0.14	70	190	130	0.2	2.5	2.0
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.10	0.18	0.14	170	270	220	0.2	2.5	2.0
K	Grauguss	140	0.08	0.20	0.14	170	250	210	0.2	3.0	2.0
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.09	0.15	0.12	25	50	38	0.2	2.0	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.05	0.12	0.09	50	100	75	0.2	1.8	1.5

VCMT 160408

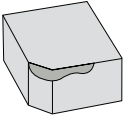
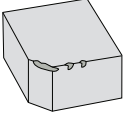
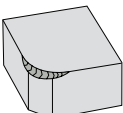
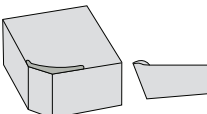
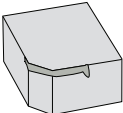
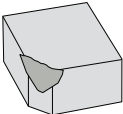
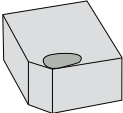
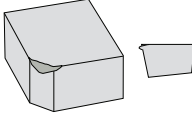
Empfohlene Schnittdaten

Material			Schnittbedingungen								
Gruppe	Untergruppe	Härte (HB)	Vorschub (mm/U)			Vc (m/min.)			Schnitttiefe = ap (mm)		
			Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen	Min.	Max.	Empfohlen
P	unlegierte Stähle	120	0.19	0.40	0.30	180	330	255	0.5	3.5	2.5
	niedrig legierte Stähle	200	0.19	0.36	0.28	120	280	200	0.5	3.5	2.5
	legierte Stähle	220	0.16	0.32	0.24	70	190	130	0.5	2.8	2.1
M	Rostfreie Stähle (Austenitisch)	190	0.18	0.32	0.25	170	270	220	0.5	3.5	2.5
K	Grauguss	140	0.14	0.48	0.31	170	250	210	0.5	3.5	2.5
S	Hitzebeständige Stähle u. Superlegierungen	240	0.18	0.28	0.23	25	45	35	0.5	2.1	2.0
H	Gehärtete Materialien	45HRc	0.10	0.24	0.17	50	100	75	0.5	1.8	1.6



///GTURN

Schäden an Wendeschneideplatte & Gegenmaßnahmen

Fehlertyp	Ursache	Lösung
 <p>Freiflächenverschleiß</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schnittgeschwindigkeit zu hoch 2. Vorschub zu gering 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schnittgeschwindigkeit reduzieren 2. Vorschub an Tiefe (ap) und Breite (ae) anpassen
 <p>Ausbröckelung</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sorte ist zu hart 2. Vorschub zu hoch 3. Schneidkantenstabilität nicht ausreichend 4. Stabilität des Werkzeughalters oder der Spannung nicht ausreichend 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sorte mit höherer Zähigkeit 2. Vorschub reduzieren 3. Schneidkantenverrundung ändern 4. Stabileren Halter verwenden
 <p>Thermischer Verschleiß</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Temperaturschwankungen durch die Bearbeitung 2. Sorte ist zu hart 3. Schnittgeschwindigkeit zu hoch 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trockenbearbeitung 2. Sorte mit höherer Zähigkeit 3. Schnittgeschwindigkeit reduzieren
 <p>Aufbauschneide</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schnittgeschwindigkeit zu niedrig 2. Schneidkante nicht scharf genug 3. Sorte nicht geeignet 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schnittgeschwindigkeit erhöhen 2. Spanwinkel erhöhen 3. Sorte mit geringer Affinität verwenden
 <p>Kerbverschleiß</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Beschädigung durch Späne oder ausgefrante Spankante 2. Vorschub und Schnittgeschwindigkeit zu hoch 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sorte mit höherer Verschleißfestigkeit wählen 2. Spanwinkel vergrößern um eine schärfere Schneide zu bekommen 3. Vorschub und Schnittgeschwindigkeit verringern
 <p>Bruch</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sorte ist zu hart 2. Vorschub zu hoch 3. Schneidkantenstabilität nicht ausreichend 4. Stabilität des Werkzeughalters oder Spannung nicht ausreichend 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sorte mit höherer Zähigkeit 2. Vorschub reduzieren 3. Schneidkantenverrundung ändern 4. Stabileren Halter verwenden
 <p>Kolkverschleiß</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sorte nicht verschleißfest genug 2. Schnittgeschwindigkeit zu hoch 3. Vorschub zu hoch 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sorte mit höherer Verschleißfestigkeit wählen 2. Schnittgeschwindigkeit reduzieren 3. Vorschub reduzieren
 <p>Plastische Deformation</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sorte nicht verschleißfest 2. Schnittgeschwindigkeit zu hoch 3. Schnitttiefe und/oder Vorschub zu hoch 4. Temperatur an der Schneide zu hoch 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sorte mit höherer Verschleißfestigkeit 2. Schnittgeschwindigkeit reduzieren 3. Schnitttiefe und Vorschub reduzieren 4. Sorte mit höherer Wärmebeständigkeit

1. APKT 100305PDTR

Test Bedingung

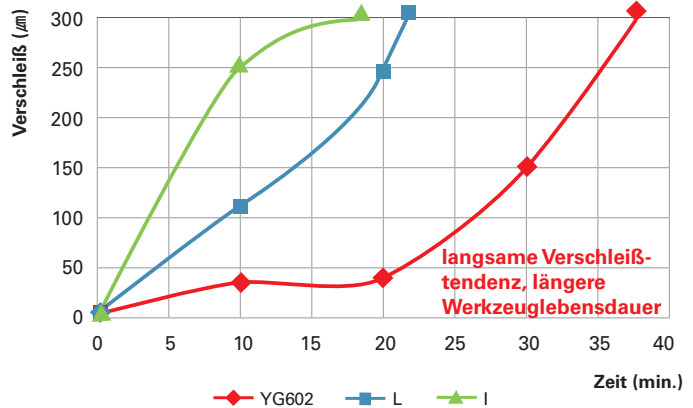
Werkstück (legierter Stahl)	DIN: X100CrMoV5 1 AISI: D2 JIS: SKD11
Werkstück (HB)	210 ~ 220
Werkstückgröße	150 × 200 × 120
Vc (m/min.)	140
fz (mm/Zahn)	0.10
ap/ae (mm)	8 / 3
Kühlmittel	trocken



Test Werkzeug

Bezeichnung	Sorte	Messerkopf
APKT 100305PDTR	YG602	Ø20
APKT 1003PDTR	L	
APKT 1003PDER	I	

Test Ergebnis



※ Verschleißwert nach Test : 300µm (Freiflächenverschleiß)

Resultat Vergleich Werkzeuglebenszyklus

- YG602 hat den besten Werkzeuglebenszyklus.
- YG602 zeigte einen langsameren Verschleiß als andere.

2. APKT 100305PDTR

Test Bedingung

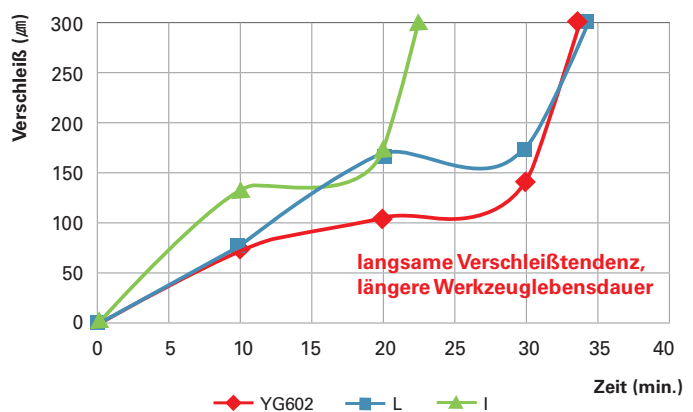
Werkstück (rostfreier Stahl)	DIN: X2CrNi19-11 AISI: 304 JIS: SUS304
Werkstück (HB)	170 ~ 180
Werkstückgröße	300 × 80 × 150
Vc (m/min.)	180
fz (mm/Zahn)	0.08
ap/ae (mm)	8 / 3
Kühlmittel	trocken



Test Werkzeug

Bezeichnung	Sorte	Messerkopf
APKT 100305PDTR	YG602	Ø20
APKT 1003PDTR	L	
APKT 1003PDER	I	

Test Ergebnis



※ Verschleißwert nach Test : 300µm (Freiflächenverschleiß)

Resultat Vergleich Werkzeuglebenszyklus

- YG602 hat den besten Werkzeuglebenszyklus.
- YG602 zeigte einen langsameren Verschleiß als andere.

3. APMT 160408PDTR

Test Bedingung

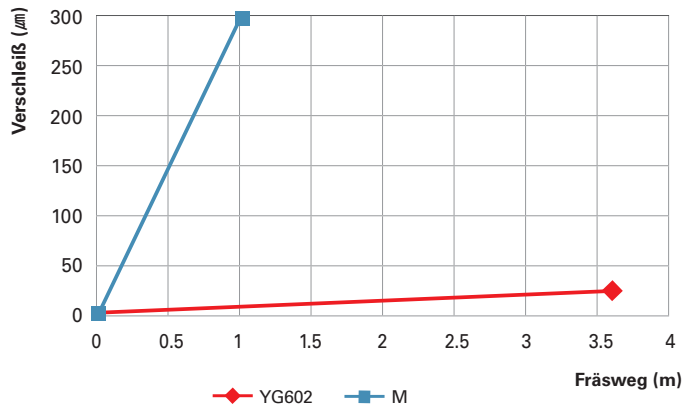
Werkstück (legierter Stahl)	DIN: 42CrMo4 AISI: 4140 JIS: SCM440
Werkstück (HB)	270 ~ 290
Werkstückgröße	200 x 300 x 150
Vc (m/min.)	200
fz (mm/Zahn)	0.18
ap/ae (mm)	2 / 20
Kühlmittel	trocken



Test Werkzeug

Bezeichnung	Sorte	Messerkopf
APMT 160408PDTR	YG602	Ø50
APMT 1604PDER	M	

Test Ergebnis



※ Verschleißwert nach Test : 300µm (Freiflächenverschleiß)

Resultat Vergleich Werkzeuglebenszyklus

- YG602 hat den besten Werkzeuglebenszyklus.
- YG602 zeigte einen langsameren Verschleiß als andere.

4. RDKT 1204M0

Test Bedingung

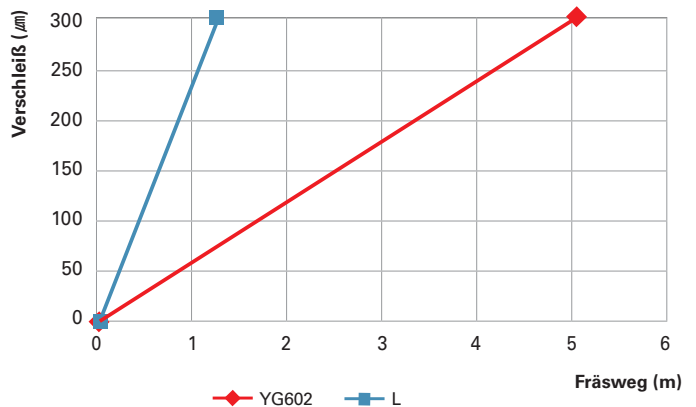
Werkstück (legierter Stahl)	DIN: X100CrMoV5 1 AISI: D2 JIS: SKD11
Werkstück (HB)	200 ~ 210
Werkstückgröße	120 x 100 x 150
Vc (m/min.)	120
fz (mm/Zahn)	0.20
ap/ae (mm)	1.5 / 20
Kühlmittel	trocken



Test Werkzeug

Bezeichnung	Sorte	Messerkopf
RDKT 1204M0	YG602	Ø50
RDMT 1204M0	L	

Test Ergebnis



※ Verschleißwert nach Test : 300µm (Freiflächenverschleiß)

Resultat Vergleich Werkzeuglebenszyklus

- YG602 hat den besten Werkzeuglebenszyklus.
- YG602 zeigte einen langsameren Verschleiß als andere.



A large grid of small squares, typical of a notepad or graph paper, covering the majority of the page.



A large grid of small squares, intended for taking notes, covering the majority of the page.



A large grid of small squares, intended for taking notes, covering the majority of the page.

EXZELLENTER QUALITÄTSPRODUKTE UND PÜNKTLICHE LIEFERUNG FÜR KUNDEN WELTWEIT

Seit 1982 hat unser Engagement für Qualität, Zuverlässigkeit und das Streben nach ständiger Innovation es uns ermöglicht, unseren Marktanteil zu vergrößern und das globale Netzwerk unserer Partner zu erweitern. Als einer der führenden Werkzeughersteller widmen wir uns der Aufgabe, einzigartige Kundenerlebnisse zu schaffen, indem wir weltweit Schneidwerkzeuge für erstklassige professionelle Lösungen bereitstellen. Um auch auf der lokalen Ebene dem Bedarf für professionelle Lösungen gerecht zu werden, hat YG-1 ein globales Netzwerk in über 75 Ländern aufgebaut und internationale Logistikzentren eingerichtet. Wir bieten den besten Service, um die Bedürfnisse unserer Kunden jederzeit zu erfüllen. Das ist unser Versprechen.

YG-1 WELTWEIT



YG-1 TOOL (U.S.A.)

Telefon : +1 800 765 8665
 Fax : +1 866 941 8665
 E-mail : heatherlee@yg1usa.com



YG-1 LATIN AMERICA (BRAZIL)

Telefon : +55 11 4496 2170
 Fax : +55 11 4591 1438
 E-mail : walter.campos@yg1.com.br



YG-1 CANADA INC. (CANADA)

Telefon : +1 905 335 2500
 Fax : +1 905 335 4003
 E-mail : reception@yg1.ca



YG-1 TOOLS MEXICO SA DE CV (MEXICO)

Telefon : +52 55 5576 8798
 Fax : +52 55 5576 8790
 E-mail : khmin@yg1.kr



NEW CENTURY TOOL CO.,LTD. (CHINA)

Telefon : +86 532 8676 9779
 Fax : +86 532 8676 9105
 E-mail : qnct@qnct.cn



QINGDAO YG-1 TOOL CO.,LTD. (CHINA)

Telefon : +86 532 8519 7366
 Fax : +86 532 8519 7959
 E-mail : qyg1@qyg1.com



YG-1 SHANGHAI CO.,LTD. (CHINA)

Telefon : +86 21 6383 1661
 Fax : +86 21 6383 1771
 E-mail : enquiry@yg-1china.com



YG-1 HONG KONG LTD. (HONG KONG)

Telefon : +852 2439 9018
 Fax : +852 2439 9020
 E-mail : enquiry@yghk.com.hk



YG CUTTING TOOL CORP. PVT. LTD. (INDIA)

Telefon : +91 98801 23796
 Fax : +91 84319 44411
 E-mail : marketing@yg1india.com



YG-1 INDUSTRIES INDIA. PVT. LTD. (INDIA)

Telefon : +91 96861 16278
 Fax : +91 99019 51943
 E-mail : sales@yg1india.com



PT.YGI TOOLS (INDONESIA)

Telefon : +62 21 4585 8141
 Fax : +62 21 4587 7412
 E-mail : yg1-indonesia@yg1.kr



YG-1 JAPAN CO.,LTD. (JAPAN)

Telefon : +81 6 6305 9897
 Fax : +81 6 6305 9898
 E-mail : t-kitaoka8@yg1.jp



YG-1 MALAYSIA SDN.BHD. (MALAYSIA)

Telefon : +60 3 5569 4834
 Fax : +60 3 5569 4814
 E-mail : enquiries@yg-1.com.my



YG-1 TOOLS ASIA PTE.LTD. (SINGAPORE)

Telefon : +65 6842 0468
 Fax : +65 6842 0482
 E-mail : yg1toolsasia@yg1.kr



YG-1 THAILAND CO.,LTD. (THAILAND)

Telefon : +66 2 370 4945~8
 Fax : +66 2 370 4944
 E-mail : info@yg1.co.th



YG-1 VIETNAM CO.,LTD. (VIETNAM)

Telefon : +84 4 3795 7233
 Fax : +84 4 3795 7232
 E-mail : yg1vietnam@yg1.kr



YG-1 AUSTRALIA PTY. LTD. (AUSTRALIA)

Telefon : +61 3 9558 0177
 Fax : +61 3 9558 2778
 E-mail : ygone@yg1.kr



YG-1 EUROPE (FRANCE)

Telefon : +33 172 84 4070
 Fax : +33 172 84 4086
 E-mail : yg1@yg1.eu



YG-1 DEUTSCHLAND GmbH (GERMANY)

Telefon : +49 6173 9667 0
 Fax : +49 6173 9667 29
 E-mail : info@yg-1.de



YG-1 POLAND Sp. z o.o. (POLAND)

Telefon : +48 22 622 2586
 Fax : +48 22 622 2587
 E-mail : info@yg-1.pl



YG-1 CO., TRADING SRL (ROMANIA)

Telefon : +40 21 25 25 501~3
 Fax : +40 21 25 25 506
 E-mail : kimromko@yg1.kr



TEKNO TAKIM San. Tic. AS. (TURKEY)

Telefon : +90 212 671 1590
 Fax : +90 212 671 1595
 E-mail : info@teknotakim.com



YG-1 RUS LLC (RUSSIA)

Telefon : +7 499 110 71 06
 Fax : +7 499 110 71 06
 E-mail : russia@yg1.ru

YG-1 Deutschland GmbH

Hauptniederlassung Deutschland:

YG-1 Deutschland GmbH
Rudolf-Diesel-Straße 12b, 65760 Eschborn

Telefon: +49-6173-9667-0

<http://www.yg-1.de>

E-mail: info@yg-1.de



Werkzeugspezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.