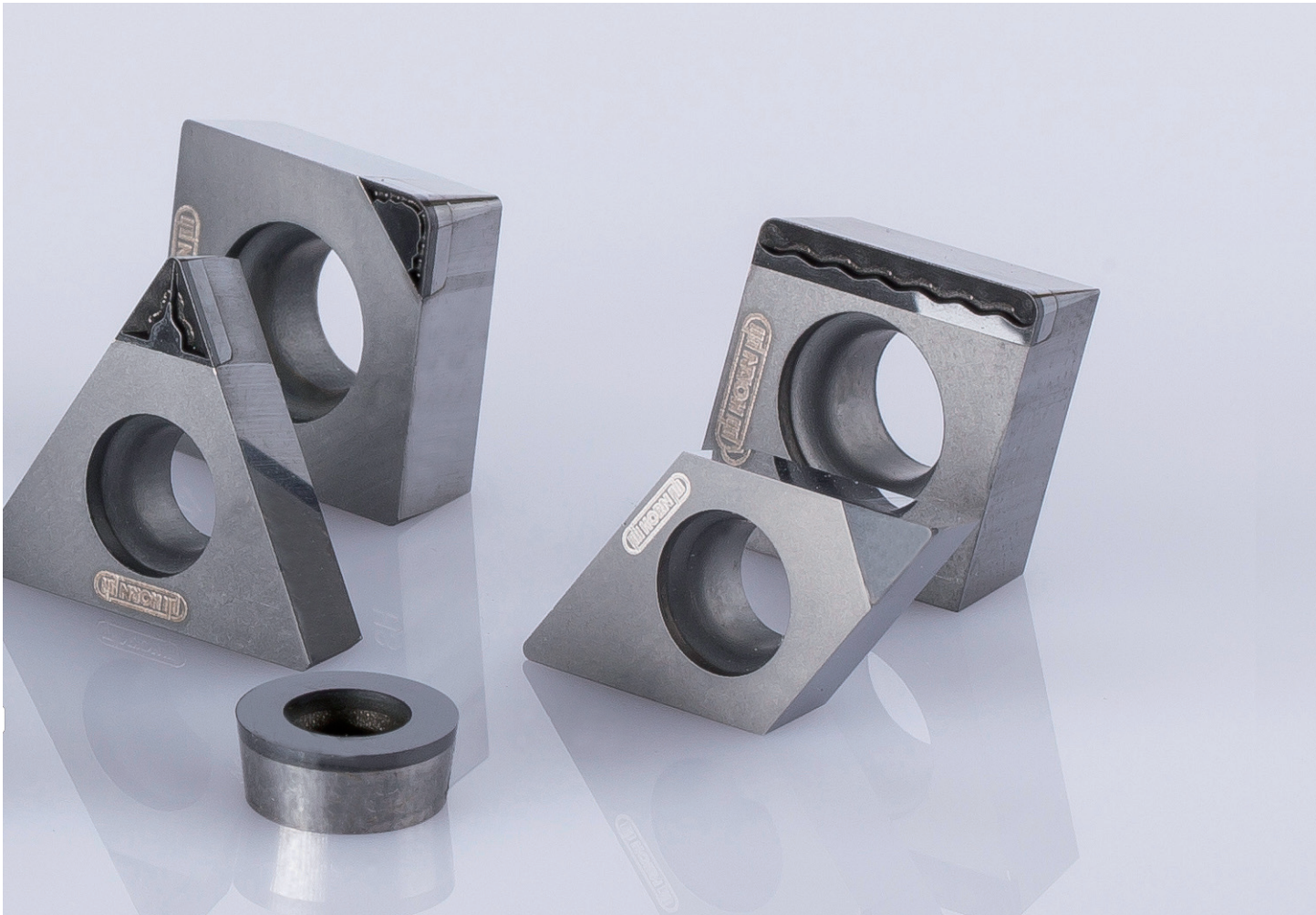




ISO-Schneidplatten

CVD-Dickschicht und PKD-bestückt
mit HORN 3D-Geometrien

ISO Inserts

CVD-D and PCD tipped
with HORN 3D geometries

CVD-D, das Maximum an Härte

CVD-D, maximum strength



Die Verschleißfestigkeit von CVD-D übertrifft die von PKD deutlich. Grund hierfür ist die nicht vorhandene, metallische Bindefase und der daraus resultierende Diamantanteil von nahezu 100 Prozent. Einzelne, monokristalline Diamantkörner werden aus Gas abgeschieden und verwachsen untrennbar miteinander zu einer soliden, polymeren Diamantschicht.

Das Verfahren ähnelt der Diamantbeschichtung von Hartmetallwerkzeugen, jedoch ist dort die Schichtstärke nur wenige μm dick und somit nach relativ kurzer Einsatzdauer abgetragen.

Neben der maximalen Härte kommen noch andere, positive Eigenschaften von Diamant dem Zerspanungsprozess zugute. Die besondere Wärmeleitfähigkeit sorgt für einen kühlen Schnitt. Der geringe Reibungskoeffizient und eine geringe Adhäsionsneigung verhindert zuverlässig eine Aufbauschneidenbildung. Selbst bei kritischen Aluminiumknetlegierungen kann ohne Einsatz von Kühlschmierstoff, prozesssicher zerspannt werden.

Lasertechnologie ist bei der Fertigung von CVD-D bestückten Schneiden unverzichtbar. Die hohe Schneidenqualität und das Einbringen von Spanformgeometrien wären ohne diese Technologie schlichtweg nicht möglich. Die erreichbaren Oberflächengüten sind grundsätzlich besser als die der von PKD erzeugten Schneiden. Lediglich die physikalisch bedingte, geringere Bruchzähigkeit schränkt den Einsatz etwas ein.

Grundsätzlich ist der erreichbare Standweg, je nach Anwendung, der doppelte bis mehrfache vom Stand der PKD.

The wear resistance of CVD-D significantly exceeds that of PCD. The reason for this is that it does not have a metallic binding chamfer and the fact that it has a resulting diamond component of almost 100 per cent. Individual, monocrystalline diamond grains are deposited from gas and grow together so that they cannot be separated to form a solid, polymeric diamond layer.

The process is similar to the diamond coating of carbide tools but the layer thickness is just a few μm thick and is therefore worn away after a relatively short time in use.

In addition to maximum hardness, other positive properties of diamond also benefit the machining process. Its special heat conductivity ensures cool cutting. The low coefficient of friction and a low adhesive tendency reliably prevent build-up edges from forming. Reliable machining processes can be performed even with critical aluminium wrought alloys without using cooling lubricant.

Laser technology is indispensable when it comes to manufacturing CVD-D cutting edges. It would simply be impossible to achieve the high cutting quality and apply chip shape geometries without this technology. The surface qualities that can be achieved are significantly better than those of cutting edges produced from PCD. Only its lower fracture toughness, which is due to its physical properties, limits the use of the material to some extent.

The achievable tool life is double or several times that of tools manufactured from PCD.

PKD ist nicht gleich PKD

Not all PCD is the same



PKD ist ein Verbundschneidstoff. Diamantkörner, jedes für sich monokristallin, sind in einer Metallmatrix, in der Regel Kobalt, miteinander versintert. Innerhalb des Sinterprozesses kommt es zu einem interkristallinen Kornwachstum, bei dem im begrenzten Umfang, die einzelnen Körner miteinander verwachsen und somit die Verschleißeigenschaften im späteren Einsatz positiv beeinflussen.

Die Größe und Qualität der verwendeten Körner sind neben der Sintertechnologie Index für die Verschleißfestigkeit. Daraus leitet sich der theoretische Grundsatz ab „je größer das Korn, desto besser der Abrasionswiderstand“. Jedoch leidet dadurch die erreichbare Schneidkantenqualität, Schartigkeit und Schärfe, unabhängig der zur Schneidkantenherstellung verwendeten Fertigungstechnologie. Auch der prozentuale Volumenanteil der metallischen Bindephase steigt und wirkt sich negativ aus.

Das HORN-Hochleistung-PKD setzt sich aus einer ausgefeilten Mixtur unterschiedlicher Größen von Diamantkörnern zusammen. Der Volumenanteil von Diamant steigt, Wirkhärte, Zähigkeit und Schneidenqualität ebenso. Strenge Qualitätsstandards und deren Kontrolle sind selbstverständlich und sorgen für maximale Leistung.

PCD is a compound cutting material. Diamond grains, each one of a monocrystalline nature, are sintered to each other in a metal matrix, generally cobalt. During the sintering process, the grains grow within the crystals and the individual grains grow together to a limited extent, thereby affecting the wear properties during subsequent use.

In addition to the sintering technology, the size and quality of the grains used are an indicator of wear resistance. It is possible to derive the following theoretical principle: "the larger the grain, the better the abrasion resistance". However, this compromises the cutting edge quality, chipping and sharpness that can be achieved, irrespective of the manufacturing technology used to produce the cutting edges. The percentage volume fraction of the metallic binding phase also increases and has a negative effect.

HORN high-performance PCD is comprised of a sophisticated mixture of different diamond grain sizes. The volume fraction of diamond increases, as do effective hardness, toughness and cutting quality. It goes without saying that strict quality standards are observed and monitored and ensure maximum performance.

HORN 3D-Spanleitstufe

HORN 3D chip breaker



Bezeichnung	HORN 3D-Spanleitstufe		Spanwinkel	Eigenschaften
HS	schlichten	Eckenbestückt	25 - 30°	Feinste bis mittlere Bearbeitung, absolute scharfe Schneidkante, positiver Schnitt, geringster Schnittdruck für filigranste Bauteile
HN	normal/ schruppen		15 - 25°	Allgemeine Zerspanung, stabile, scharfe Schneidkante, für große Schnitttiefen und Vorschübe
G.HS	schlichten	ganze Schneide (leistenbestückt)	25 - 30°	Feinste bis mittlere Bearbeitung, absolute scharfe Schneidkante, positiver Schnitt, geringster Schnittdruck für filigranste Bauteile
G.HN	normal/ schruppen		15 - 25°	Allgemeine Zerspanung, stabile, scharfe Schneidkante, für große Schnitttiefen und Vorschübe
F.HS	schlichten	Full Face	25 - 30°	Feinste bis mittlere Bearbeitung, absolute scharfe Schneidkante, positiver Schnitt, geringster Schnittdruck für filigranste Bauteile
F.HN	normal/ schruppen		15 - 25°	Allgemeine Zerspanung, stabile, scharfe Schneidkante, für große Schnitttiefen und Vorschübe
W.HS	schlichten	Wiper Geometrien	25 - 30°	2 - 4 facher Vorschub, siehe Seite J5
W.HN	normal/ schruppen		15 - 25°	2 - 4 facher Vorschub, siehe Seite J5

Specification	HORN 3D chip breaker		Chip angle	Properties
HS	finishing	Edge tipped	25 - 30°	Fine to medium machining, absolute sharp cutting edge, positive cut, lowest cutting force on most fragile components
HN	normal/ roughing		15 - 25°	Medium machining for all purpose, strongest cutting edge, for high depth of cut and feed rates
G.HS	finishing	PCD along the whole cutting edge of the solid carbide insert	25 - 30°	Fine to medium machining, absolute sharp cutting edge, positive cut, lowest cutting force on most fragile components
G.HN	normal/ roughing		15 - 25°	Medium machining for all purpose, strongest cutting edge, for high depth of cut and feed rates
F.HS	finishing	Full face	25 - 30°	Fine to medium machining, absolute sharp cutting edge, positive cut, lowest cutting force on most fragile components
F.HN	normal/ roughing		15 - 25°	Medium machining for all purpose, strongest cutting edge, for high depth of cut and feed rates
W.HS	finishing	Wiper Geometries	25 - 30°	2 - 4 times higher feed rate, see page J5
W.HN	normal/ roughing		15 - 25°	2 - 4 times higher feed rate, see page J5

Beim Einsatz von Schneidplatten mit HORN 3D-Spanleitstufe ist folgendes zu beachten:

- **Durch die Wahl der entsprechenden Schnitttiefen- und Vorschubkombination** kann die optimale Spanform für einen kontrollierten Spanbruch ermittelt werden.
- **Bei der Innenbearbeitung** sollten nur **neutrale Halter** (Radialwinkel 0°) zum Einsatz kommen. Speziell bei der Stufe **HS** kann es bei ungünstigen Eingriffsverhältnissen auf Grund der geometrischen Auslegung der Spanleitstufe zu einer mechanischen Überlastung der Schneidkante kommen.
- **Für ECKEINSTICHE**, bei denen beide Schneidkanten der Platte gleichzeitig zum Einsatz kommen, darf die Spanleitstufe **HS nicht** verwendet werden. Auf Grund der geometrischen Auslegung für geringste Schnitttiefen kann es zu Spänestau und folglich zu mechanischer Überlastung und Bruch der Schneidkante kommen.

When using inserts with HORN 3D chip breaker please observe the following:

- **Find the right combination of depth of cut and feed rate** in order to obtain perfect chip control.
- **When turning internal**, you should use only **neutral tool holder** (radial angle of the insert 0°). In particular with the chip breaker **HS** in some cases it can come to a mechanical overstress of the cutting edge because of the design of the chip breaker.
- **For relief grooves and undercuts**, where both of the cutting edges are in cut at the same time, you should **not** use **HS**. The reason is in the geometrical design of the chip breaker for lowest depth of cuts. Chips may build up, this can lead to mechanical overstress and breakage of the cutting edge.

Schneidstoff in Verbindung mit Spanformgeometrie, der Schlüssel zum Erfolg

CVD-D und PKD sind die erste Wahl in der Zerspanung von Aluminium- und Magnesiumlegierungen, sonstigen Nichteisenmetallen, allen Kunststoffverbundwerkstoffen und abrasiven Sonderwerkstoffen wie z. B. Hartmetall, vor- und auch fertiggesintert.

Die wirtschaftlichen Standzeiten von Diamantschneiden werden in Verbindung mit den HORN-Spanformgeometrien .HN und .HS zu einem optimalen Schneidsystem kombiniert.

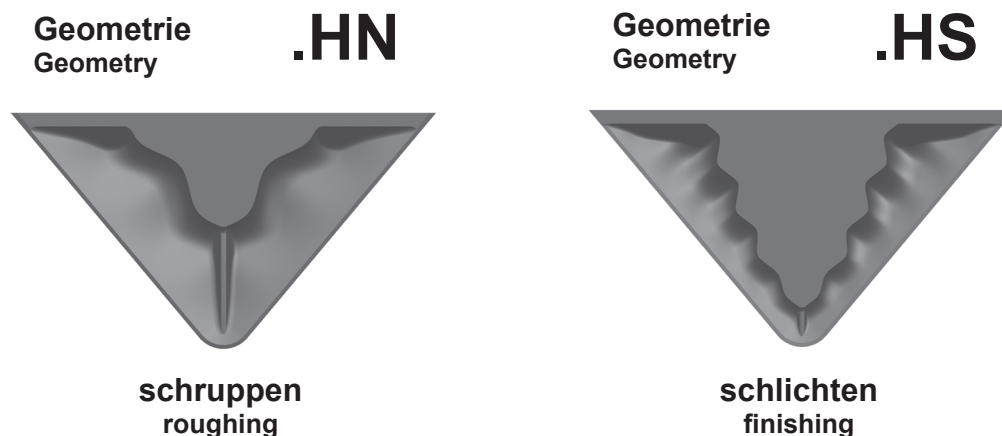
Diese Entwicklung eröffnet weitere Einsatzgebiete und verbessert die Zerspanung von Aluminium Knetlegierungen hinsichtlich Prozesssicherheit, Geschwindigkeit und Präzision und steigert somit die Wirtschaftlichkeit der Fertigung entscheidend. Auch wenn die Gratbildung das Kriterium für den Werkzeugwechsel darstellt, werden durch die scharfen Schneiden der .HS-Geometrie Standzeiterhöhungen um das 2,5 - 4 fache erreicht.

Hinweise:

Die im Katalog angegebene Länge l_1 ist die effektiv wirksame Länge der Spanformgeometrie.

Die Beschreibung der unterschiedlichen Diamantschneidstoffe finden Sie auf der Seite J7.

Die Schnittdaten finden Sie auf Seite A52.



Cutting material in conjunction with chip shape geometry, the key to success

CVD-D and PCD are the materials of choice for machining aluminium and magnesium alloys, other non-ferrous metals, all plastic composite materials and abrasive special materials, such as carbides, both pre-sintered and final-sintered.

The economical tool lives of diamond cutting edges are combined with the .HN and .HS HORN chip shape geometries to form an optimum cutting system.

This development opens up additional areas of application and improves the machining of aluminium wrought alloys with respect to process reliability, speed and precision, thereby significantly increasing manufacturing efficiency. Even when burr formation is the main criteria for changing a tool, the sharp cutting edges of the .HS geometry enable the tool life to be increased by between 2.5 and 4 times.

Notes:

The length l_1 specified in the catalogue is the effective length of the chip shape geometry.

The description of the different diamond cutting materials can be found on page J7.

For cutting data please see page A52.

ISO Nummernschlüssel

ISO-Designation-Code

1

2

3

4

5

C

C

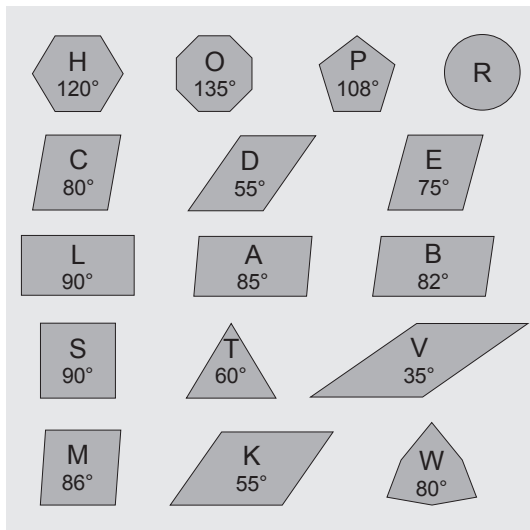
G

T

09

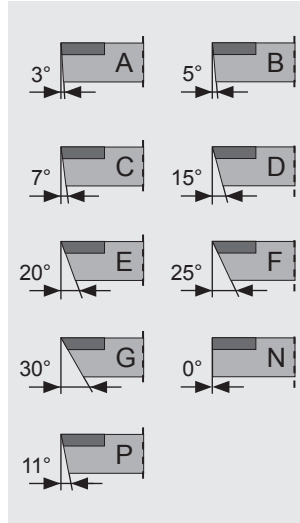
1 Grundform

Shape



2 Freiwinkel

Clearance



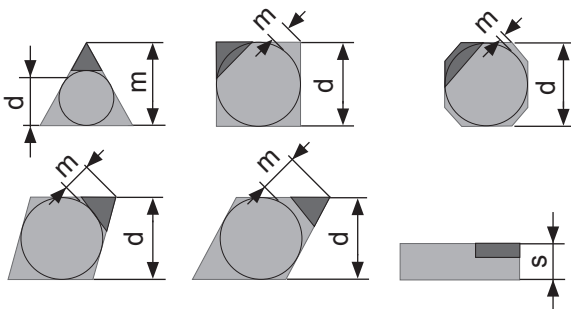
4 Plattentyp

Insert type

A	
G	
M	
N	
P	
R	
T	
W	
X	Sonder Special

3 Toleranzklasse

Tolerance grade



	m	s	d*
A	±0,005	±0,025	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,005	±0,025	±0,013
G	±0,025	±0,013	±0,025
H	±0,013	±0,025	±0,013
J	±0,005	±0,025	±0,05-0,15
K	±0,013	±0,025	±0,05-0,15
L	±0,025	±0,025	±0,05-0,15
M	±0,08-0,20	±0,05-0,13	±0,05-0,15
N	±0,08-0,20	±0,025	±0,05-0,15
U	±0,13-0,38	±0,13	±0,08-0,25

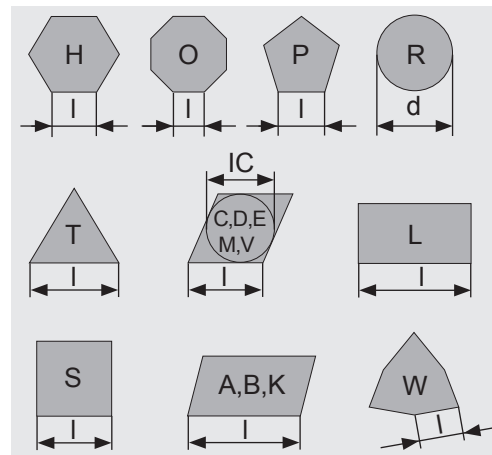
Toleranz in mm
Tolerance in mm

* Die genaue Toleranz ist von der Größe der Platte abhängig

* Exact tolerance is determined by size of insert

5 Schneidkantenlänge/Plattengröße

Length of cutting edge/insert size

IC "d" siehe Bestellbeschreibung
IC "d" see order description

Bei Ziffern unter 0 wird eine Null vorgesetzt, Dezimalstellen bleiben unberücksichtigt. (Beispiel: 9,525 mm = 09)

If less than 10 use 0 in first place (Example: 9,525 mm = 09)

6

7

8

9

10

11

T3

08

N

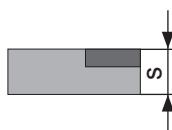
G

HN

HD08

6 Dicke in mm Thickness in mm

	s
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35



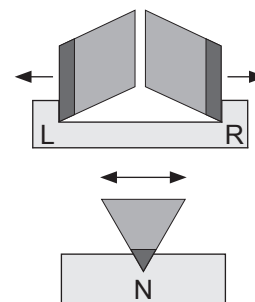
Bei Ziffern unter 0 wird eine Null vorgesetzt, Dezimalstellen bleiben unberücksichtigt.
(Beispiel: 3,18 mm = 03)
If less than 10 use 0 in first place
(Example: 3,18 mm = 03)

7 Schneidenecke Corner configuration

Radius	Radius
00	Scharfe Ecke Sharp corner
01	0,1 mm
02	0,2 mm
04	0,4 mm
08	0,8 mm
12	1,2 mm
16	1,6 mm
00	Runde SP (inch) Round insert (inch)
M0	Runde SP (metr.) Round insert (metr.)



8 Vorschubrichtung Feed direction



9 Bestückungsvariante Tipping type

ohne without	Eckenbestückt Edge tipped
F	Full Face Full face
G	Ganze Schneide Whole cutting edge
W	Wiper Geometrien Wiper Geometries

10 Spanleitstufe Chipbreaker

HN	HORN 3D-Geometrie, mittlere bis Schruppbearbeitung HORN 3D Geometry, medium up to roughing
HS	HORN 3D-Geometrie, Schlichten, geringe a_p für labile Bauteile HORN 3D Geometry, finishing, low a_p for fragile parts
H0	Ausführung neutral 0° Spanwinkel Version neutral 0° Chip angle
H6	Ausführung positiv neutral 6° Spanwinkel Version positive-neutral 6° Chip angle

Details siehe Seite A52
Details see page A52

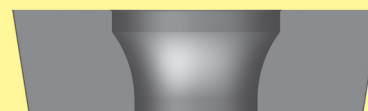
11 Schneidstoffe Cutting materials

MD10	MKD / MCD
HD08	CVD-D / CVD-D
PD70	PKD / PCD
PD75	PKD / PCD

Details siehe Seite J7
Details see page J7

Universale Schraubensenkung Universal screw counterbore

Durch die besondere Gestaltung der Schraubensenkung können HORN ISO-Schneidplatten in allen gängigen Haltersystemen gespannt werden.
HORN ISO inserts can be clamped in all standard holder systems thanks to the special screw counterbore design.

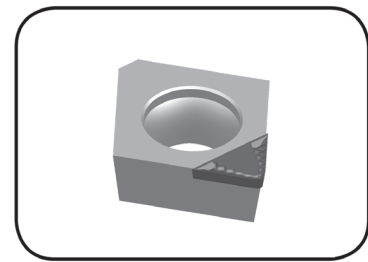


SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

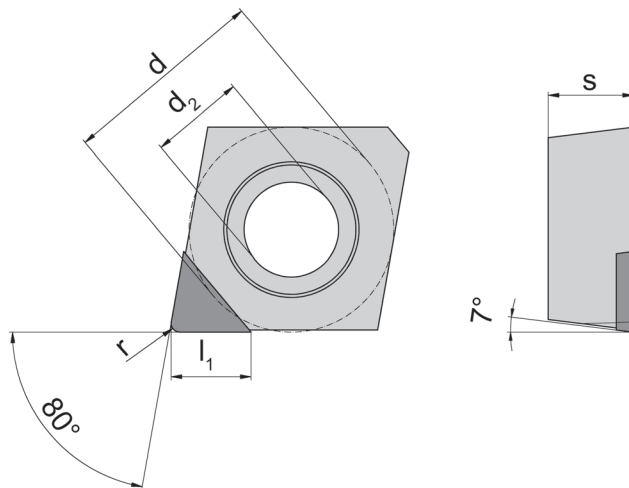
CCGT

Diamantbestückt, mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CCGT060201N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	2,7	0,1	▲	▲
CCGT060202N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,2	▲	▲
CCGT060202N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,2	▲	▲
CCGT060204N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,4	▲	▲
CCGT060204N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,4	▲	▲
CCGT060208N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,8	▲	▲
CCGT060208N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,8	▲	▲
CCGT09T301N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,1	▲	▲
CCGT09T302N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,2	▲	▲
CCGT09T302N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,2	▲	▲
CCGT09T304N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,4	▲	▲
CCGT09T304N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,4	▲	▲
CCGT09T308N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,8	▲	▲
CCGT09T308N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,8	▲	▲
CCGT120402N.HN	12,700	5,5	4,76	4,0	3,5	0,2	▲	▲
CCGT120402N.HS	12,700	5,5	4,76	4,0	3,5	0,2	▲	▲
CCGT120404N.HN	12,700	5,5	4,76	4,0	3,5	0,4	▲	▲
CCGT120404N.HS	12,700	5,5	4,76	4,0	3,5	0,4	▲	▲
CCGT120408N.HN	12,700	5,5	4,76	4,0	3,5	0,8	▲	▲
CCGT120408N.HS	12,700	5,5	4,76	4,0	3,5	0,8	▲	▲
CCGT120412N.HN	12,700	5,5	4,76	4,0	-	1,2	▲	
CCGT120412N.HS	12,700	5,5	4,76	4,0	-	1,2	▲	

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

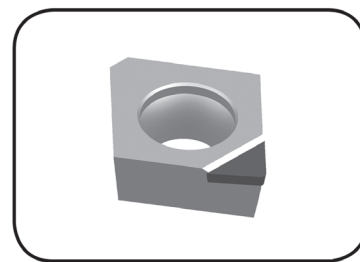
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

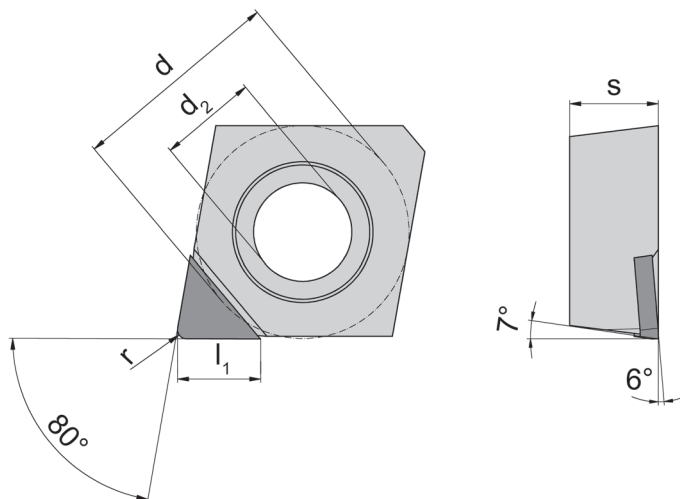
CCGT

Diamantbestückt, Ausführung "positiv-neutral"
Diamond tipped, Version "positive-neutral"



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	I ₁ HD08	I ₁ PD70	r	HD08	PD70
CCGT060201N.H6	6,350	2,8	2,38	3,0	3,2	0,1	▲	▲
CCGT060202N.H6	6,350	2,8	2,38	3,0	3,5	0,2	▲	▲
CCGT060204N.H6	6,350	2,8	2,38	3,0	3,5	0,4	▲	▲
CCGT060208N.H6	6,350	2,8	2,38	3,0	3,5	0,8	▲	▲
CCGT09T301N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5	-	0,1	▲	▲
CCGT09T302N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5	4,0	0,2	▲	▲
CCGT09T304N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5	4,0	0,4	▲	▲
CCGT09T308N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5	4,0	0,8	▲	▲
CCGT09T312N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5	-	1,2	▲	▲
CCGT120402N.H6	12,700	5,5	4,76	4,5	4,0	0,2	▲	▲
CCGT120404N.H6	12,700	5,5	4,76	4,5	4,0	0,4	▲	▲
CCGT120408N.H6	12,700	5,5	4,76	4,5	4,0	0,8	▲	▲
CCGT120412N.H6	12,700	5,5	4,76	4,5	-	1,2	▲	▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

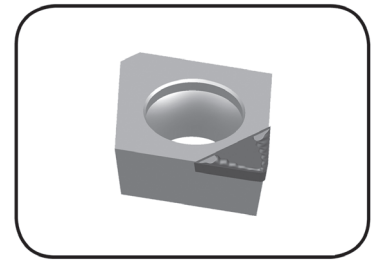
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

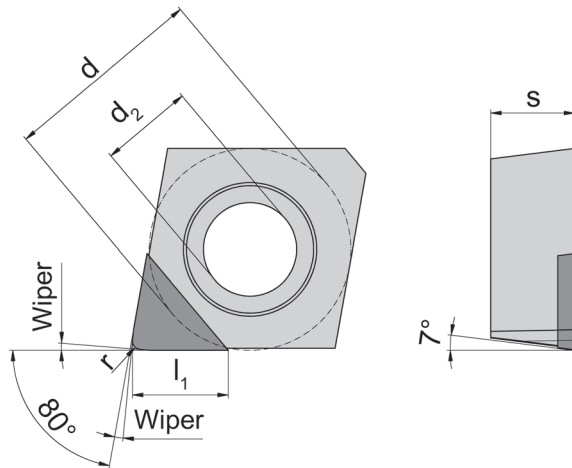
CCGT

Diamantbestückt, Wiper Geometrie mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, Wiper geometry with HORN 3D chip breaker



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Anstellwinkel beachten!
Siehe Seite J5

Please note the approach angle!
See page J5

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CCGT060202N.W.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,2	▲	▲
CCGT060202N.W.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,2	▲	▲
CCGT060204N.W.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,4	▲	▲
CCGT060204N.W.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,4	▲	▲
CCGT09T302N.W.HN	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,2	▲	▲
CCGT09T302N.W.HS	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,2	▲	▲
CCGT09T304N.W.HN	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,4	▲	▲
CCGT09T304N.W.HS	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,4	▲	▲
CCGT120402N.W.HN	12,700	5,5	4,76	4,0	-	0,2	▲	
CCGT120402N.W.HS	12,700	5,5	4,76	4,0	-	0,2	▲	
CCGT120404N.W.HN	12,700	5,5	4,76	4,0	-	0,4	▲	
CCGT120404N.W.HS	12,700	5,5	4,76	4,0	-	0,4	▲	

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

ISO-SCHNEIDPLATTEN

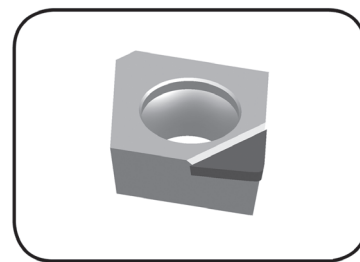
ISO INSERTS



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

CCGT

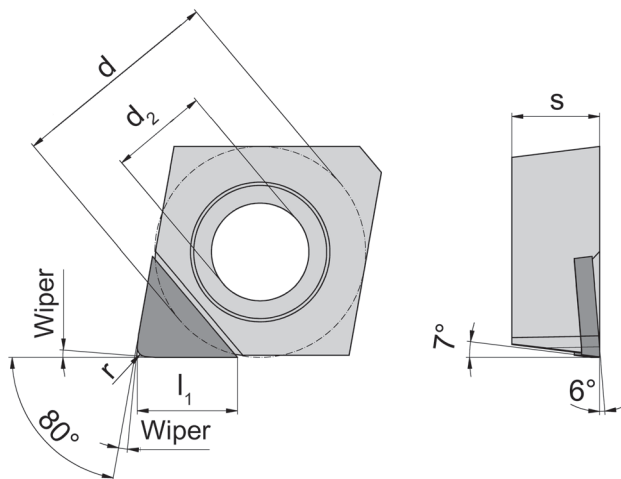


Diamantbestückt, Wiper Geometrie, Ausführung "positiv-neutral"
Diamond tipped, Wiper geometry, Version "positive-neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type

Anstellwinkel beachten!
Siehe Seite J5
Please note the approach angle!
See page J5



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CCGT060201N.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,0	0,1		▲
CCGT060202N.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2		▲
CCGT060204N.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4		▲
CCGT09T301N.W.H6	9,525	4,4	3,97	3,7	0,1		▲
CCGT09T302N.W.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2		▲
CCGT09T304N.W.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4		▲
CCGT120402N.W.H6	12,700	5,5	4,76	4,0	0,2		▲
CCGT120404N.W.H6	12,700	5,5	4,76	4,0	0,4		▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

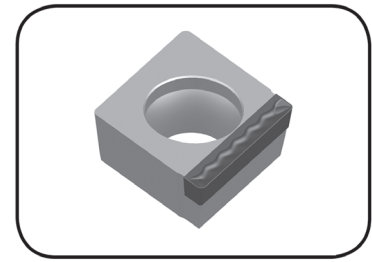
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

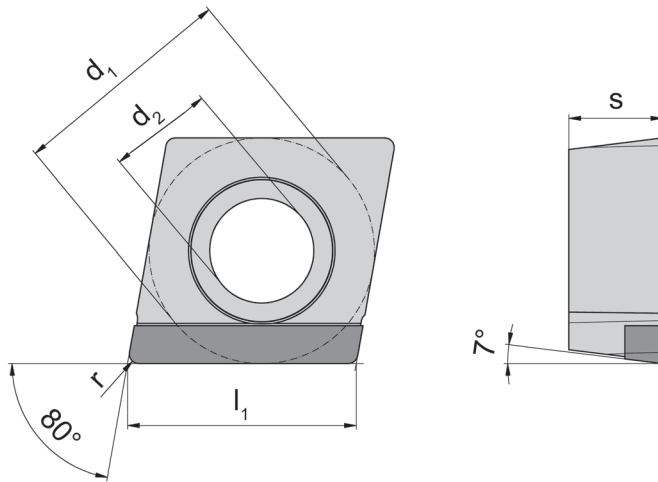
CCGT



Diamantbestückt, ganze Schneide mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, complete edge with HORN 3D chip breaker

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = Linksausführung
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CCGT060204L.G.HN	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4		▲
CCGT060204R.G.HN	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4		▲
CCGT060208L.G.HN	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8		▲
CCGT060208R.G.HN	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8		▲
CCGT09T304L.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,6	0,4		▲
CCGT09T304R.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,6	0,4		▲
CCGT09T308L.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8		▲
CCGT09T308R.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8		▲
CCGT120404L.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,8	0,4		▲
CCGT120404R.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,8	0,4		▲
CCGT120408L.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8		▲
CCGT120408R.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

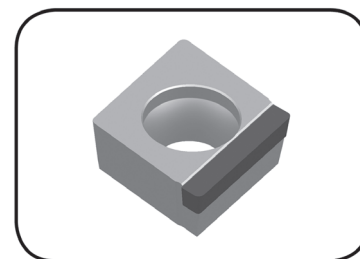
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

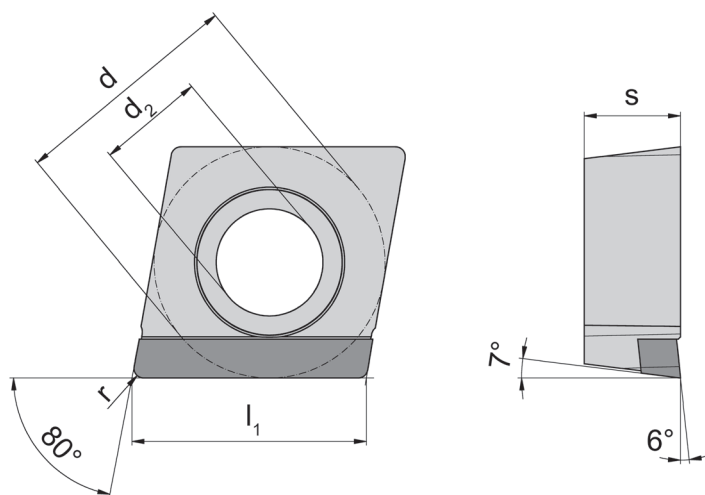
CCGT



Diamantbestückt, ganze Schneide, Ausführung "positiv"
Diamond tipped, complete edge, Version "positive"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CCGT060204L.G.H6	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4		▲
CCGT060204R.G.H6	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4		▲
CCGT060208L.G.H6	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8		▲
CCGT060208R.G.H6	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8		▲
CCGT09T308L.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,6	0,8		▲
CCGT09T308R.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,6	0,8		▲
CCGT09T312L.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,6	1,2		▲
CCGT09T312R.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,6	1,2		▲
CCGT120412L.G.H6	12,700	5,5	4,76	12,6	1,2		▲
CCGT120412R.G.H6	12,700	5,5	4,76	12,6	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

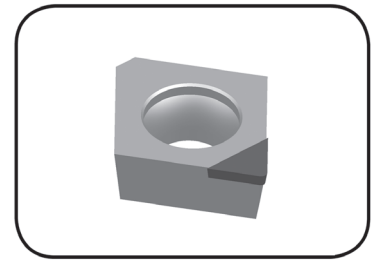
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

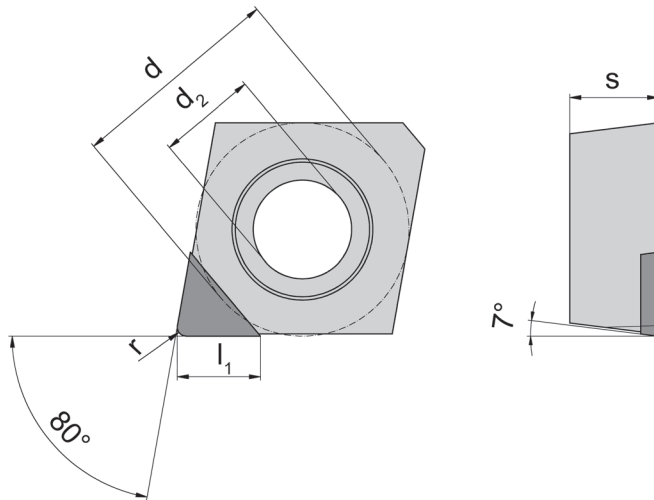
CCGW



Diamantbestückt, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, Version "neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CCGW060201N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0	3,2	0,1	▲	▲
CCGW060202N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0	3,5	0,2	▲	▲
CCGW060204N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0	3,5	0,4	▲	▲
CCGW060208N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0	3,5	0,8	▲	▲
CCGW09T301N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	4,0	0,1	▲	▲
CCGW09T302N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	4,0	0,2	▲	▲
CCGW09T304N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	4,0	0,4	▲	▲
CCGW09T308N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	4,0	0,8	▲	▲
CCGW09T312N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	-	1,2	▲	▲
CCGW120402N.H0	12,700	5,5	4,76	4,5	4,0	0,2	▲	▲
CCGW120404N.H0	12,700	5,5	4,76	4,5	4,0	0,4	▲	▲
CCGW120408N.H0	12,700	5,5	4,76	4,5	4,0	0,8	▲	▲
CCGW120412N.H0	12,700	5,5	4,76	4,5	-	1,2	▲	▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

ISO-SCHNEIDPLATTEN

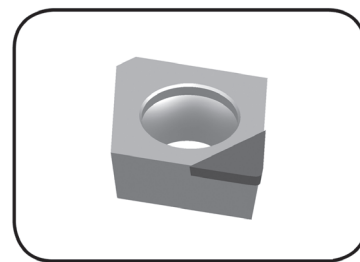
ISO INSERTS



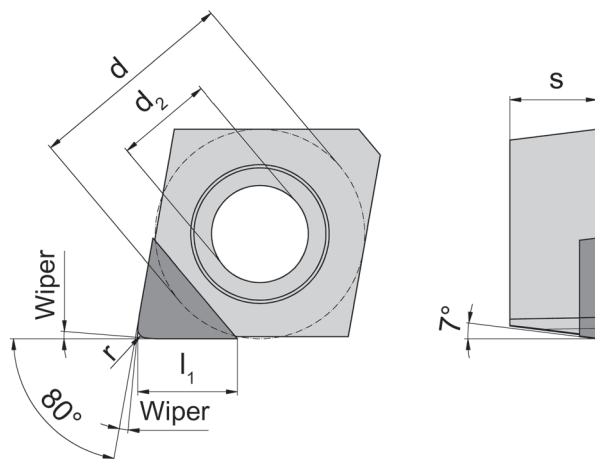
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

CCGW



Diamantbestückt, Wiper Geometrie, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, Wiper geometry, Version "neutral"



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type

Anstellwinkel beachten!
Siehe Seite J5

Please note the approach angle!
See page J5

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CCGW060201N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,2	0,1		▲
CCGW060202N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2		▲
CCGW060204N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4		▲
CCGW09T301N.W.H0	9,525	4,4	3,97	3,7	0,1		▲
CCGW09T302N.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2		▲
CCGW09T304N.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4		▲
CCGW120402N.W.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,2		▲
CCGW120404N.W.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,4		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

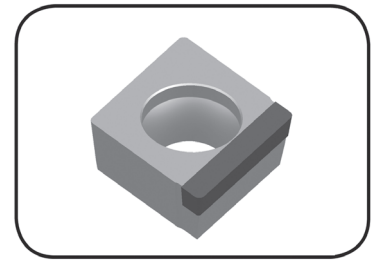
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

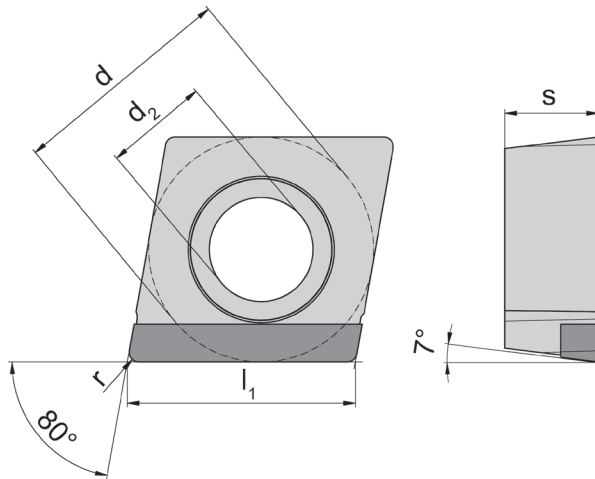
CCGW



Diamantbestückt, ganze Schneide
Diamond tipped, complete edge

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = Linksausführung
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CCGW060204L.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4		▲
CCGW060204R.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4		▲
CCGW060208L.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8		▲
CCGW060208R.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8		▲
CCGW09T304L.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,6	0,4		▲
CCGW09T304R.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,6	0,4		▲
CCGW09T308L.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8		▲
CCGW09T308R.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8		▲
CCGW09T312L.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,4	1,2		▲
CCGW09T312R.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,4	1,2		▲
CCGW120404L.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,8	0,4		▲
CCGW120404R.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,8	0,4		▲
CCGW120408L.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8		▲
CCGW120408R.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS

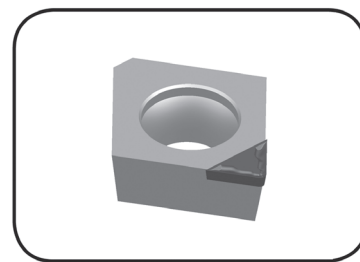


SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

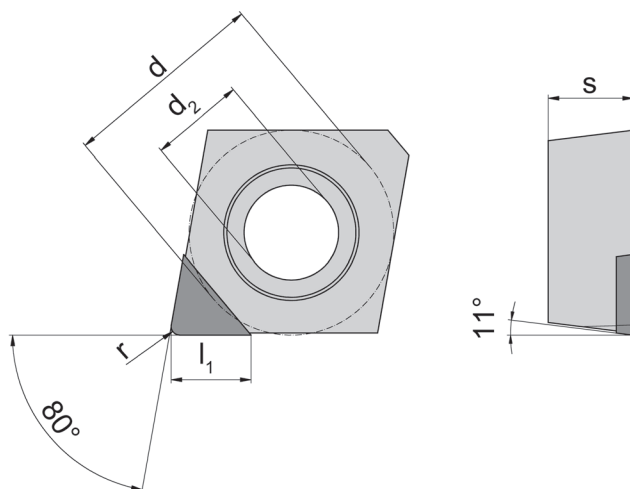
CPGT

Diamantbestückt, mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CPGT060201N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	-	0,1	Δ	
CPGT060202N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,2	▲	▲
CPGT060202N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,2	▲	▲
CPGT060204N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,4	▲	▲
CPGT060204N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,4	▲	▲
CPGT060208N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	-	0,8	▲	
CPGT09T301N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0	-	0,1	Δ	
CPGT09T302N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,2	▲	▲
CPGT09T302N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,2	▲	▲
CPGT09T304N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,4	▲	▲
CPGT09T304N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,4	▲	▲
CPGT09T308N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0	3,5	0,8	▲	▲
CPGT09T308N.HS	9,525	4,4	3,97	-	3,5	0,8		▲
CPGT09T312N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0	-	1,2	Δ	

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

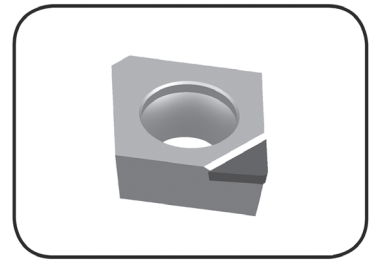
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

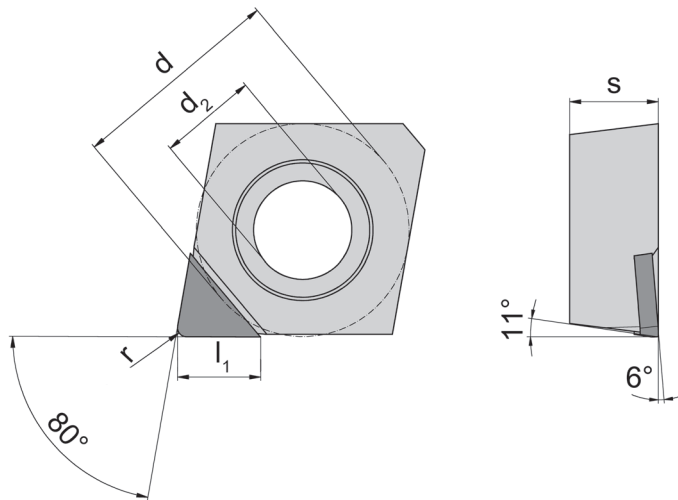
CPGT

Diamantbestückt, ganze Schneide, Ausführung "positiv-neutral"
Diamond tipped, complete edge, Version "positive-neutral"



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CPGT060202N.H6					0,2		▲
CPGT060204N.H6	6,35	2,8	2,38	3,5	0,4		▲
CPGT060208N.H6					0,8		▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

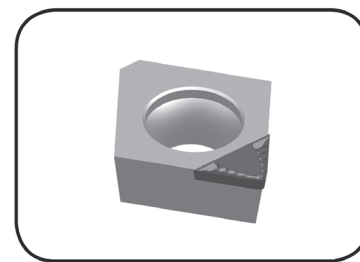
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

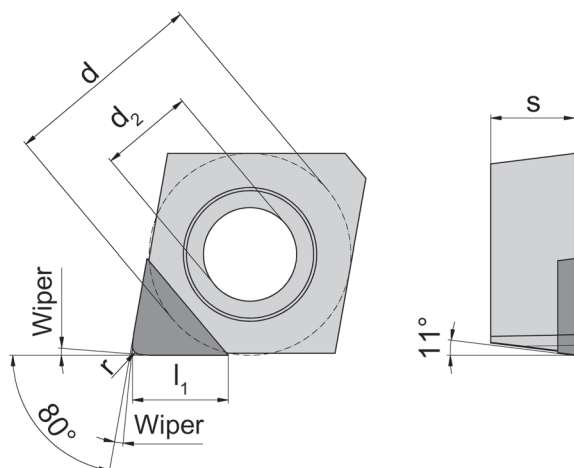
CPGT

Diamantbestückt, Wiper Geometrie mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, Wiper geometry with HORN 3D chip breaker



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Anstellwinkel beachten!
Siehe Seite J5
Please note the approach angle!
See page J5

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CPGT060202N.W.HN	6,350	2,8	2,38	3,0	0,2		▲
CPGT060202N.W.HS	6,350	2,8	2,38	3,0	0,2		▲
CPGT060204N.W.HN	6,350	2,8	2,38	3,0	0,4		▲
CPGT060204N.W.HS	6,350	2,8	2,38	3,0	0,4		▲
CPGT09T302N.W.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,2		▲
CPGT09T302N.W.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,2		▲
CPGT09T304N.W.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4		▲
CPGT09T304N.W.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4		▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

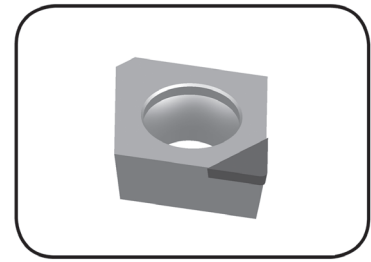
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

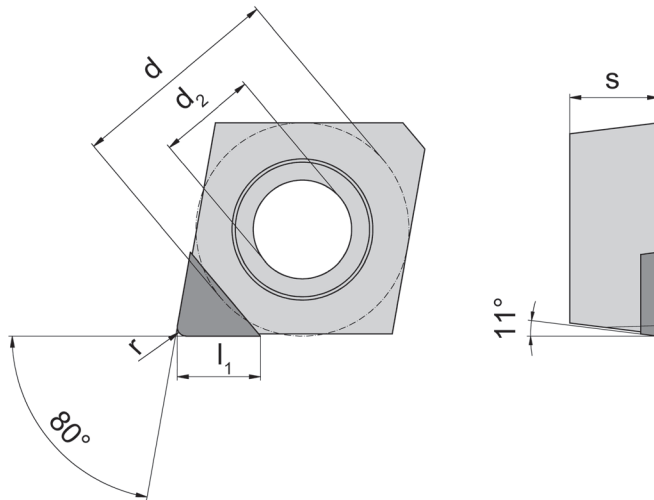
CPGW

Diamantbestückt, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, Version "neutral"



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CPGW060202N.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2		▲
CPGW060204N.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4		▲
CPGW060208N.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,8		▲
CPGW09T302N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2		▲
CPGW09T304N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4		▲
CPGW09T308N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,8		▲
CPGW120402N.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,2		▲
CPGW120404N.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,4		▲
CPGW120408N.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,8		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

ISO-SCHNEIDPLATTEN

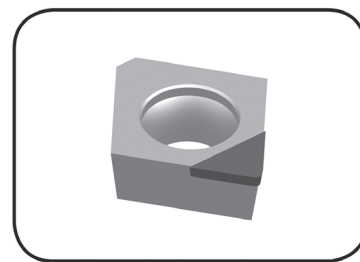
ISO INSERTS



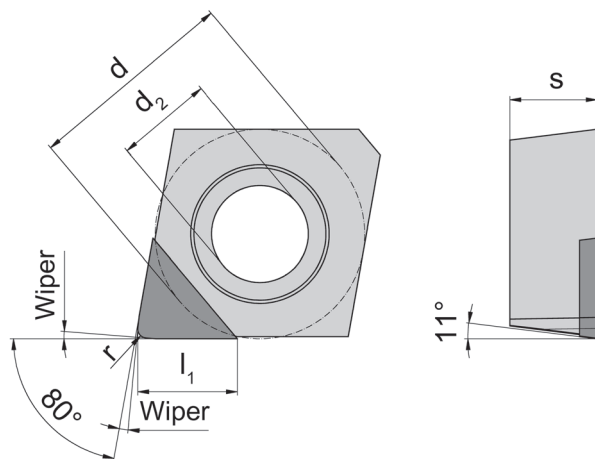
SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

CPGW



Diamantbestückt, Wiper Geometrie, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, Wiper geometry, Version "neutral"



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type

Anstellwinkel beachten!
Siehe Seite J5
Please note the approach angle!
See page J5

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CPGW060202N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,1		▲
CPGW060204N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4		▲
CPGW09T302N.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2		▲
CPGW09T304N.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4		▲
CPGW120402N.W.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,2		▲
CPGW120404N.W.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,4		▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

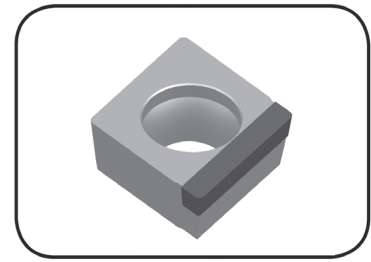
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

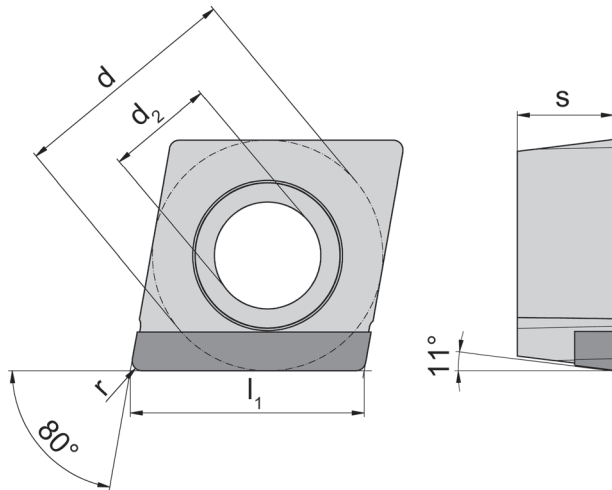
CPGW

Diamantbestückt, ganze Schneide
Diamond tipped, complete edge



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
CPGW060204L.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4		▲
CPGW060204R.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4		▲
CPGW060208L.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8		▲
CPGW060208R.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8		▲
CPGW09T308L.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8		▲
CPGW09T308R.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8		▲
CPGW120408L.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8		▲
CPGW120408R.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8		▲
CPGW120412L.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,6	1,2		▲
CPGW120412R.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,6	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

△ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

HM-Sorten
Carbide grades

ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS

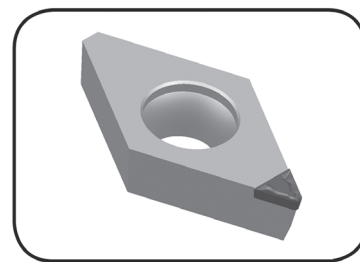


SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

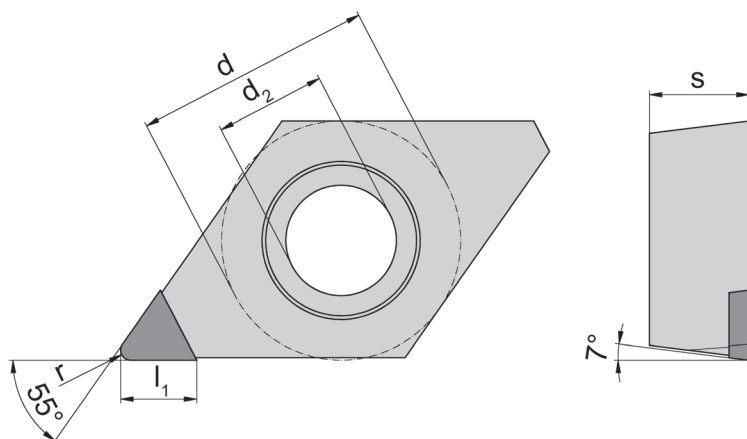
DCGT

Diamantbestückt, mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
DCGT070201N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,1	▲	▲
DCGT070202N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,2	▲	▲
DCGT070202N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,2	▲	▲
DCGT070204N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,4	▲	▲
DCGT070204N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,4	▲	▲
DCGT070208N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,8	▲	▲
DCGT070208N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,8	▲	▲
DCGT11T301N.HS	9,525	4,4	3,97	-	3,5	0,1	▲	▲
DCGT11T302N.HN	9,525	4,4	3,97	2,5	3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T302N.HS	9,525	4,4	3,97	2,5	3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T304N.HN	9,525	4,4	3,97	2,5	3,5	0,4	▲	▲
DCGT11T304N.HS	9,525	4,4	3,97	2,5	3,5	0,4	▲	▲
DCGT11T308N.HN	9,525	4,4	3,97	2,5	3,5	0,8	▲	▲
DCGT11T308N.HS	9,525	4,4	3,97	2,5	3,5	0,8	▲	▲
DCGT11T312N.HN	9,525	4,4	3,97	2,5	3,5	1,2	▲	▲
DCGT11T312N.HS	9,525	4,4	3,97	2,5	3,5	1,2	▲	▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

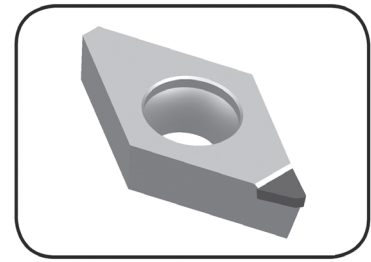
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

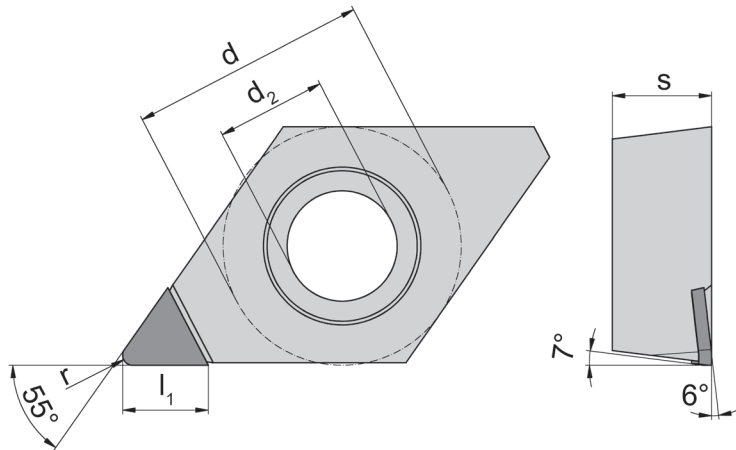
DCGT



Diamantbestückt, Ausführung "positiv-neutral"
Diamond tipped, Version "positive-neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
DCGT070201N.H6	6,350	2,8	2,38	3	3,5	0,1	▲	▲
DCGT070202N.H6	6,350	2,8	2,38		3,5	0,2	▲	▲
DCGT070204N.H6	6,350	2,8	2,38		3,5	0,4	▲	▲
DCGT070208N.H6	6,350	2,8	2,38		3,5	0,8	▲	▲
DCGT11T301N.H6	9,525	4,4	3,97		4,0	0,1	▲	▲
DCGT11T302N.H6	9,525	4,4	3,97		4,0	0,2	▲	▲
DCGT11T304N.H6	9,525	4,4	3,97		4,0	0,4	▲	▲
DCGT11T308N.H6	9,525	4,4	3,97		4,0	0,8	▲	▲
DCGT11T312N.H6	9,525	4,4	3,97		4,0	1,2	▲	▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

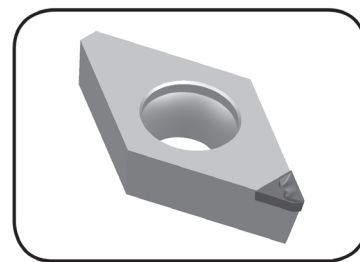
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

DCGT

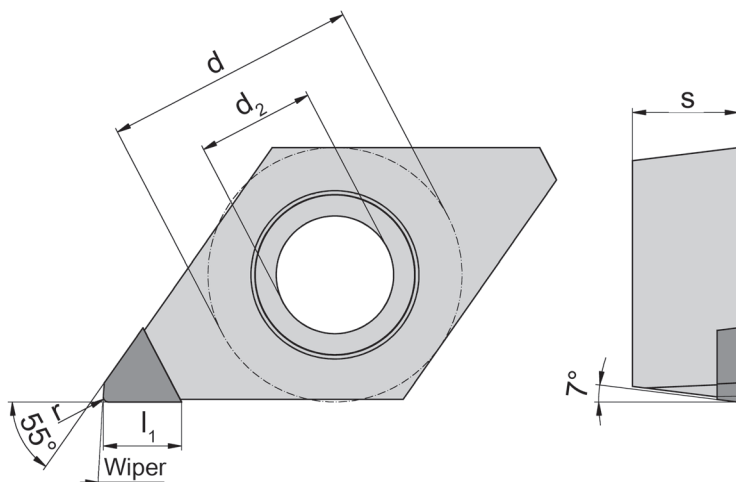
Diamantbestückt, Wiper Geometrie mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, Wiper geometry with HORN 3D chip breaker



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type

Anstellwinkel beachten!
Siehe Seite J5
Please note the approach angle!
See page J5



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = Linksausführung
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
DCGT070202L.W.HN	6,350	2,8	2,38	2,5	3,0	0,2	▲	▲
DCGT070202L.W.HS	6,350	2,8	2,38		3,0	0,2	▲	▲
DCGT070202R.W.HN	6,350	2,8	2,38		3,0	0,2	▲	▲
DCGT070202R.W.HS	6,350	2,8	2,38		3,0	0,2	▲	▲
DCGT070204L.W.HN	6,350	2,8	2,38		3,0	0,4	▲	▲
DCGT070204L.W.HS	6,350	2,8	2,38		3,0	0,4	▲	▲
DCGT070204R.W.HN	6,350	2,8	2,38		3,0	0,4	▲	▲
DCGT070204R.W.HS	6,350	2,8	2,38		3,0	0,4	▲	▲
DCGT11T302L.W.HN	9,525	4,4	3,97		3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T302L.W.HS	9,525	4,4	3,97		3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T302R.W.HN	9,525	4,4	3,97		3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T302R.W.HS	9,525	4,4	3,97		3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T304L.W.HN	9,525	4,4	3,97		3,5	0,4	▲	▲
DCGT11T304L.W.HS	9,525	4,4	3,97		3,5	0,4	▲	▲
DCGT11T304R.W.HN	9,525	4,4	3,97		3,5	0,4	▲	▲
DCGT11T304R.W.HS	9,525	4,4	3,97		3,5	0,4	▲	▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

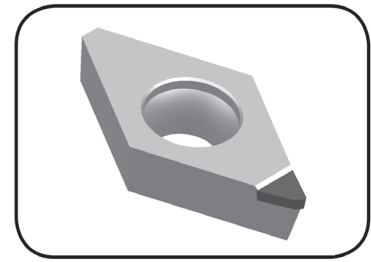
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

DCGT

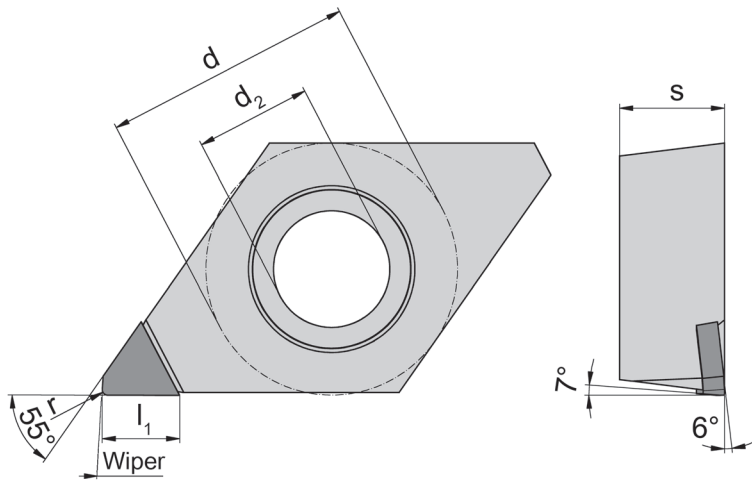


Diamantbestückt, Wiper Geometrie, Ausführung "positiv"
Diamond tipped, Wiper geometry, Version "positive"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type

Anstellwinkel beachten!
Siehe Seite J5
Please note the approach angle!
See page J5



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
DCGT070202L.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2		▲
DCGT070202R.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2		▲
DCGT070204L.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,3	0,4		▲
DCGT070204R.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,3	0,4		▲
DCGT11T302L.W.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2		▲
DCGT11T302R.W.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2		▲
DCGT11T304L.W.H6	9,525	4,4	3,97	3,8	0,4		▲
DCGT11T304R.W.H6	9,525	4,4	3,97	3,8	0,4		▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

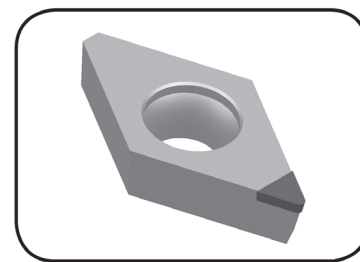
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

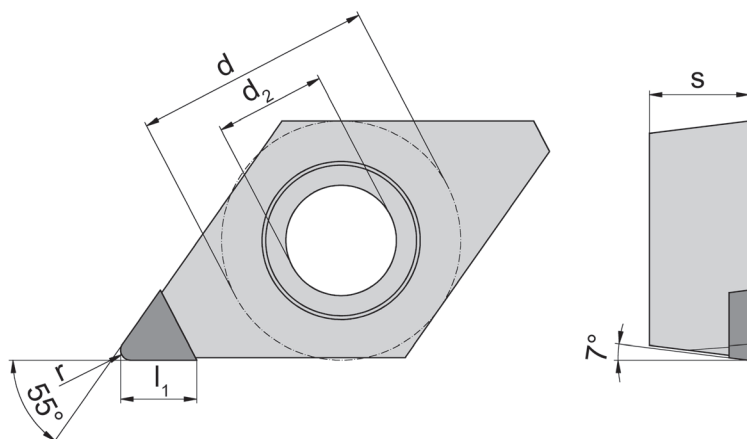
DCGW

Diamantbestückt, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, Version "neutral"



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
DCGW070201N.H0	6,350	2,8	2,38	3	3,5	0,1	Δ	▲
DCGW070202N.H0	6,350	2,8	2,38	3	3,5	0,2	▲	▲
DCGW070204N.H0	6,350	2,8	2,38	3	3,5	0,4	▲	▲
DCGW070208N.H0	6,350	2,8	2,38	3	3,5	0,8	▲	▲
DCGW11T301N.H0	9,525	4,4	3,97	3	4,0	0,1	Δ	▲
DCGW11T302N.H0	9,525	4,4	3,97	3	4,0	0,2	▲	▲
DCGW11T304N.H0	9,525	4,4	3,97	3	4,0	0,4	▲	▲
DCGW11T308N.H0	9,525	4,4	3,97	3	4,0	0,8	▲	▲
DCGW11T312N.H0	9,525	4,4	3,97	-	4,0	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

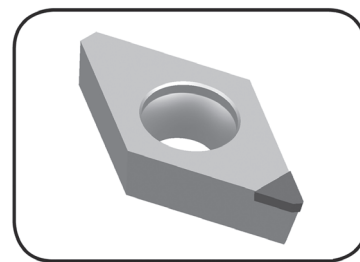
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

DCGW

Diamantbestückt, Wiper Geometrie
Diamond tipped, Wiper geometry

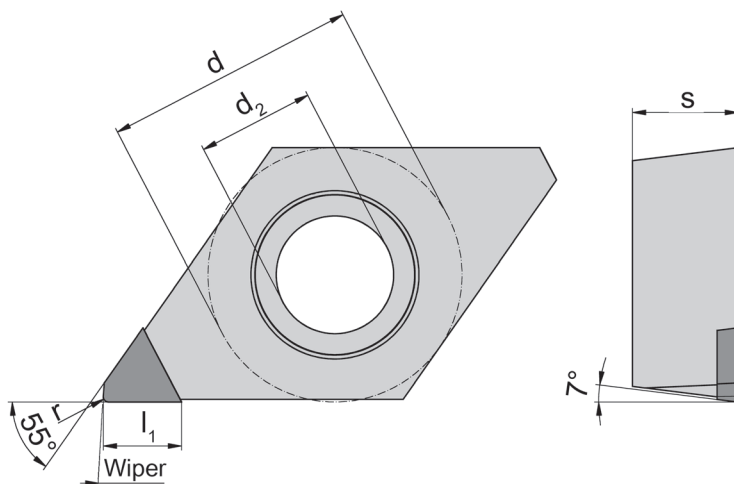


für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type

Anstellwinkel beachten!
Siehe Seite J5

Please note the approach angle!
See page J5



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
DCGW070202L.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2		▲
DCGW070202R.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2		▲
DCGW070204L.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4		▲
DCGW070204R.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4		▲
DCGW11T301L.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,1		▲
DCGW11T301R.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,1		▲
DCGW11T302L.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2		▲
DCGW11T302R.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2		▲
DCGW11T304L.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4		▲
DCGW11T304R.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4		▲

▲ ab Lager / on stock

△ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

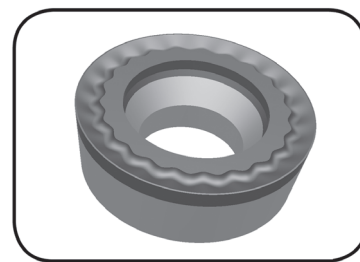
ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

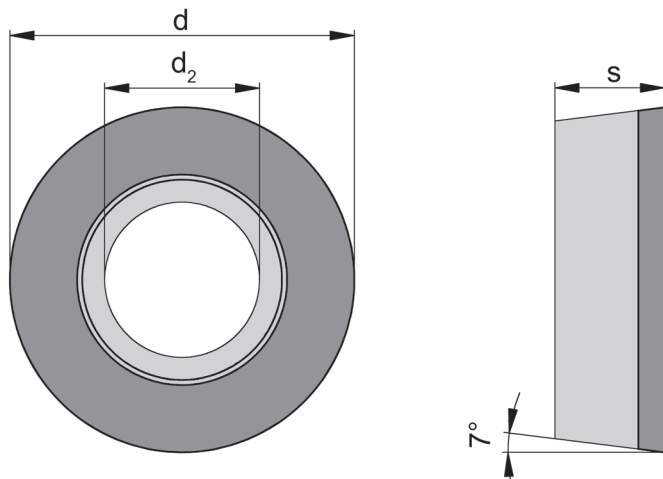
RCGT



Diamantbestückt, Full Face mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, full face with HORN 3D chip breaker

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	HD08	PD70
RCGT0602M0.F.HN	6	2,8	2,38		▲
RCGT0602M0.F.HS	6	2,8	2,38		▲
RCGT0803M0.F.HN	8	3,4	3,18		▲
RCGT0803M0.F.HS	8	3,4	3,18		▲
RCGT1003M0.F.HN	10	4,4	3,18		▲
RCGT1003M0.F.HS	10	4,4	3,18		▲
RCGT10T3M0.F.HN	10	4,4	3,97		▲
RCGT10T3M0.F.HS	10	4,4	3,97		▲
RCGT1204M0.F.HN	12	4,4	4,76		▲
RCGT1204M0.F.HS	12	4,4	4,76		▲

▲ ab Lager / on stock

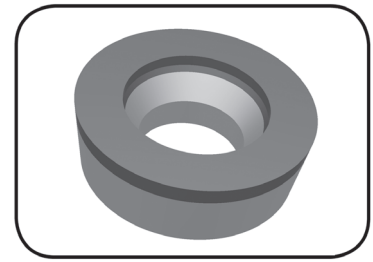
△ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

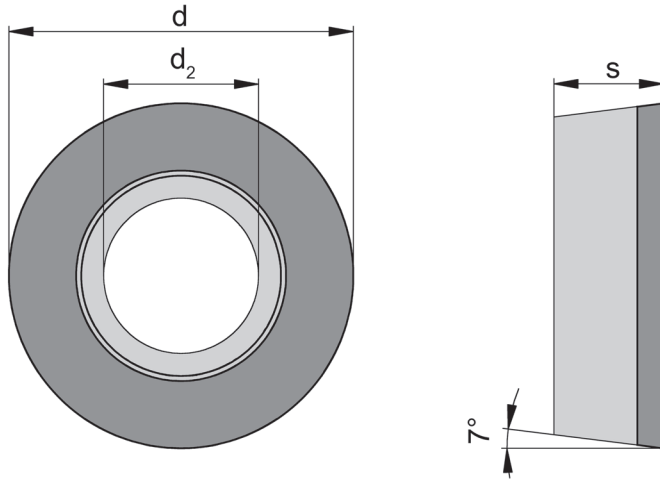
RCGW



Diamantbestückt, Full Face
Diamond tipped, full face

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	HD08	PD70
RCGW0602M0.F.H0	6	2,8	2,38		▲
RCGW0803M0.F.H0	8	3,4	3,18		▲
RCGW1003M0.F.H0	10	4,4	3,18		▲
RCGW10T3M0.F.H0	10	4,4	3,97		▲
RCGW1204M0.F.H0	12	4,4	4,76		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

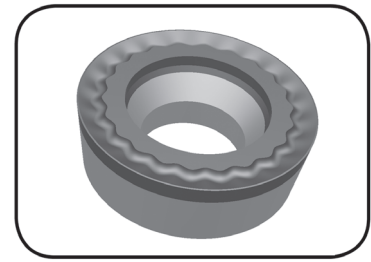
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

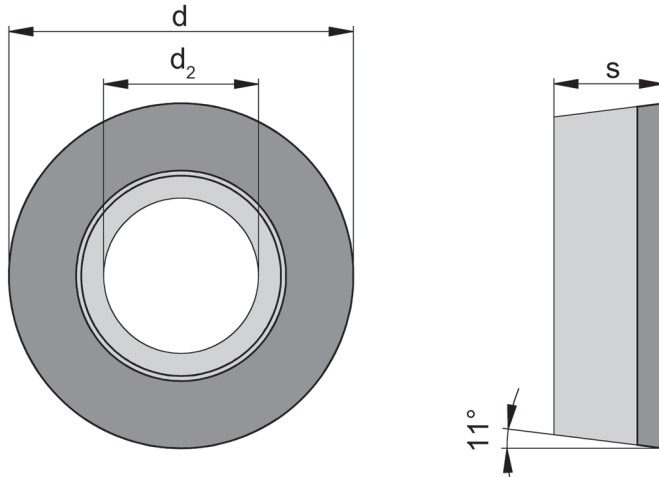
RPGT



Diamantbestückt, Full Face mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, full face with HORN 3D chip breaker

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	HD08	PD70
RPGT0802M0.F.HN	8,0	3,4	2,38		▲
RPGT0802M0.F.HS	8,0	3,4	2,38		▲
RPGT1003M0.F.HN	10,0	4,4	3,18		▲
RPGT1003M0.F.HS	10,0	4,4	3,18		▲
RPGT120400.F.HN	12,7	5,5	4,76		▲
RPGT120400.F.HS	12,7	5,5	4,76		▲
RPGT1204M0.F.HN	12,0	4,4	4,76		▲
RPGT1204M0.F.HS	12,0	4,4	4,76		▲

▲ ab Lager / on stock

△ 4 Wochen / 4 weeks

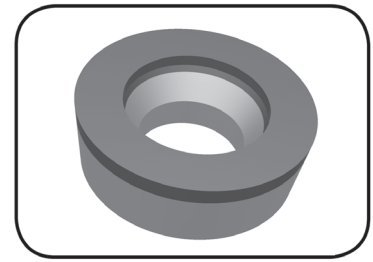
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

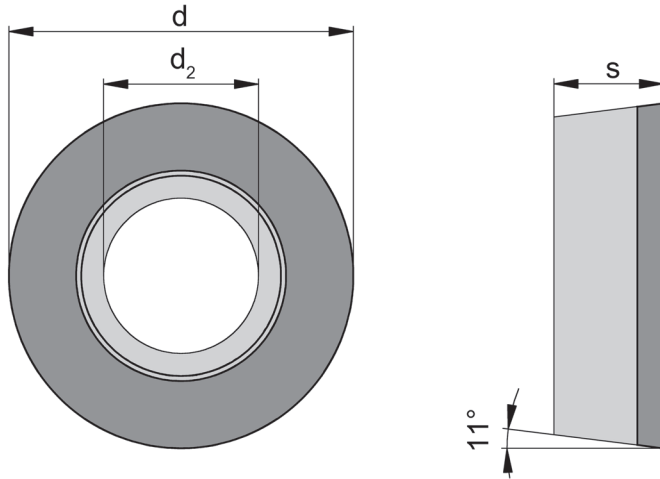
RPGW



Diamantbestückt, Full Face
Diamond tipped, full face

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	HD08	PD70
RPGW0802M0.F.H0	8,0	3,4	2,38		▲
RPGW1003M0.F.H0	10,0	4,4	3,18		▲
RPGW120400.F.H0	12,7	5,5	4,76		▲
RPGW1204M0.F.H0	12,0	4,4	4,76		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

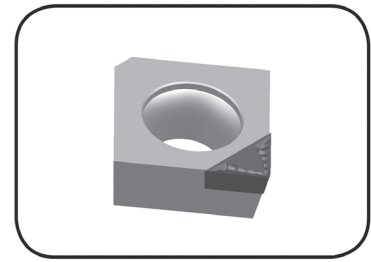
ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

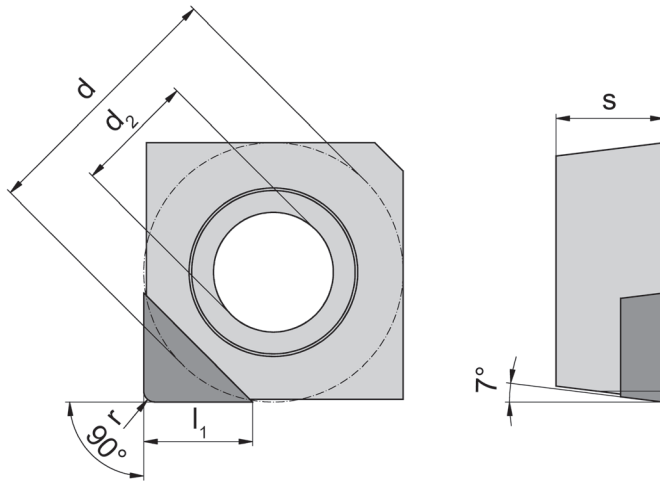
SCGT



Diamantbestückt, mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
SCGT09T304N.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4	▲	▲
SCGT09T304N.HS	9,525	4,4	3,97		0,4		▲
SCGT09T308N.HN	9,525	4,4	3,97		0,8		▲
SCGT09T308N.HS	9,525	4,4	3,97		0,8		▲
SCGT120404N.HN	12,700	5,5	4,76		0,4		▲
SCGT120404N.HS	12,700	5,5	4,76		0,4		▲
SCGT120408N.HN	12,700	5,5	4,76		0,8		▲
SCGT120408N.HS	12,700	5,5	4,76		0,8		▲
SCGT120412N.HN	12,700	5,5	4,76		1,2		▲
SCGT120412N.HS	12,700	5,5	4,76		1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

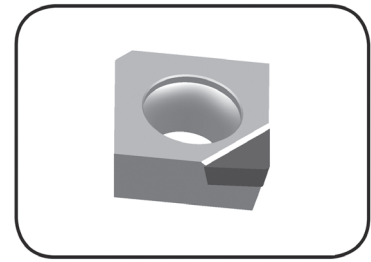
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

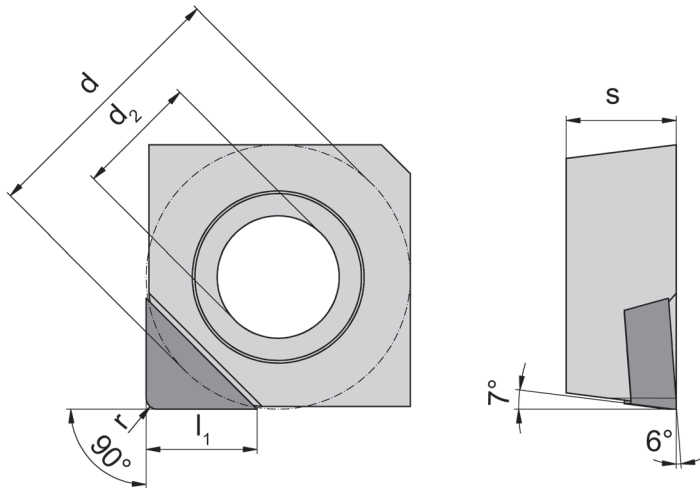
SCGT

Diamantbestückt, Ausführung "positiv-neutral"
Diamond tipped, Version "positive-neutral"



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
SCGT09T304N.H6	9,525	4,4	3,97	4	0,4		▲
SCGT09T308N.H6	9,525	4,4	3,97		0,8		▲
SCGT09T312N.H6	9,525	4,4	3,97		1,2		▲
SCGT120408N.H6	12,700	5,5	4,76		0,8		▲
SCGT120412N.H6	12,700	5,5	4,76		1,2		▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

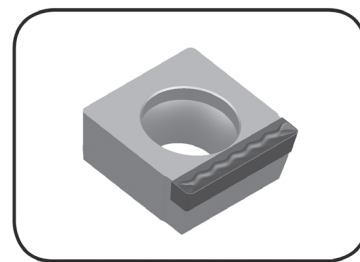
ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

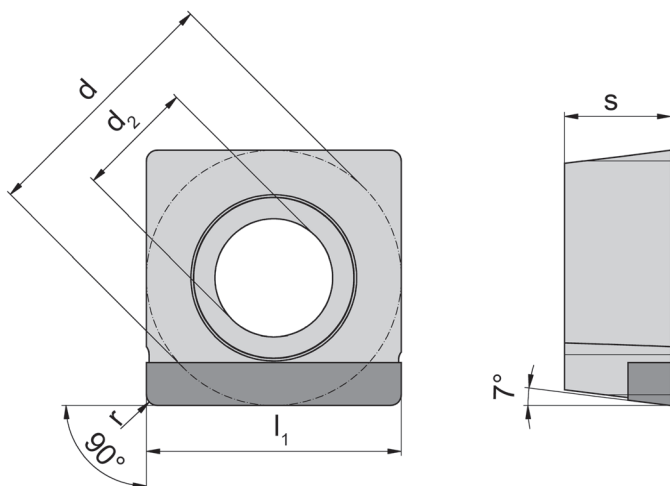
SCGT



Diamantbestückt, ganze Schneide mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, complete edge with HORN 3D chip breaker

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
SCGT09T304N.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,525	0,4		▲
SCGT09T308N.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,525	0,8		▲
SCGT09T312N.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,525	1,2		▲
SCGT120404N.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,700	0,4		▲
SCGT120408N.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,700	0,8		▲
SCGT120412N.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,700	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

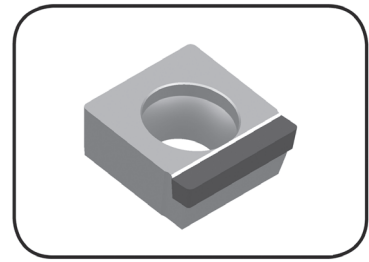
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

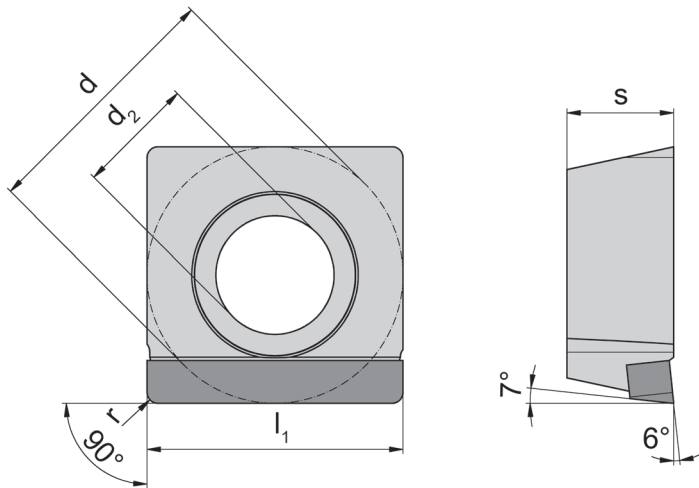
SCGT

Diamantbestückt, ganze Schneide, Ausführung "positiv-neutral"
Diamond tipped, complete edge, Version "positive-neutral"



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
SCGT09T308N.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,525	0,8		▲
SCGT09T312N.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,525	1,2		▲
SCGT120408N.G.H6	12,700	5,5	4,76	12,700	0,8		▲
SCGT120412N.G.H6	12,700	5,5	4,76	12,700	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

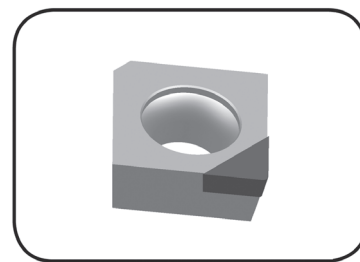
ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

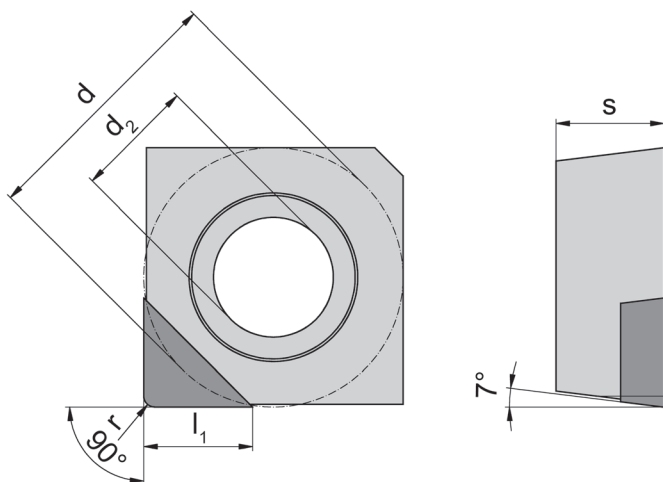
SCGW



Diamantbestückt, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, Version "neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
SCGW09T304N.H0	9,525	4,4	3,97	4	0,4		▲
SCGW09T308N.H0	9,525	4,4	3,97		0,8		▲
SCGW09T312N.H0	9,525	4,4	3,97		1,2		▲
SCGW120404N.H0	12,700	5,5	4,76		0,4		▲
SCGW120408N.H0	12,700	5,5	4,76		0,8		▲
SCGW120412N.H0	12,700	5,5	4,76		1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

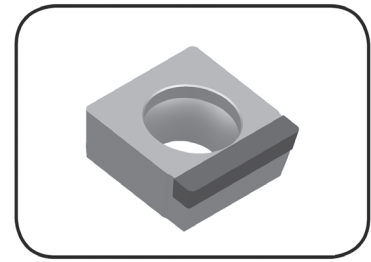
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

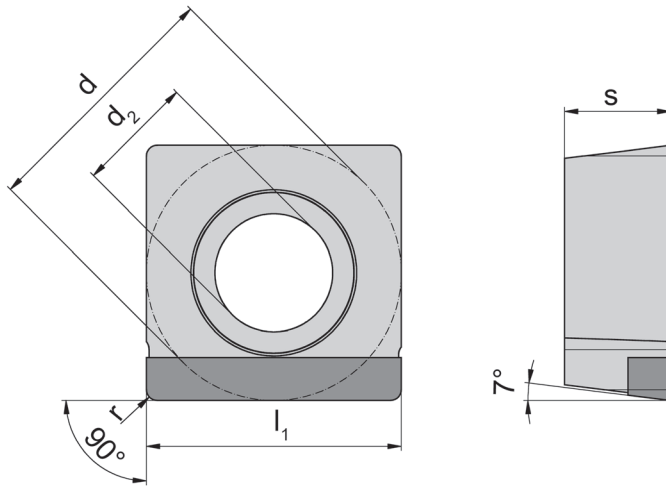
SCGW



Diamantbestückt, ganze Schneide, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, complete edge, Version "neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
SCGW09T304N.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,525	0,4		▲
SCGW09T308N.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,525	0,8		▲
SCGW09T312N.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,525	1,2		▲
SCGW120404N.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,700	0,4		▲
SCGW120408N.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,700	0,8		▲
SCGW120412N.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,700	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

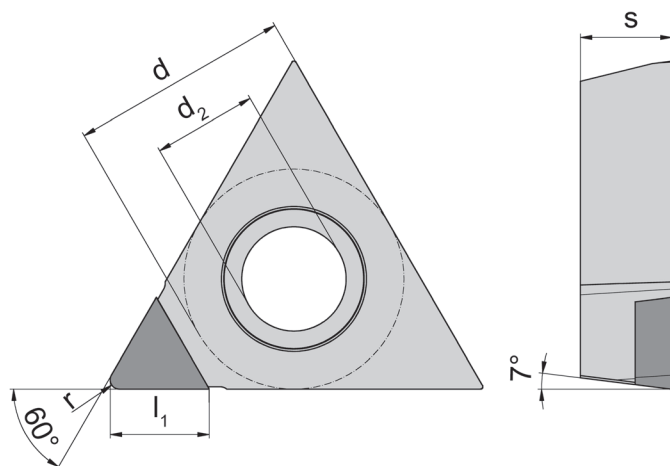
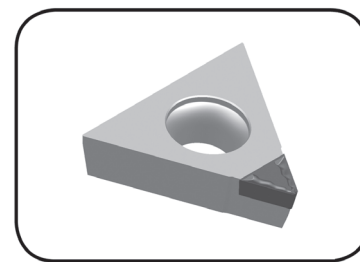
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

TCGT

Diamantbestückt, mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type

Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
TCGT090202N.HN	5,560	2,5	2,38	3,0	0,2	▲	▲
TCGT090202N.HS	5,560	2,5	2,38	3,0	0,2	▲	▲
TCGT090204N.HN	5,560	2,5	2,38	3,0	0,4	▲	▲
TCGT090204N.HS	5,560	2,5	2,38	3,0	0,4	▲	▲
TCGT090208N.HN	5,560	2,5	2,38	3,0	0,8	▲	▲
TCGT090208N.HS	5,560	2,5	2,38	3,0	0,8	▲	▲
TCGT110202N.HN	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲	▲
TCGT110202N.HS	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲	▲
TCGT110204N.HN	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲	▲
TCGT110204N.HS	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲	▲
TCGT110208N.HN	6,350	2,8	2,38	3,5	0,8	▲	▲
TCGT110208N.HS	6,350	2,8	2,38	3,5	0,8	▲	▲
TCGT16T304N.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4	▲	▲
TCGT16T304N.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4	▲	▲
TCGT16T308N.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,8	▲	▲
TCGT16T308N.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,8	▲	▲
TCGT16T312N.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	1,2	▲	▲
TCGT16T312N.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	1,2	▲	▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

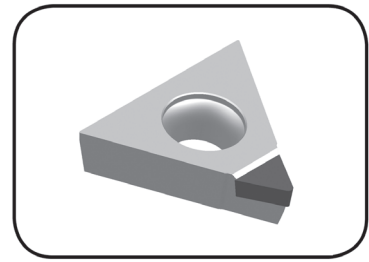
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

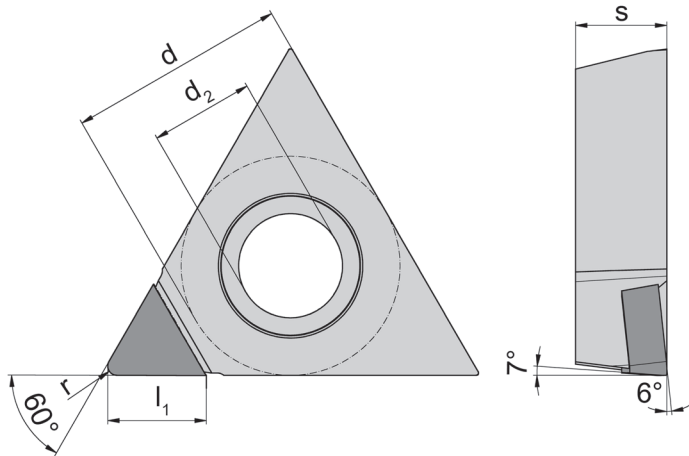
TCGT



Diamantbestückt, Ausführung "positiv-neutral"
Diamond tipped, Version "positive-neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
TCGT090202N.H6	5,560	2,5	2,38	3,5	0,2		▲
TCGT090204N.H6	5,560	2,5	2,38	3,5	0,4		▲
TCGT090208N.H6	5,560	2,5	2,38	3,5	0,8		▲
TCGT110202N.H6	6,350	2,8	2,38	4,0	0,2		▲
TCGT110204N.H6	6,350	2,8	2,38	4,0	0,4		▲
TCGT110208N.H6	6,350	2,8	2,38	4,0	0,8		▲
TCGT16T304N.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4		▲
TCGT16T308N.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,8		▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

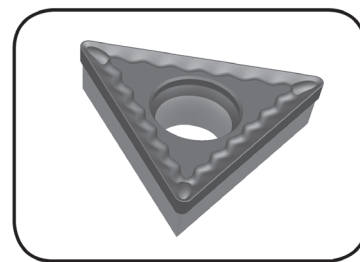
ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

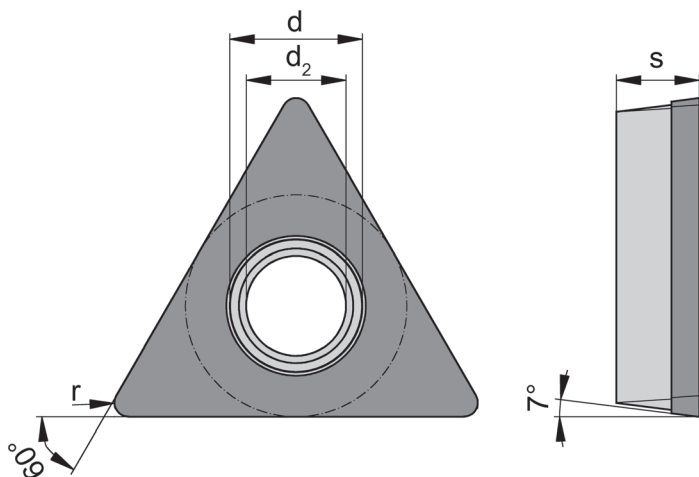
TCGT



Diamantbestückt, Full Face mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, full face with HORN 3D chip breaker

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	r	HD08	PD70
TCGT110202N.F.HN	6,35	2,8	2,38	0,2		Δ
TCGT110202N.F.HS				0,2		Δ
TCGT110204N.F.HN				0,4		Δ
TCGT110204N.F.HS				0,4		Δ
TCGT110208N.F.HN				0,8		Δ
TCGT110208N.F.HS				0,8		Δ

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

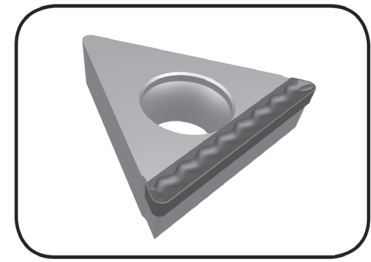
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

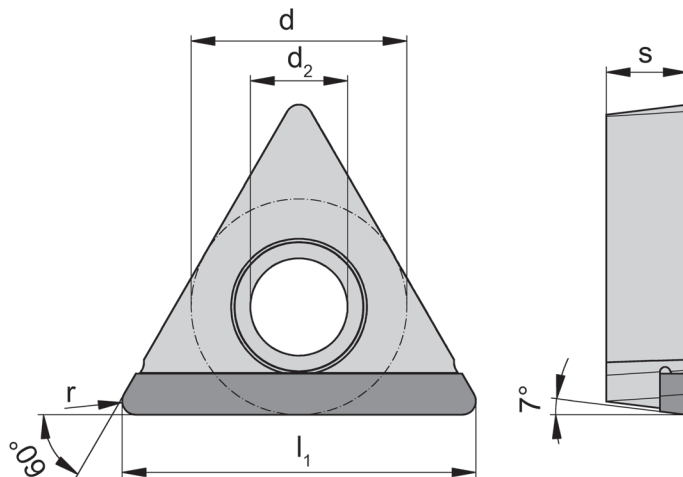
TCGT



Diamantbestückt, ganze Schneide mit HORN 3D-Spanleittstufe
Diamond tipped, complete edge with HORN 3D chip breaker

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
TCGT090204N.G.HN	5,560	2,5	2,38	9,0	0,4		▲
TCGT090208N.G.HN	5,560	2,5	2,38	8,4	0,8		▲
TCGT110204N.G.HN	6,350	2,8	2,38	10,4	0,4		▲
TCGT110208N.G.HN	6,350	2,8	2,38	9,8	0,8		▲
TCGT110212N.G.HN	6,350	2,8	2,38	9,2	1,2		▲
TCGT16T304N.G.HN	9,525	4,4	3,97	15,9	0,4		▲
TCGT16T308N.G.HN	9,525	4,4	3,97	15,3	0,8		▲
TCGT16T312N.G.HN	9,525	4,4	3,97	14,7	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

ISO-SCHNEIDPLATTEN

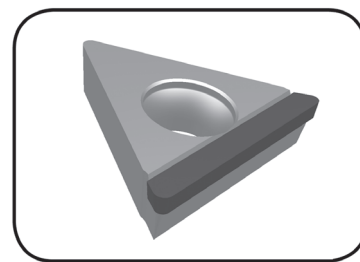
ISO INSERTS



SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

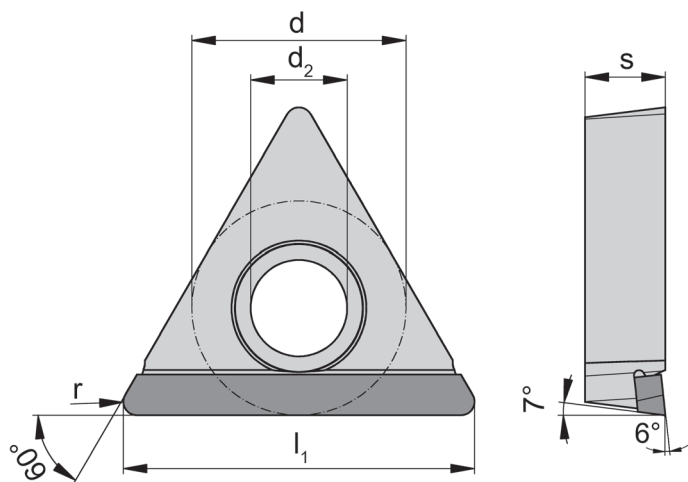
TCGT



Diamantbestückt, ganze Schneide, Ausführung "positiv-neutral"
Diamond tipped, complete edge, Version "positive-neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
TCGT090204N.G.H6	5,560	2,5	2,38	9,0	0,4		▲
TCGT090208N.G.H6	5,560	2,5	2,38	8,4	0,8		▲
TCGT110204N.G.H6	6,350	2,8	2,38	10,4	0,4		▲
TCGT110208N.G.H6	6,350	2,8	2,38	9,8	0,8		▲
TCGT110212N.G.H6	6,350	2,8	2,38	9,2	1,2		▲
TCGT16T304N.G.H6	9,525	4,4	3,97	15,9	0,4		▲
TCGT16T308N.G.H6	9,525	4,4	3,97	15,3	0,8		▲
TCGT16T312N.G.H6	9,525	4,4	3,97	14,7	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

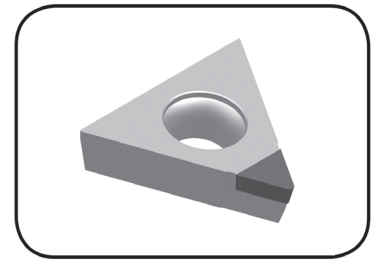
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

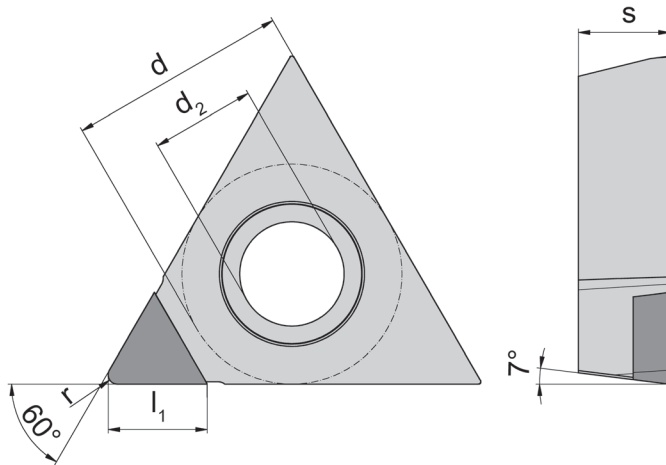
TCGW



Diamantbestückt, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, Version "neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
TCGW090202N.H0	5,560	2,5	2,38	3,5	0,2		▲
TCGW090204N.H0	5,560	2,5	2,38	3,5	0,4		▲
TCGW090208N.H0	5,560	2,5	2,38	3,5	0,8		▲
TCGW110202N.H0	6,350	2,8	2,38	4,0	0,2		▲
TCGW110204N.H0	6,350	2,8	2,38	4,0	0,4		▲
TCGW110208N.H0	6,350	2,8	2,38	4,0	0,8		▲
TCGW16T304N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4		▲
TCGW16T308N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,8		▲
TCGW16T312N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

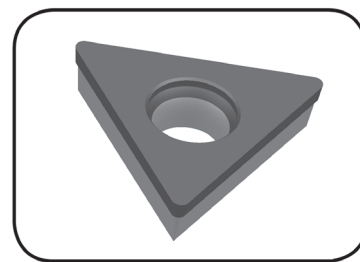
ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

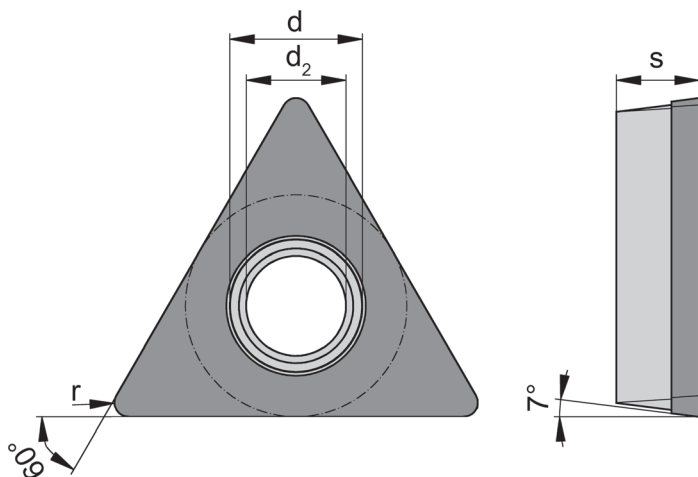
TCGW



Diamantbestückt, Full Face, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, full face, Version "neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	r	HD08	PD70
TCGW110202N.F.H0				0,2		Δ
TCGW110204N.F.H0	6,35	2,8	2,38	0,4		Δ
TCGW110208N.F.H0				0,8		Δ

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

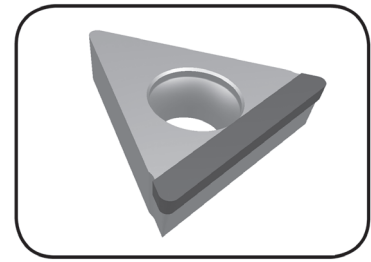
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

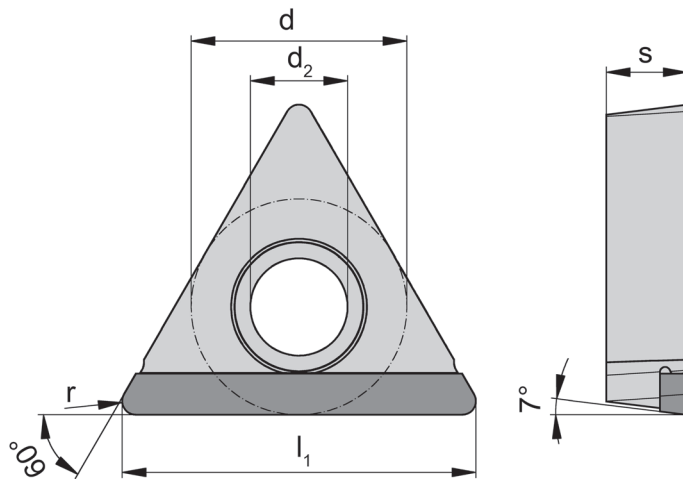
TCGW



Diamantbestückt, ganze Schneide, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, complete edge, Version "neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
TCGW090204N.G.H0	5,560	2,5	2,38	9,0	0,4		▲
TCGW090208N.G.H0	5,560	2,5	2,38	8,4	0,8		▲
TCGW110204N.G.H0	6,350	2,8	2,38	10,4	0,4		▲
TCGW110208N.G.H0	6,350	2,8	2,38	9,8	0,8		▲
TCGW110212N.G.H0	6,350	2,8	2,38	9,2	1,2		▲
TCGW16T304N.G.H0	9,525	4,4	3,97	15,9	0,4		▲
TCGW16T308N.G.H0	9,525	4,4	3,97	15,3	0,8		▲
TCGW16T312N.G.H0	9,525	4,4	3,97	14,7	1,2		▲

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS

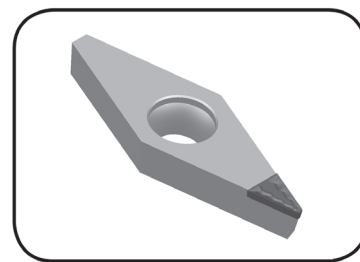


SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

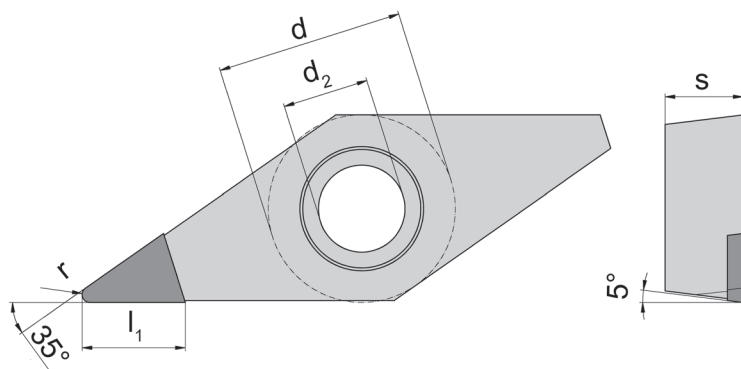
VBGT

Diamantbestückt, mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
VBGT110202N.HN	6,350	2,8	2,38	3,2	0,2		Δ
VBGT110202N.HS	6,350	2,8	2,38	3,2	0,2		Δ
VBGT110204N.HN	6,350	2,8	2,38	3,2	0,4		Δ
VBGT110204N.HS	6,350	2,8	2,38	3,2	0,4		Δ
VBGT110208N.HN	6,350	2,8	2,38	3,2	0,8		Δ
VBGT110208N.HS	6,350	2,8	2,38	3,2	0,8		Δ
VBGT160402N.HN	9,525	4,4	4,76	4,0	0,2		Δ
VBGT160402N.HS	9,525	4,4	4,76	4,0	0,2		Δ
VBGT160404N.HN	9,525	4,4	4,76	4,0	0,4		Δ
VBGT160404N.HS	9,525	4,4	4,76	4,0	0,4		Δ
VBGT160408N.HN	9,525	4,4	4,76	4,0	0,8		Δ
VBGT160408N.HS	9,525	4,4	4,76	4,0	0,8		Δ
VBGT160412N.HN	9,525	4,4	4,76	4,0	1,2		Δ
VBGT160412N.HS	9,525	4,4	4,76	4,0	1,2		Δ

▲ ab Lager / on stock

Δ 4 Wochen / 4 weeks

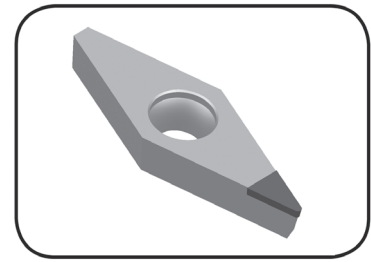
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

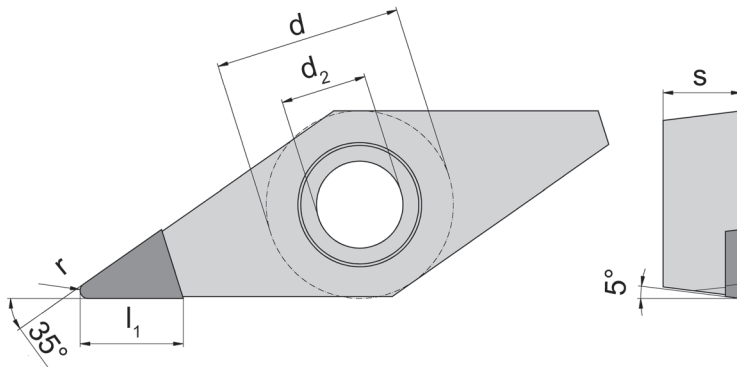
VBGW



Diamantbestückt, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, Version "neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
VBGW110202N.H0	6,350	2,8	2,38	3,7	0,2		Δ
VBGW110204N.H0	6,350	2,8	2,38	3,7	0,4		Δ
VBGW110208N.H0	6,350	2,8	2,38	3,7	0,8		Δ
VBGW160402N.H0	9,525	4,4	4,76	4,5	0,2		Δ
VBGW160404N.H0	9,525	4,4	4,76	4,5	0,4		Δ
VBGW160408N.H0	9,525	4,4	4,76	4,5	0,8		Δ
VBGW160412N.H0	9,525	4,4	4,76	4,5	1,2		Δ

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

ISO-SCHNEIDPLATTEN

ISO INSERTS

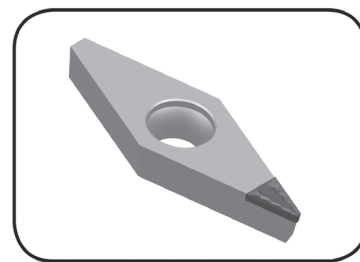


SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

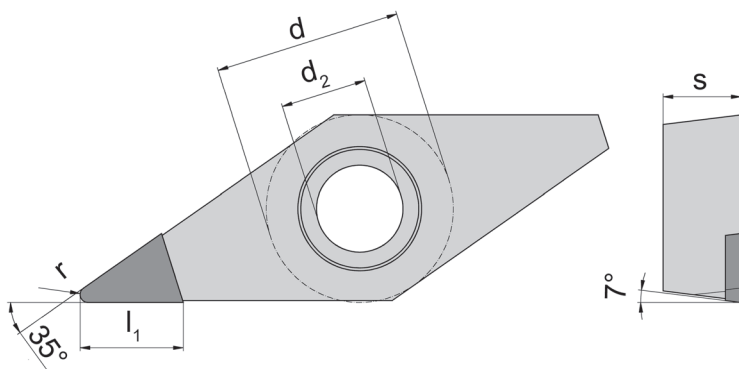
VCGT

Diamantbestückt, mit HORN 3D-Spanleitstufe
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
VCGT070201N.HS	3,970	2,25	2,38	2,5	3,2	0,1	▲	▲
VCGT070202N.HN	3,970	2,25	2,38	2,5	3,2	0,2	▲	▲
VCGT070202N.HS	3,970	2,25	2,38	2,5	3,2	0,2	▲	▲
VCGT070204N.HN	3,970	2,25	2,38	2,5	3,2	0,4	▲	▲
VCGT070204N.HS	3,970	2,25	2,38	2,5	3,2	0,4	▲	▲
VCGT070208N.HN	3,970	2,25	2,38	2,5	-	0,8	▲	
VCGT070208N.HS	3,970	2,25	2,38	2,5	-	0,8	▲	
VCGT110301N.HS	6,350	2,80	3,18	2,5	3,2	0,1	▲	▲
VCGT110302N.HN	6,350	2,80	3,18	2,5	3,2	0,2	▲	▲
VCGT110302N.HS	6,350	2,80	3,18	2,5	3,2	0,2	▲	▲
VCGT110304N.HN	6,350	2,80	3,18	2,5	3,2	0,4	▲	▲
VCGT110304N.HS	6,350	2,80	3,18	2,5	3,2	0,4	▲	▲
VCGT110308N.HN	6,350	2,80	3,18	2,5	3,2	0,8	▲	▲
VCGT110308N.HS	6,350	2,80	3,18	2,5	3,2	0,8	▲	▲
VCGT130301N.HS	7,938	3,40	3,18	-	4,0	0,1		▲
VCGT130302N.HN	7,938	3,40	3,18	-	4,0	0,2		▲
VCGT130302N.HS	7,938	3,40	3,18	-	4,0	0,2		▲
VCGT130304N.HN	7,938	3,40	3,18	-	4,0	0,4		▲
VCGT130304N.HS	7,938	3,40	3,18	-	4,0	0,4		▲
VCGT130308N.HN	7,938	3,40	3,18	-	4,0	0,8		▲
VCGT130308N.HS	7,938	3,40	3,18	-	4,0	0,8		▲
VCGT160401N.HS	9,525	4,40	4,76	2,5	4,0	0,1	▲	▲
VCGT160402N.HN	9,525	4,40	4,76	2,5	4,0	0,2	▲	▲
VCGT160402N.HS	9,525	4,40	4,76	2,5	4,0	0,2	▲	▲
VCGT160404N.HN	9,525	4,40	4,76	2,5	4,0	0,4	▲	▲
VCGT160404N.HS	9,525	4,40	4,76	2,5	4,0	0,4	▲	▲
VCGT160408N.HN	9,525	4,40	4,76	2,5	4,0	0,8	▲	▲
VCGT160408N.HS	9,525	4,40	4,76	2,5	4,0	0,8	▲	▲
VCGT160412N.HN	9,525	4,40	4,76	2,5	4,0	1,2	▲	▲

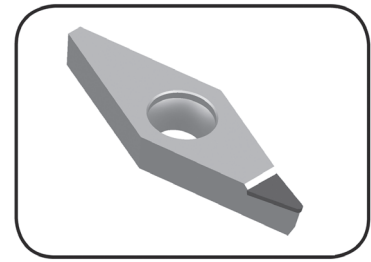
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

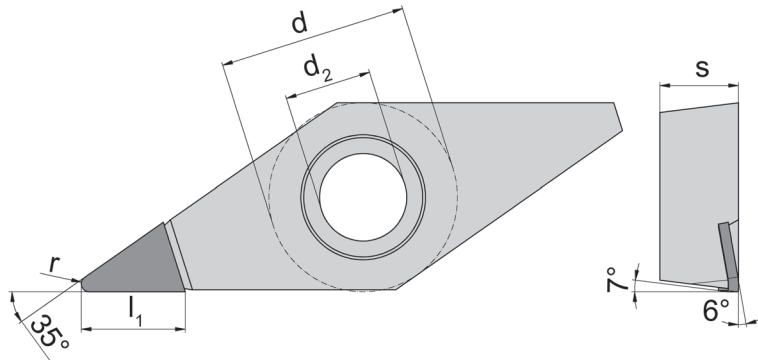
VCGT



Diamantbestückt, Ausführung "positiv-neutral"
Diamond tipped, Version "positive-neutral"

für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
VCGT070201N.H6	3,970	2,25	2,38	-	3,7	0,1		▲
VCGT070202N.H6	3,970	2,25	2,38	-	3,7	0,2		▲
VCGT070204N.H6	3,970	2,25	2,38	-	3,7	0,4		▲
VCGT110301N.H6	6,350	2,80	3,18	3	3,7	0,1	▲	▲
VCGT110302N.H6	6,350	2,80	3,18	3	3,7	0,2	▲	▲
VCGT110304N.H6	6,350	2,80	3,18	3	3,7	0,4	▲	▲
VCGT110308N.H6	6,350	2,80	3,18	3	3,7	0,8	▲	▲
VCGT130301N.H6	7,938	3,40	3,18	-	4,7	0,1		▲
VCGT130302N.H6	7,938	3,40	3,18	-	4,7	0,2		▲
VCGT130304N.H6	7,938	3,40	3,18	-	4,7	0,4		▲
VCGT130308N.H6	7,938	3,40	3,18	-	4,7	0,8		▲
VCGT160401N.H6	9,525	4,40	4,76	3	4,5	0,1	▲	▲
VCGT160402N.H6	9,525	4,40	4,76	3	4,5	0,2	▲	▲
VCGT160404N.H6	9,525	4,40	4,76	3	4,5	0,4	▲	▲
VCGT160408N.H6	9,525	4,40	4,76	3	4,5	0,8	▲	▲
VCGT160412N.H6	9,525	4,40	4,76	3	4,5	1,2	▲	▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

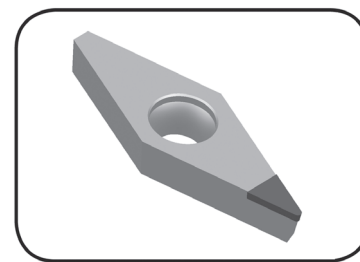
Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

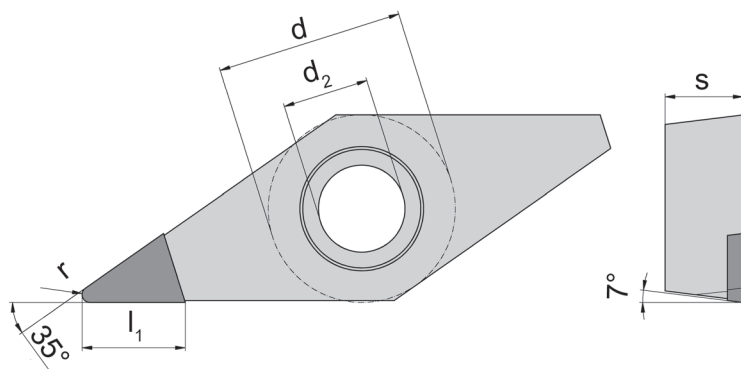
VCGW

Diamantbestückt, Ausführung "neutral"
Diamond tipped, Version "neutral"



für Klemmhalter
for use with Toolholder

Typ ISO
Type



Bestellnummer Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08	l ₁ PD70	r	HD08	PD70
VCGW070201N.H0	3,970	2,25	2,38	-	3,7	0,1		▲
VCGW070202N.H0	3,970	2,25	2,38	-	3,7	0,2		▲
VCGW070204N.H0	3,970	2,25	2,38	-	3,7	0,4		▲
VCGW110301N.H0	6,350	2,80	3,18	3	3,7	0,1	Δ	▲
VCGW110302N.H0	6,350	2,80	3,18	3	3,7	0,2	▲	▲
VCGW110304N.H0	6,350	2,80	3,18	3	3,7	0,4	▲	▲
VCGW110308N.H0	6,350	2,80	3,18	3	3,7	0,8	▲	▲
VCGW130301N.H0	7,938	3,40	3,18	-	4,5	0,1		▲
VCGW130302N.H0	7,938	3,40	3,18	-	4,5	0,2		▲
VCGW130304N.H0	7,938	3,40	3,18	-	4,5	0,4		▲
VCGW130308N.H0	7,938	3,40	3,18	-	4,5	0,8		▲
VCGW160401N.H0	9,525	4,40	4,76	3	4,5	0,1	Δ	▲
VCGW160402N.H0	9,525	4,40	4,76	3	4,5	0,2	▲	▲
VCGW160404N.H0	9,525	4,40	4,76	3	4,5	0,4	▲	▲
VCGW160408N.H0	9,525	4,40	4,76	3	4,5	0,8	▲	▲
VCGW160412N.H0	9,525	4,40	4,76	3	4,5	1,2	Δ	▲

▲ ab Lager / on stock
Δ 4 Wochen / 4 weeks

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Schneiden nur optisch vermessen!
Cutting edges must be measured optically!

Werkstoff Material	Spanleitstufe Chipbreaker	Schnittgeschwindigkeit v_c Cutting speed v_c	
		v_c min [m/min]	v_c max [m/min]
Al-Knetlegierungen Al-wrought alloys	.HS / .HN	400	5000
untereutektisches Aluminium Aluminium alloys up to 12% Si content	.HS / .HN	300	3500
übereutektisches Aluminium Aluminium alloys with 12-20% Si content	.HN	200	1200
NE-Metalle Non ferrous metals	.HS / .HN	80	2200
Kunststoffe, Faserverbundwerkstoffe Synthetics, Reinforced plastics	.H0 / .H6	150	1500
CFK und GFK Carbon fibre and Glass reinforced plastics	.H6	100	800
Hartmetall und Keramik Carbide and ceramic	.H0	20	60

Werkstoff Material		HORN 3D-Spanleitstufe HORN 3D chip breaker				HORN 3D-Spanleitstufe HORN 3D chip breaker			
		.HS				.HN			
Aluminium, Knetlegierungen Aluminium, Wrought alloys	Eckenradius Corner radius	Schnitttiefe Depth of cut		Vorschub Feed rate		Schnitttiefe Depth of cut		Vorschub Feed rate	
	[mm]	a_p [mm]		f [mm/U] [mm/rev]		a_p [mm]		f [mm/U] [mm/rev]	
		min	max	min	max	min	max	min	max
	0,1	0,07	0,4	0,01	0,05				
	0,2	0,08	0,9	0,02	0,1	0,2	2,2	0,05	0,15
	0,4	0,12	1,4	0,04	0,2	0,4	2,7	0,1	0,3
	0,8	0,18	1,9	0,08	0,4	0,7	3,2	0,2	0,6
	1,2	0,25	2,4	0,12	0,6	0,9	3,7	0,25	0,9

Bei der Schnitttiefe a_p ist der Anstellwinkel des eingesetzten Klemmhalters zu beachten.
 HS / HN = Das Maß l_1 entspricht der effektiven Länge der Geometrie!

Please consider the a_p in relation to the approach angle of the toolholder.
 HS / HN = l_1 is according to the effective length of the geometry!