

# ➤ Beyond™ Top Notch™ Profildrehen

Top Notch ist die bewährte Lösung für eine hohe Produktivität. Das Top Notch-System bietet eine konstante Werkzeugleistung, eine exakte Indexierung und eine erstklassige Wendeschneidplatten-Klemmung für eine hervorragende Oberflächengüte und sehr lange Standzeiten.

## Merkmale und Vorteile

### Beyond™-Sorten

#### Höhere Produktivität und Wirtschaftlichkeit

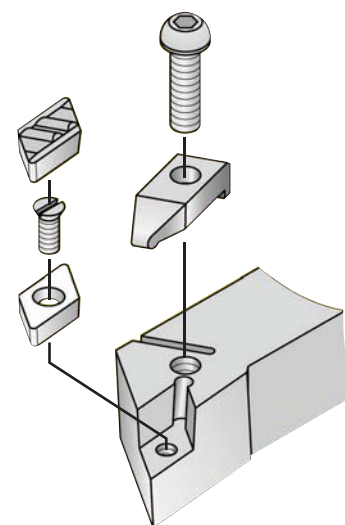
- Geringere Schnittkräfte ermöglichen höhere Schnittgeschwindigkeiten und reduzierte Bearbeitungszeiten.
- Verlängerte Standzeit.

#### Zuverlässigkeit

- Zuverlässig planbare Standzeiten/gleichmäßiges Verschleißverhalten.
- Keine Beschädigungen durch Spanschlag.
- Gleichbleibende Oberflächengüte.

#### Vielseitigkeit

- Produkte können in einem umfangreichen Anwendungsbereich eingesetzt werden.
- Einsetzbar in Anwendungen mit niedrigen und hohen Schnittgeschwindigkeiten.
- Komplettes Produktsortiment.
- Geeignet für Schlichten bis Schruppen in Stahl, Gusseisen, nicht rostendem Stahl und hochwarmfesten Legierungen.



## FP-Geometrie

- Größere Zerspanungsvolumen.
- Vielseitigkeit.
- Längere Standzeit.
- Optimale Spankontrolle über einen breiten Bereich von Schnittbedingungen und Werkstückmaterialien.
- Verbesserte Oberflächengüte.
- Bessere Wendegenauigkeit.
- Weniger Einstellarbeiten während des Schneidplattenwechsels.

## UF-Geometrie

- Reduziert die Schnittkräfte.
- Längere Standzeit.
- Optimale Spankontrolle über einen breiten Bereich von Schnittbedingungen.
- Spankontrolle bei Schichtenwendungen.

## HP-Geometrie

- Reduziert die Schnittkräfte.
- Längere Standzeit.
- Gute Spankontrolle, was eine höhere Oberflächengüte des Werkstücks zur Folge hat.
- Bessere Wendegenauigkeit.
- Gute Kontrolle der Abmessungen.
- Reduziert Aufbauschneidenbildung.



■ **Wahl der Geometrie –  
auf Basis von Vorschub und Schnitttiefe**

<b>P</b>	Stahl
<b>M</b>	Nicht rostender Stahl
<b>K</b>	Gusseisen
<b>N</b>	NE-Metalle
<b>S</b>	Hochwärmfeste Legierungen
<b>H</b>	Gehärtete Werkstoffe

Bearbeitung	Anwendung der Wende-schneidplatten-Ausführung	Wende-schneidplatten-Geometrie	Geometrieprofil	Vorschub — mm											
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0	
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	
				Schnitttiefe — mm											
Feinschichten	DCGR-UF			0,1–0,3											
				0,1–1,3											
Feinschichten	KCGR-UF			0,1–0,3											
				0,1–1,3											
Schichten	DCGR			0,1–0,3											
				0,1–1,3											
	KCGR			0,1–0,4											
				0,3–2,0											
	DCGR-FP			0,063–0,25											
				0,16–1,6											
	DCGR-HP			0,1–0,4											
0,3–2,0															
KCGR-FP			0,063–0,25												
			0,16–1,6												
KCGR-HP			0,063–0,25												
			0,16–1,6												

**Wahl der Geometrie –  
 auf Basis von Vorschub und Schnitttiefe**

<b>P</b>	Stahl
<b>M</b>	Nicht rostender Stahl
<b>K</b>	Gusseisen
<b>N</b>	NE-Metalle
<b>S</b>	Hochwarmfeste Legierungen
<b>H</b>	Gehärtete Werkstoffe

Bearbeitung	Anwendung der Wende-schneidplatten-Ausführung	Wende-schneidplatten-Geometrie	Geometrieprofil	Vorschub — mm										
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0
				Schnitttiefe — mm										
Feinschichten	VBMR-UF			0,1–0,3										
				0,1–1,3										
Feinschichten	VCMR-UF			0,1–0,3										
				0,1–1,3										
Feinschichten	VPCR-UF			0,1–0,3										
				0,1–1,3										
Schichten	VBMR			0,1–0,4										
				0,3–2,0										
	VBMR-FP			0,063–0,25										
				0,16–1,6										
	VCGR			0,1–0,4										
				0,3–2,0										
VCMR-FP			0,063–0,25											
			0,16–1,6											
VPCR-FP			0,063–0,25											
			0,16–1,6											

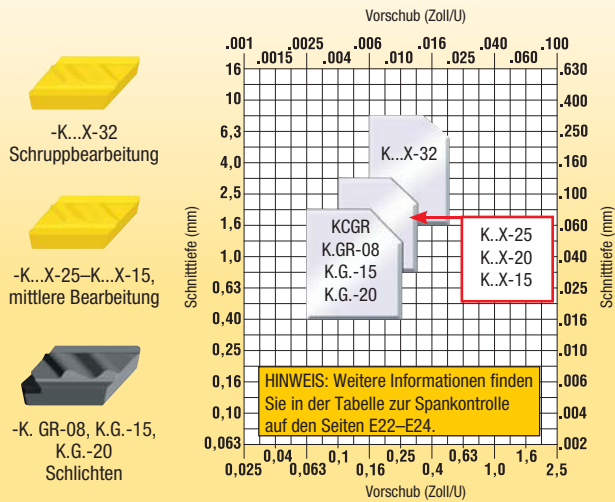
■ **Wahl der Geometrie –  
auf Basis von Vorschub und Schnitttiefe**

<b>P</b>	Stahl
<b>M</b>	Nicht rostender Stahl
<b>K</b>	Gusseisen
<b>N</b>	NE-Metalle
<b>S</b>	Hochwarmfeste Legierungen
<b>H</b>	Gehärtete Werkstoffe

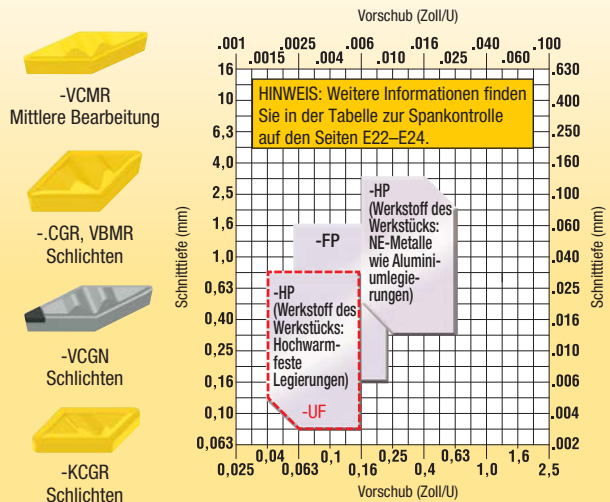
Bearbeitung	Anwendung der Wende-schneid-platten-Ausführung	Wende-schneid-platten-Geometrie	Geometrieprofil	Vorschub — mm										
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0
				Schnitttiefe — mm										
Schlichten	VPGR-HP			0,2–0,4										
				0,6–2,3										
Schlichten	KNGX-15			0,2–0,4										
				0,8–2,8										
Schlichten	KNGX-20			0,2–0,5										
				1,0–3,0										
Schlichten	KNGX-25			0,3–0,6										
				1,1–3,6										
Schlichten	KNGX-32			0,3–0,7										
				1,5–5,1										

## 1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie

### Negative Wendeschneidplatten



### Positive Wendeschneidplatten



**Spannkontrollbereich**  
 -UF: Vorschub 0,08–0,3 mm/U; DOC 0,1–1,3 mm  
 -FP: Vorschub 0,1–0,3 mm/U; Schnitttiefe 0,1–1,3 mm  
 -HP: Vorschub 0,28–0,4 mm/U; Schnitttiefe 0,6–2,3 mm

## 2. Schritt • Wahl der Sorte

Schnittbedingung	Stahl			Nicht rostender Stahl		
	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Schruppen	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Schruppen
Stark unterbrochener Schnitt	KCP25	KCM25	KCM25	KCM25	KCM25	KCM25
Leicht unterbrochener Schnitt	KCP10	KCP25	KCP25	KC5010/KCU10	KC5025/KCU25	KC5025/KCU25
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KT315	KCP25	KCP25	KT315	KCM25	KCM25
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KT315	KCP05/KCP10	KCP10	KT315	KC5010/KCU10	KCM25

Schnittbedingung	Gusseisen			NE-Metalle		
	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Schruppen	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Schruppen
Stark unterbrochener Schnitt	KCP10	KCP10	KCP10	KC5010/KCU10	KC5010/KCU10	KC5010/K313/KCU10
Leicht unterbrochener Schnitt	KCP05	KCP05	KCP05	KC5410/KD1425	KC5010/KCU10	KC5010
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCK05	KCK05	KCK05	KD1425	KC5410	KC5410
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KC5010/KCU10	KC5010/KCU10	KC5010/KCU10	KD1425	KC5410	KC5410

Schnittbedingung	Hochwarmfeste Legierungen		
	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Schruppen
Stark unterbrochener Schnitt	KC5025/KUC25	K68	K68
Leicht unterbrochener Schnitt	KC5010	KC5010	KCM25
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KC5010	KC5010	KC5010
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KC5010/KCU10/K313	KC5010/KCU10	KC5010

**■ Wählen Sie die Schnittgeschwindigkeit**

Stahl		Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)								Startwerte	
Werkstoffgruppe	Sorte	50 (170)	100 (330)	150 (490)	200 (655)	250 (820)	300 (980)	350 (1150)	400 (1300)	m/min	SFM
P	KT315	◇								260	850
	KCP05/KCP10	◇								340	800
	KCP25	◇								180	600
	KCM25	◇								165	550

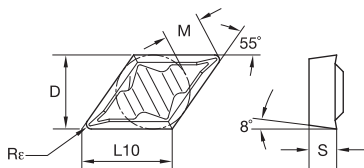
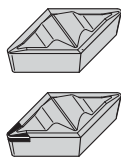
Nicht rostender Stahl		Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)								Startwerte	
Werkstoffgruppe	Sorte	50 (170)	100 (330)	150 (490)	200 (655)	250 (820)	300 (980)	350 (1150)	400 (1300)	m/min	SFM
M	KT315	◇								230	750
	KC5010/KCU10	◇								180	600
	KC5025/KCU25	◇								120	400
	KCM25	◇								150	500

Gusseisen		Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)								Startwerte	
Werkstoffgruppe	Sorte	150 (490)	200 (655)	250 (820)	300 (980)	350 (1150)	400 (1300)	500 (1600)	750 (2400)	m/min	SFM
K	KB1345	◇								760	2520
	KT315	◇								275	900
	KC5010/KCU10	◇								245	800
	KCK20	◇								245	800
	KCP25	◇								230	750

NE-Metalle		Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)								Startwerte	
Werkstoffgruppe	Sorte	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	1250 (4000)	1500 (4800)	1750 (5600)	2000 (6400)	m/min	SFM
N	K01425	◇								765	2500
	KC5410	◇								550	1800
	KC5010/KCU10	◇								460	1500
	K68/K313	◇								150	500

Hochwarmfeste Legierungen		Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)								Startwerte	
Werkstoffgruppe	Sorte	15 (50)	40 (120)	55 (180)	80 (250)	100 (330)	170 (550)	200 (655)	120 (400)	m/min	SFM
S	KC5010/KCU10	◇								60	200
	KC5025/KCU25	◇								50	170
	KCM25	◇								70	230
	K68/K31360	◇								30	100

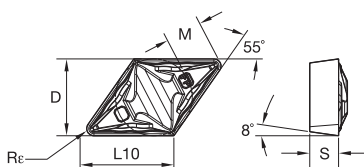
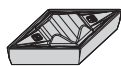
◇ Stellt die empfohlenen Ausgangsbedingungen dar. Für den jeweiligen Einsatz optimieren.



● Erste Wahl  
○ Alternative

### DCGR • DPGR

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rε
DCGR150404	12,70	15,50	4,76	6,94	0,4
DCGR150408	12,70	15,50	4,76	6,48	0,8
DCGR150412	12,70	15,50	4,76	6,01	1,2



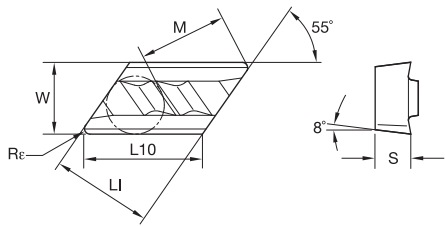
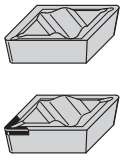
### DCGR-FP • DPGR-FP

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rε
DCGR150404FP	12,70	15,50	4,76	6,94	0,4
DCGR150408FP	12,70	15,50	4,76	6,48	0,8

	K68	K313	KU10	KCP10	KCP25B	KCP25	KCK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425
P	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H																	

Anwendungsspezifische Drehbearbeitung

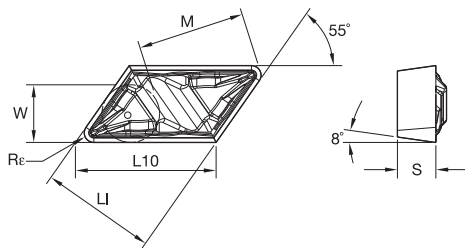
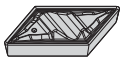



 ● Erste Wahl  
 ○ Alternative

P	M	K	N	S	H	K68	K313	KU10	KP10	KP25B	KP25	KK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425	
●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

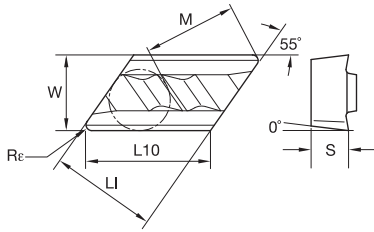
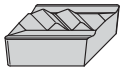
**KCGR • NPGR**

ISO-Katalognummer	LI	L10	W	S	M	Rε	K68	K313	KU10	KP10	KP25B	KP25	KK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425		
<b>rechtsschneidend</b>																									
KCGR110304R08	9,53	11,60	6,35	3,18	9,10	0,4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	●	●	
KCGR110308R08	9,53	11,60	6,35	3,18	8,66	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	●	-
<b>linksschneidend</b>																									
KCGR110308L08	9,53	11,60	6,35	3,18	8,66	0,8	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	●	-	●	-	-	-	●	●
KCGR110304L08	9,53	11,60	6,35	3,18	9,10	0,4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	●	-	-


**KCGR-FP • NPGR-FP**

ISO-Katalognummer	LI	L10	W	S	M	Rε	K68	K313	KU10	KP10	KP25B	KP25	KK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425		
<b>rechtsschneidend</b>																									
KCGR110304R08FP	9,52	11,60	6,35	3,18	9,13	0,4	-	-	-	●	-	●	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KCGR110308R08FP	9,52	11,63	6,35	3,18	8,73	0,8	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>linksschneidend</b>																									
KCGR110308L08FP	9,52	11,63	6,35	3,18	8,73	0,8	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KCGR110304L08FP	9,52	11,60	6,35	3,18	9,13	0,4	-	-	-	●	-	●	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-

Anwendungsspezifische Drehbearbeitung

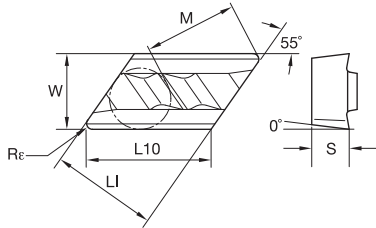
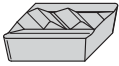


● Erste Wahl  
○ Alternative

■ KNGX • NPR/L

ISO-Katalognummer	LI	L10	W	S	M	Re	Materialgruppen																				
							P	M	K	N	S	H	K68	K313	KU10	KCP10	KCP25B	KCP25	KCK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410
<b>rechtsschneidend</b>																											
KNGX150404R20	12,68	15,44	9,47	4,76	13,46	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
KNGX150408R20	12,68	15,44	9,47	4,76	12,99	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
KNGX150401R15	12,70	15,44	9,53	4,76	13,76	0,1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
KNGX150402R15	12,70	15,44	9,53	4,76	13,67	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
KNGX220404R25	18,62	22,73	9,53	4,76	19,91	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
KNGX220408R32	18,62	22,73	9,53	4,76	19,47	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
<b>linksschneidend</b>																											
KNGX150408L20	12,68	15,44	9,47	4,76	12,99	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
KNGX150404L20	12,68	15,44	9,47	4,76	13,46	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
KNGX220408L20	18,62	22,73	9,53	4,76	19,47	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

Anwendungsspezifische Drehbearbeitung

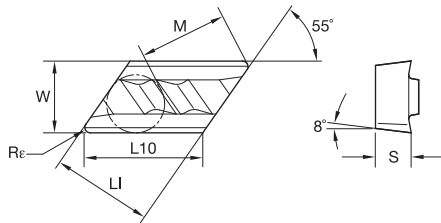
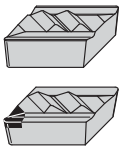


● Erste Wahl  
○ Alternative

P	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H																					

■ **KNUX • NPR/L**

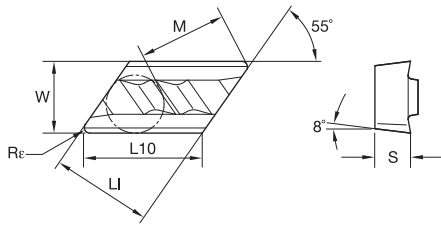
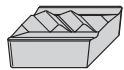
ISO-Katalognummer	LI	L10	W	S	M	Rε	K68	K313	KU10	KCP10	KCP25B	KCP25	KCK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425	
<b>rechtsschneidend</b>																								
KNUX150405R20	12,70	15,44	9,53	4,76	13,32	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-
KNUX150405R25	12,70	15,44	9,53	4,76	13,32	0,5	●	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KNUX150410R25	12,70	15,44	9,53	4,76	12,74	1,0	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
KNUX160405R1	16,15	17,51	9,52	4,76	-	0,5	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
KNUX160405R2	16,15	17,51	9,52	4,76	-	0,5	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KNUX160410R1	16,15	17,51	9,52	4,76	-	1,0	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KNUX160410R2	16,15	17,51	9,52	4,76	-	1,0	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>linksschneidend</b>																								
KNUX150410L25	12,70	15,44	9,53	4,76	12,74	1,0	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
KNUX150405L25	12,70	15,44	9,53	4,76	13,32	0,5	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
KNUX160405L1	16,15	17,51	9,52	4,76	-	0,5	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KNUX160405L2	16,15	17,51	9,52	4,76	-	0,5	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



■ **KCGX • NPR/L**

ISO-Katalognummer	LI	L10	W	S	M	Rε	K68	K313	KU10	KCP10	KCP25B	KCP25	KCK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425	
<b>rechtsschneidend</b>																								
KCGX110301R15	9,53	11,60	6,35	3,18	9,43	0,1	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	●
KCGX110302R15	9,53	11,60	6,35	3,18	9,34	0,2	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●
KCGX110304R15	9,53	11,60	6,35	3,18	9,11	0,4	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●
KCGX110308R15	9,57	-	6,33	3,18	8,69	0,8	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●
<b>linksschneidend</b>																								
KCGX110304L15	9,53	11,60	6,35	3,18	9,11	0,4	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●
KCGX110302L15	9,53	11,60	6,35	3,18	9,34	0,2	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●
KCGX110301L15	9,53	11,60	6,35	3,18	9,43	0,1	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●
KCGX110308L15	9,57	-	6,33	3,18	8,69	0,8	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●

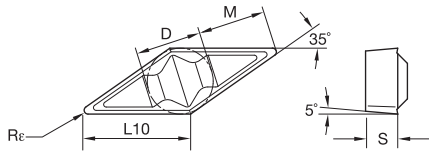
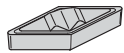
Anwendungsspezifische Drehbearbeitung



● Erste Wahl  
○ Alternative

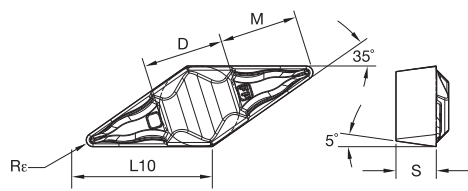
■ **KCUX • NPR/L**

ISO-Katalognummer	LI	L10	W	S	M	Rε
<b>rechtsschneidend</b>						
KCUX110302R15	9,50	11,60	6,33	3,18	9,40	0,2
KCUX110305R15	9,53	11,60	6,35	3,18	9,06	0,5
KNUX150405R20	12,70	15,44	9,53	4,76	13,32	0,5
<b>linksschneidend</b>						
KCUX110302L15	9,46	11,60	6,33	3,18	9,40	0,2
KCUX110305L15	9,53	11,60	6,35	3,18	9,06	0,5



■ **VBMR**

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rε
VBMR110304	6,35	11,07	3,18	6,46	0,4

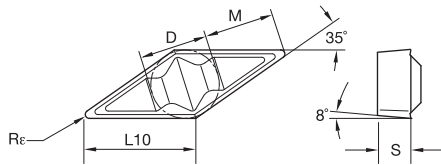
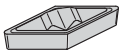


■ **VBMR-FP**

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rε
VBMR110302FP	6,35	11,04	3,18	6,91	0,2
VBMR110304FP	6,35	11,07	3,18	6,46	0,4
VBMR110308FP	6,35	11,07	3,18	5,54	0,8

P	M	K	N	S	H	K68	K313	KU10	KCP10	KCP25B	KCP25	KCK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425	
●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
●	●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○	○	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-
●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

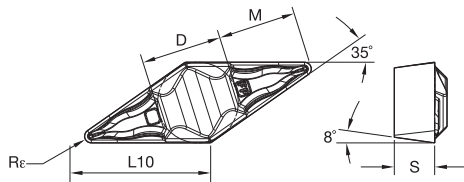
Anwendungsspezifische Drehbearbeitung



● Erste Wahl  
○ Alternative

■ VCMR

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rε
VCMR160404	9,53	16,61	4,76	10,15	0,4
VCMR160408	9,53	16,61	4,76	9,23	0,8

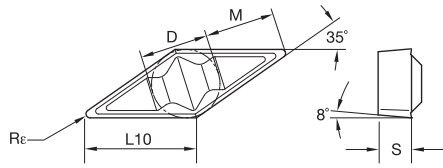
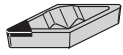


■ VCMR-FP

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rε
VCMR160404FP	9,52	16,61	4,76	10,15	0,4
VCMR160408FP	9,52	16,61	4,76	9,23	0,8

P	M	K	N	S	H	K68	K313	KU10	KCP10	KCP25B	KCP25	KCK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425	
●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

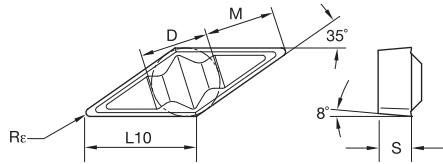
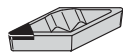
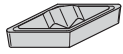
Application-specific turning



● Erste Wahl  
○ Alternative

**■ VPGN**

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rε
VCGN160404	9,53	16,61	4,76	10,15	0,4
VCGN160408	9,53	16,61	4,76	9,23	0,8

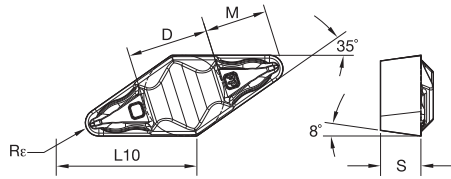


**■ VCGR • VPGR**

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rε
VCGR160402	9,53	16,61	4,76	10,60	0,2
VCGR160404	9,53	16,61	4,76	10,15	0,4
VCGR160408	9,52	16,61	4,76	9,23	0,8
VCGR160412	9,53	16,61	4,76	8,31	1,2
VCGR160416	9,53	16,61	4,76	7,38	1,6

	P	M	K	N	S	H	K68	K313	KU10	KCP10	KCP25B	KCP25	KCK05	KCM15B	KGM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425
VCGN160404	●	●	●	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
VCGN160408	●	●	●	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
VCGR160402	●	●	●	○	○	○	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	-	-
VCGR160404	●	●	●	○	○	○	●	-	-	-	●	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	-	●
VCGR160408	●	●	●	○	○	○	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	-	●
VCGR160412	●	●	●	○	○	○	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	-	●
VCGR160416	●	●	●	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	-	-

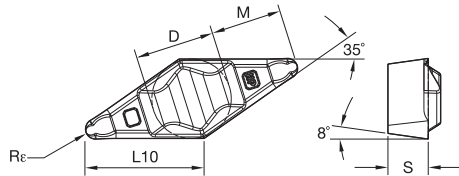
Anwendungsspezifische Drehbearbeitung



● Erste Wahl  
○ Alternative

■ VCGR-FP • VPGR-FP

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rc	K68	K313	KU10	KCP10	KCP25B	KCP25	KCK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425	
VCGR160402FP	9,52	16,61	4,76	10,60	0,2	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGR160404FP	9,52	16,61	4,76	10,15	0,4	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGR160408FP	9,52	16,61	4,76	9,23	0,8	-	-	-	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGR160412FP	9,52	16,61	4,76	8,31	1,2	-	-	-	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGR160416FP	9,52	16,61	4,76	7,38	1,6	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

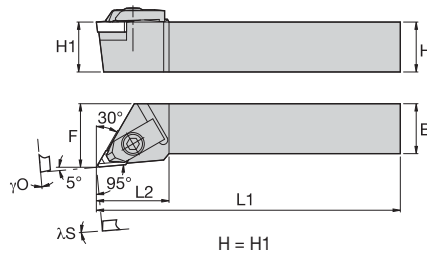
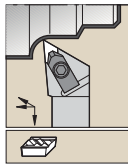


■ VCGR-HP • VPGR-HP

ISO-Katalognummer	D	L10	S	M	Rc	K68	K313	KU10	KCP10	KCP25B	KCP25	KCK05	KCM15B	KCM25B	KCM25	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KD1425	
VCGR160404HP	9,52	16,61	4,76	-	0,4	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



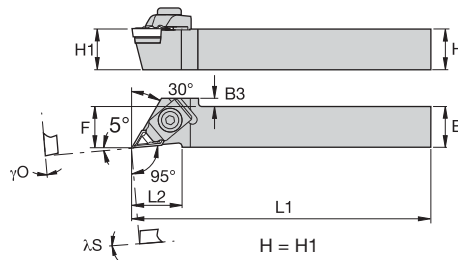
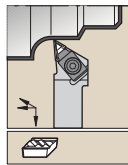
Anwendungsspezifische Drehbearbeitung



■ **NKLC 95°**

Anwendungsspezifische Drehbearbeitung

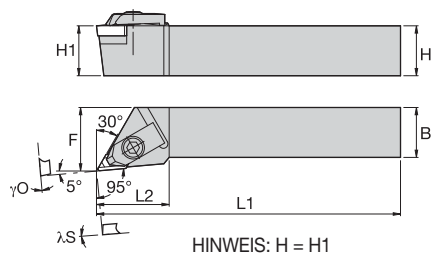
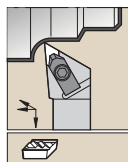
Katalognummer	H	B	F	L1	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechskant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>													
NKLCR1616H11	16	16	20,0	100	0.0	0.0	KC..110305R	SM885	MS959	3 mm	CM68	MS524	3 mm
NKLCR2020K11	20	20	25,0	125	0.0	0.0	KC..110305R	SM885	MS959	3 mm	CM68	MS524	3 mm
NKLCR2525M11	25	25	32,0	150	0.0	0.0	KC..110305R	SM885	MS959	3 mm	CM68	MS524	3 mm
<b>linksschneidend</b>													
NKLCL2020K11	20	20	25,0	125	0.0	0.0	KC..110305L	SM886	MS959	3 mm	CM68	MS524	3 mm
NKLCL2525M11	25	25	32,0	150	0.0	0.0	KC..110305L	SM886	MS959	3 mm	CM68	MS524	3 mm



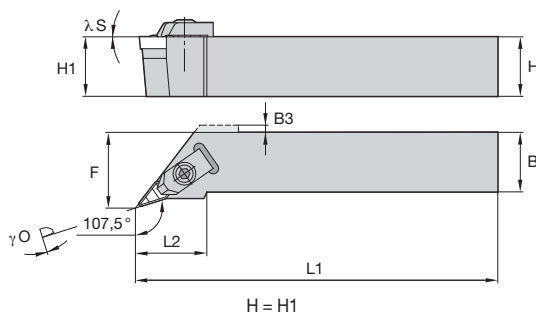
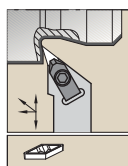
■ **NKLC-F 95°**

Katalognummer	H	B	F	L1	λS°	γO°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechskant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>													
NKLCRF1212M11Q	12	12	12,0	150	0.0	0.0	KC..110305R	SM885	MS959	3 mm	CM180	MS524	3 mm

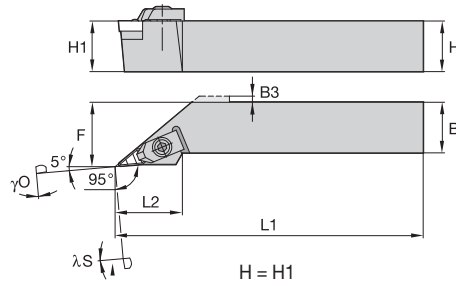
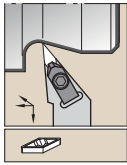



**■ NKLN 95°**

Katalognummer	H	B	F	L1	$\lambda S^\circ$	$\gamma O^\circ$	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechskant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>													
NKLN2020K15	20	20	25,0	125	-2,0	-5,0	KN..150410R	SM872	MS111	2 mm	CM66	MS625	4 mm
NKLN2525M15	25	25	32,0	150	-2,0	-5,0	KN..150410R	SM872	MS111	2 mm	CM66	MS625	4 mm
<b>linksschneidend</b>													
NKLN2020K15	20	20	25,0	125	-2,0	-5,0	KN..150410L	SM871	MS111	2 mm	CM66	MS625	4 mm
NKLN2525M15	25	25	32,0	150	-2,0	-5,0	KN..150410L	SM871	MS111	2 mm	CM66	MS625	4 mm


**■ NVHB 107,5°**

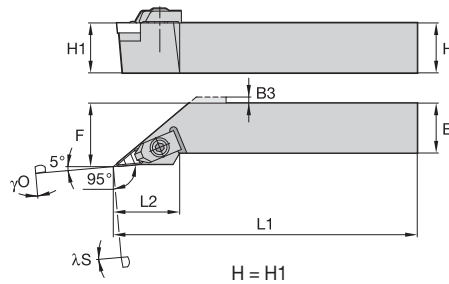
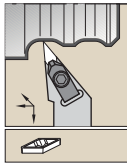
Katalognummer	H	B	F	L1	LH	$\lambda S^\circ$	$\gamma O^\circ$	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant (mm)	Klemm- element Spann- schraube	Innen- sechskant (mm)	
<b>rechtsschneidend</b>														
NVHBR2020K11	20	20	25,0	125	30,0	0,0	0,0	VB..110304	SM813	MS959	2,5 mm	CM158	MS518	2,5 mm
NVHBR2525M11	25	25	32,0	150	30,0	0,0	0,0	VB..110304	SM813	MS959	2,5 mm	CM158	MS518	2,5 mm
<b>linksschneidend</b>														
NVHBL2020K11	20	20	25,0	125	30,0	0,0	0,0	VB..110304	SM813	MS959	2,5 mm	CM159	MS518	2,5 mm
NVHBL2525M11	25	25	32,0	150	30,0	0,0	0,0	VB..110304	SM813	MS959	2,5 mm	CM159	MS518	2,5 mm



■ NVLB 95°

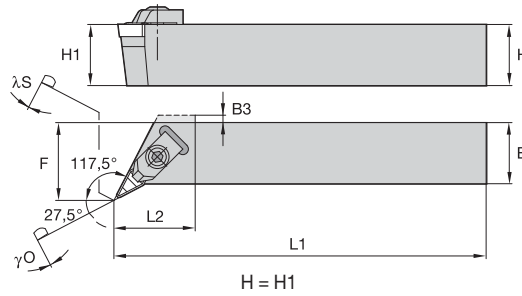
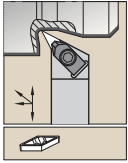
Anwendungsspezifische Drehbearbeitung

Katalognummer	H	B	F	L1	LH	λS°	γO°	Wende- scheid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechskant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>														
NVLBR2020K11	20	20	25,0	125	30,0	0,0	0,0	VB..110304	SM813	MS959	2.5 mm	CM158	MS518	2.5 mm
NVLBR2525M11	25	25	32,0	150	32,0	0,0	0,0	VB..110304	SM813	MS959	2.5 mm	CM158	MS518	2.5 mm
<b>linksschneidend</b>														
NVLBL2020K11	20	20	25,0	125	30,0	0,0	0,0	VB..110304	SM813	MS959	2.5 mm	CM159	MS518	2.5 mm
NVLBL2525M11	25	25	32,0	150	32,0	0,0	0,0	VB..110304	SM813	MS959	2.5 mm	CM159	MS518	2.5 mm



■ NVLC 95°

Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	λS°	γO°	Wende- scheid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechskant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>															
NVLCR1616H16	16	16	20,0	100	37,0	5,0	0,0	0,0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM113	MS412	4 mm
NVLCR2020K16	20	20	25,0	125	37,0	—	0,0	0,0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM113	MS412	4 mm
NVLCR2525M16	25	25	32,0	150	37,0	—	0,0	0,0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM113	MS412	4 mm
NVLCR3225P16	32	25	32,0	170	37,0	—	0,0	0,0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM113	MS412	4 mm
<b>linksschneidend</b>															
NVLCCL2020K16	20	20	25,0	125	37,0	—	0,0	0,0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM114	MS412	4 mm
NVLCCL2525M16	25	25	32,0	150	37,0	—	0,0	0,0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM114	MS412	4 mm
NVLCCL3225P16	32	25	32,0	170	37,0	—	0,0	0,0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM114	MS412	4 mm



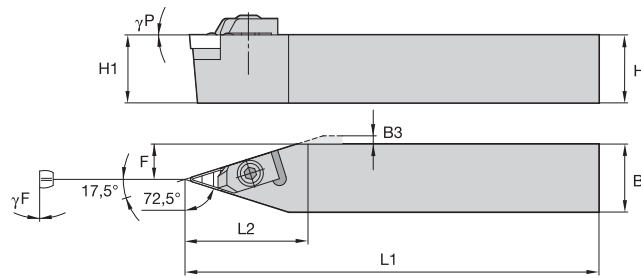
■ NVOC 117,5°



Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	λS°	γO°	Wende-schneid-platte	Unter-lage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant (mm)	Klemm-element	Klemm-element-Spannschraube	Innen-sechskant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>															
NVOCR2020K16	20	20	32,0	125	29,0	3,0	0.0	0.0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM113	MS412	4 mm
NVOCR2525M16	25	25	32,0	150	29,0	3,0	0.0	0.0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM113	MS412	4 mm
<b>linksschneidend</b>															
NVOCL2020K16	20	20	32,0	125	29,0	3,0	0.0	0.0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM114	MS412	4 mm
NVOCL2525M16	25	25	32,0	150	29,0	3,0	0.0	0.0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM114	MS412	4 mm



Anwendungsspezifische Drehbearbeitung

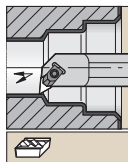


■ NVVC 72,5°

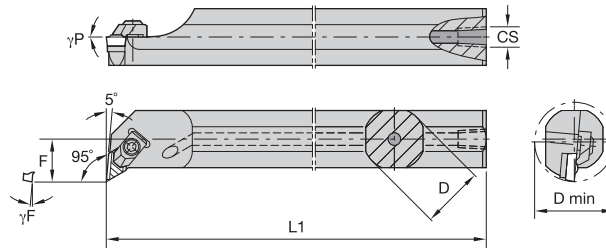


Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	γF°	γP°	Wende-schneid-platte	Unter-lage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant (mm)	Klemm-element	Innen-element-Spann-schraube (mm)
NVVCN2020K16	20	20	10,0	125	42,0	2,0	0.0	0.0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM113	MS412 4 mm
NVVCN2525M16	25	25	12,5	150	42,0	—	0.0	0.0	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM113	MS412 4 mm

Anwendungsspezifische Drehbearbeitung



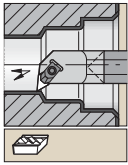
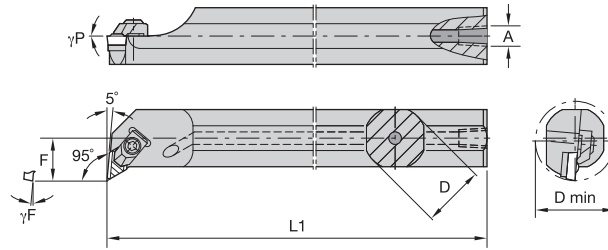
Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzuführung



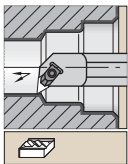
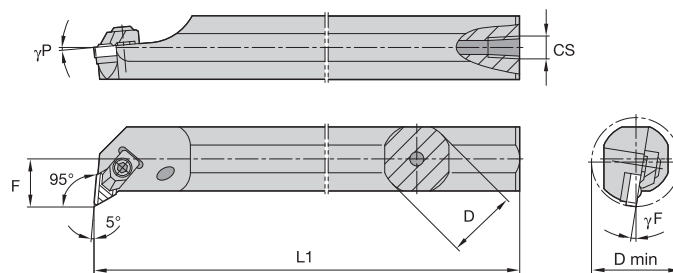
■ A-NKLC 95°



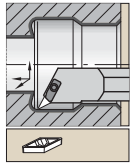
Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	γP°	Wende-schneid-platte	Unter-lage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant (mm)	Klemm-element	Innen-element-Spann-schraube (mm)
<b>rechtsschneidend</b>													
A12MNKLCR11	12	16,0	9,0	150	1/16-27 NPT	-5.0°	0.0°	KC..110305R	—	—	2.5 mm	CM106	MS518 2.5 mm
A16MNKLCR11	16	20,0	11,0	150	1/8-27 NPT	-7.0°	0.0°	KC..110305L	SM886	MS959	2.5 mm	CM106	MS518 2.5 mm
A20QNKLCR11	20	25,0	13,0	180	1/8-27 NPT	-5.0°	0.0°	KC..110305L	SM886	MS959	3 mm	CM68	MS524 3 mm
A25RNKLCR11	25	32,0	16,0	200	1/4-18 NPT	-5.0°	0.0°	KC..110305L	SM886	MS959	3 mm	CM68	MS524 3 mm
A32SNKLCR11	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-5.0°	0.0°	KC..110305L	SM886	MS959	3 mm	CM68	MS524 3 mm
<b>linksschneidend</b>													
A12MNKLCL11	16	20,0	11,0	150	1/8-27 NPT	-7.0°	0.0°	KC..110305L	—	—	2.5 mm	CM106	MS518 2.5 mm
A16MNKLCL11	16	20,0	11,0	150	1/8-27 NPT	-7.0°	0.0°	KC..110305R	SM885	MS959	2.5 mm	CM105	MS518 2.5 mm
A20QNKLCL11	20	25,0	13,0	180	1/8-27 NPT	-5.0°	0.0°	KC..110305R	SM885	MS959	3 mm	CM68	MS524 3 mm
A25RNKLCL11	25	32,0	16,0	200	1/4-18 NPT	-5.0°	0.0°	KC..110305R	SM885	MS959	3 mm	CM68	MS524 3 mm


 Hartmetallschaft  
 mit innerer  
 Kühlmittelzuführung

**E-NKLC 95°**

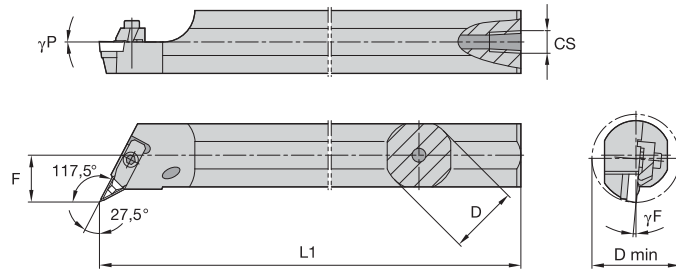
Katalognummer	D	D min	F	L1	A	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechs- kant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>														
E12QNKLKR11	12	16,0	9,0	180	4,8	-5,0°	0,0°	KC..110308L	—	—	2.5 mm	CM106	MS518	2.5 mm
E16RNKLKR11	16	20,0	11,0	200	5,5	-5,0°	0,0°	KC..110308L	SM886	MS959	2.5 mm	CM106	MS518	2.5 mm
<b>linksschneidend</b>														
E12QNKLCL11	12	16,0	9,0	180	4,8	-5,0°	0,0°	KC..110308R	—	—	2.5 mm	CM105	MS518	2.5 mm


 Stahlschaft mit innerer  
 Kühlmittelzuführung

**A-NKLN 95°**

Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechs- kant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>														
A40TNKLNLR15	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-5,0°	-5,0°	KN..150410L	SM871	MS111	4 mm	CM66	MS624	4 mm



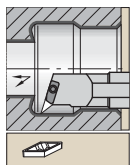
Stahlschaft  
mit innerer  
Kühlmitteleinführung



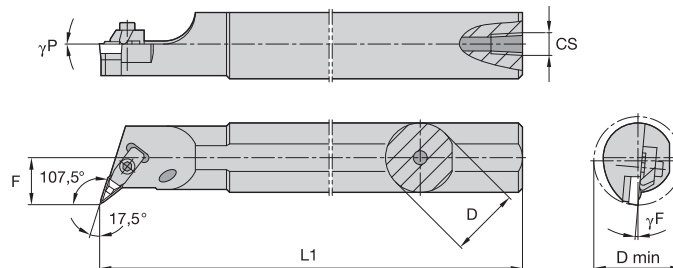
■ **A-NVOC 117,5°**

Anwendungsspezifische Drehbearbeitung

Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechskant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>														
<b>A32SNVOCR16</b>	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-2.0°	0.0°	VC..160408	<b>SM812</b>	<b>MS959</b>	4 mm	<b>CM113</b>	<b>MS412</b>	4 mm
<b>A50UNVOCR16</b>	50	63,0	35,0	350	1/4-18 NPT	-2.0°	0.0°	VC..160408	<b>SM812</b>	<b>MS959</b>	4 mm	<b>CM113</b>	<b>MS412</b>	4 mm
<b>linksschneidend</b>														
<b>A32SNVOCL16</b>	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-2.0°	0.0°	VC..160408	<b>SM812</b>	<b>MS959</b>	4 mm	<b>CM114</b>	<b>MS412</b>	4 mm
<b>A40TNVOCL16</b>	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-2.0°	0.0°	VC..160408	<b>SM812</b>	<b>MS959</b>	4 mm	<b>CM114</b>	<b>MS412</b>	4 mm

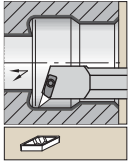


Stahlschaft  
mit innerer  
Kühlmitteleinführung

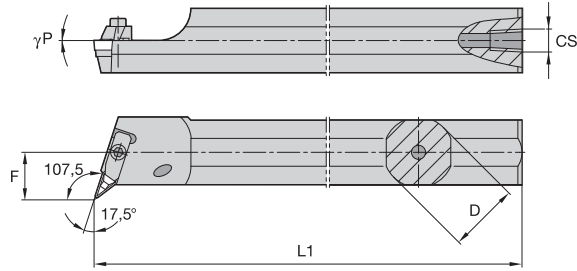


■ **A-NVQB 107,5°**

Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechskant (mm)
<b>rechtsschneidend</b>														
<b>A25TNVQBR11</b>	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-5.0°	0.0°	VB..110304	<b>SM813</b>	<b>MS959</b>	2.5 mm	<b>CM159</b>	<b>MS518</b>	2.5 mm



Stahlschaft  
mit innerer  
Kühlmittelzuführung



■ A-NVQC 107,5°

Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	γP°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant (mm)	Klemm- element	Klemm- element- Spann- schraube	Innen- sechskant (mm)
rechtsschneidend A32SNVQCR16	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-2,0°	0,0°	VC..160408	SM812	MS959	4 mm	CM113	MS412	4 mm



Anwendungsspezifische Drehbearbeitung