

Cutting Tools

Wendeschneidplatten und Werkzeuge

2007-2008

ZCC·CT



ZhuZhou Cemented Carbide Cutting Tools Co. Ltd
ZCC Group



Brief Introduction Kurzbeschreibung

This catalogue includes our current standard and new programme.

Dieser Katalog enthält unser aktuelles sowie neues Standardprogramm.

All technical data in this catalogue are general information. Please use them combined with practical machining conditions.

Die technischen Daten sind allgemeine Angaben. Die Anwendungen sollen die praktische Bearbeitung berücksichtigen.

We are continually improving the quality, service and technology.

Wir achten darauf, die Qualität, unseren Service sowie unsere Technologie ständig zu verbessern.

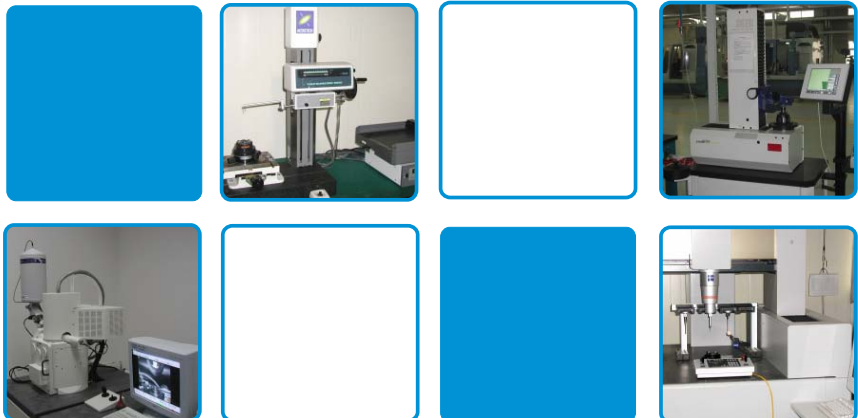
- *first choice from stock of Europe / erste Wahl aus Europalager / premier choix du stock européen*
- *ex stock / ab Lager / pris en magasin*
- *Short-term delivery / kurzfristige Lieferung / délai de livraison au plus court*
- + *on demand / auf Anfrage / sur demande*



Quality guarantee Qualitätsgarantie

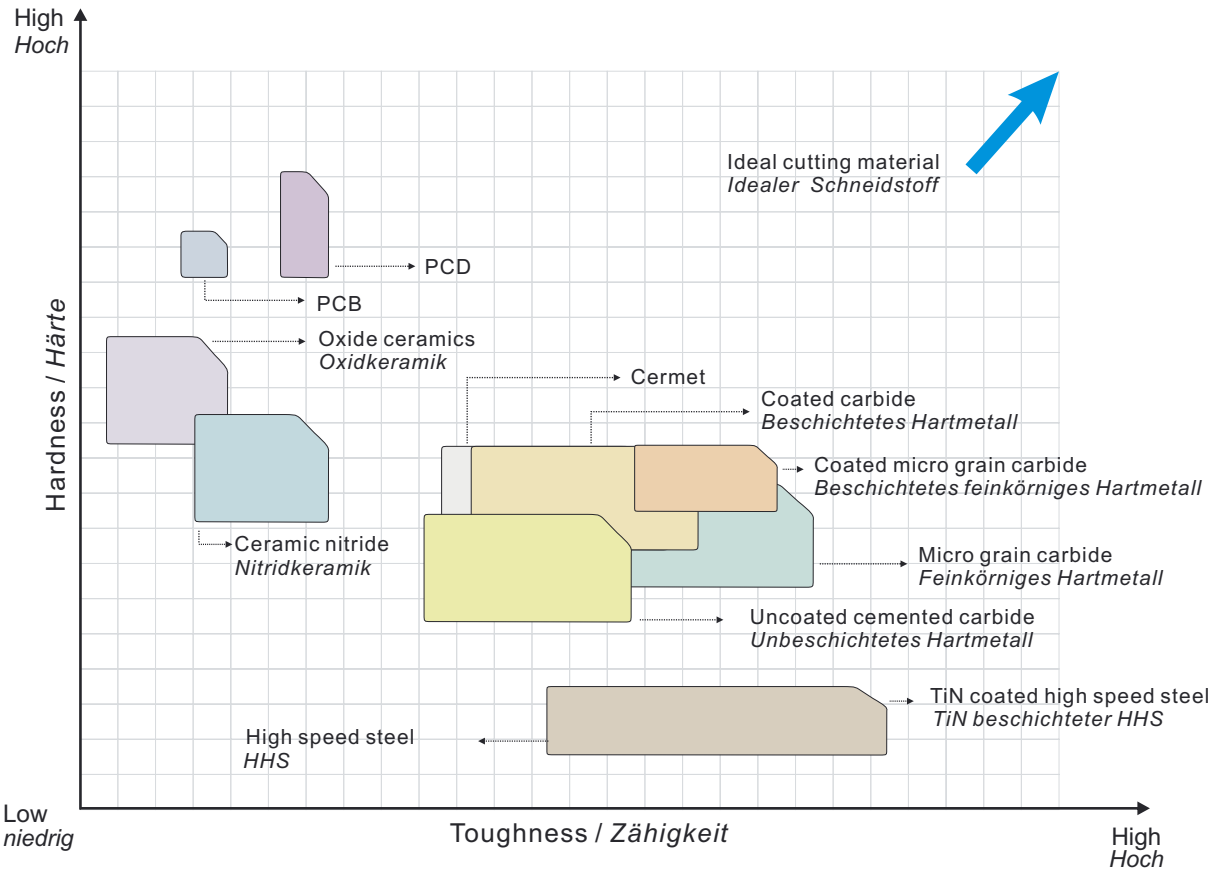
ZCC products and production are certified following ISO 9001 and ISO 14001 quality system.

ZCC Produkte und Produktion sind nach ISO 9001 und ISO 14001 zertifiziert.



● Overview of Material / Übersicht über Schneidstoffe

A
 |
 2



● Material classification / Schneidstoff Übersicht

	ISO	General Turning <i>Allgemein Drehen</i>			Parting, Grooving <i>Stechen</i>		Threading <i>Gewinde- drehen</i>	Milling <i>Fräsen</i>			Drilling <i>Bohren</i>		
Uncoated Carbide <i>Unbeschichtetes Hartmetall</i>	P	YC10	YC30S	YC 40	YC10	YC40		YC30S	YC40				
	M				YD201			YC30S	YC40		YD201		
	K	YD051	YD101	YD201	YD201		YD201	YD051	YD101	YD201	YD201		
	N	YD101	YD201		YD101	YD201	YD201	YD101	YD201		YD201		
	S	YD101	YM30		YD101	YD201	YD201		YD201		YD201		
	H							YD051					
Coated Carbide <i>Beschichtetes Hartmetall</i>	P	YBC151	YBG102	YBG202	YBG202	YBM252	YBG201	YBG102	YBG202	YBM252	YBG40	YBG201	
		YBC251	YBC351		YBG302				YBD252	YBC301	YBM251	YBG202	
		YBG302	YBM351		YBC251				YBG302	YBM351	YBC401		
	M	YBG202	YBM252	YBM151	YBG202	YBM252	YBG201	YBG202	YBM252	YBM251		YBG40	YBG201
		YBM251	YBG302	YBM351	YBG302				YBG302	YBM351		YBG202	
		YBC251	YBC351		YD201				YBC401				
	K	YBD052	YBD102	YBD151	YBG202	YBG302	YBG201	YBG102	YBG202	YBD252		YBG40	YBG201
		YBD152	YBD252		YBC251	YD201			YBC301	YBG40		YBG202	
	N	YBG102			YD201		YBG201	YBG102				YBG201	
												YBG202	
	S	YBG102	YBG202	YBG302	YBG202	YBG302	YBG201	YBG102	YBG202	YBG302		YBG201	
					YD201				YBM351			YBG202	
H						YBG201	YBG102	YBG202			YBG40		
											YBG201	YBG202	
Uncoated Cermets <i>Unbeschichtete Cermet</i>	P	YNG051	YNG151	YNG251				YNG151	YNG251				
	M	YNG151						YNG151	YNG251				
	K	YNG051	YNG151					YNG151	YNG251				
	H	YNG051											
Coated Cermets <i>Beschichtete Cermet</i>	P	YNG151B	YNG151C					YNG151B					
	M	YNG151B	YNG151C					YNG151B					
	K	YNG151B	YNG151C					YNG151B					
Uncoated Ceramics <i>Unbeschichtete Keramiks</i>	P												
	M												
	K	CN1000	CN2000	CA1000									
	H	CA1000											
	S	CN2000											
PCD CBN	N	YCD011											
	H	YCB011	YCB012					YCB011			YCB011		

A
3

Workpiece Material / Werkstoffe

P Steel / Stahl

M Stainless steel / Rostfreier Stahl

K Cast iron / Gusseisen

N Non-ferrite materials / Ne Metalle

S Heat-resistant steel / Warmfester Stahl

H Hardened material / Gehärtete Werkstoffe

Grade Sorte	Main applications of coated cemented carbide grades Hauptanwendungen von Hartmetallsorten
----------------	--

YBC151

P05-P25
M05-M15
K05-K25

Substrate with excellent wear-resistance, in combination with MT-Ti(CN), thick layer Al₂O₃, TiN coating. It is an ideal grade for the finishing steel, cast steel and cast iron under high speed and dry machining.
CVD-beschichtete Hartmetallsorte mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit. Die Kombination von MT-TiCN und einer dicken Al₂O₃ TiN Auflage eignet sich besonders zum Schlichten von Stahl, Stahlguss und Grauguss bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und Trockenbearbeitung.

YBC251

P05-P35
M05-M20

Cutting edge with special strength and toughness, in an optimal combination with MT-Ti(CN), thick layer Al₂O₃, TiN coating. It is a suitable grades for a wide application. It is good for the finishing, semi-finishing and light roughing of steel, cast steel and stainless steel and cast iron.
CAD-beschichtetes Hochleistungs-Allroundsorte mit guter Schneidkantensicherheit und Verschleißfestigkeit. In Verbindung mit MT-TiCN und einer dicken Al₂O₃ TiN Beschichtung gut geeignet für Schlichten und mittlere Bearbeitung bis leichte Schruppbearbeitung von Stahl, Stahlguss, rostfreiem Stahl und Grauguss.

YBC351

P20-P45
M15-M30

Substrate with high strength and resistance against plastic deformation, in combination with MT-Ti(CN), thick layer Al₂O₃, TiN coating. It is suitable for light roughing steel, roughing steel, cast steel and stainless steel.
CVD-beschichtetes Hartmetall mit hoher Festigkeit und Beständigkeit gegen plastische Verformung. Die Kombination von MT-TiCN mit dicker Al₂O₃ TiN Auflage eignet sich besonders für leichte bis mittlere Schruppbearbeitung von Stahl und Stahlguss und rostfreiem Stahl.

YBC301

P10-P35
M10-M25
K25-K35

Substrate with high strength, in combination with Ti(CN), thin layer Al₂O₃, TiN. It is suitable for the light or heavy milling of low alloy steel and non alloy steel, even under unfavorable condition.
Beschichtetes Hartmetall mit hoher Schneidkantensicherheit. In Kombination mit TiCN und Al₂O₃ TiN. Gut geeignet für leichte bis schwere Fräsbearbeitung von niedriglegierten Stählen unter schwierigen Bedingungen.

YBC401

P25-P50
M20-M40

Substrate with excellent toughness, in combination with Ti(CN), thin layer Al₂O₃, TiN. It is suitable for medium to heavy milling steels and stainless steel.
CVD beschichtete Hartmetall mit einer guten Wärmeleitfähigkeit. Zum Fräsen von rostfreiem Stahl, warmfesten Stahl und Titanlegierungen.

YBM252

P10-P25
M10-M30
S10-S25

PVD TiAlN, TiN coated fine grain carbide grade. It is good for turning, boring, and milling and parting off as well as grooving, in finishing of stainless steel, low carbon steel, sticky steel, heat resistant super alloys and titanium alloys, where sharp cutting action or resistance to thermal shock are needed.
Ein TiAlN und TiN PVD-beschichtetes, feinkörniges Hartmetall. Gut geeignet zum Drehen, Fräsen, Bohren und Ein- und Abstechen, im Schlichten von rostfreien Stählen, geringen kohlenstoffanteiligen Stählen, klebenden Legierungsstählen, warmfesten Superlegierungen und Titanlegierung, die scharfe Schneidkanten und Widerstand gegen Thermoschock erfordern.

YBM151

P20-P30
M05-M25

Substrate with special structure, in combination with TiCN, thin layer Al₂O₃, TiN coating. With the resistance against diffusion wear and plastic deformation, it is good for finishing and semi-finishing (turning as well as drilling) of stainless steel and steel.
CVD-beschichtetes Hartmetall. Die besonders strukturierte Kombination mit TiCN und einer dünnen Al₂O₃, TiN Auflage hat eine ausgezeichnete Schichthaftung und Widerstandsfähigkeit gegen plastische Verformung. Gut geeignet für die schlicht- bis leichte Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl und Stahl.

YBM251

P25-P40
M15-M35

Substrate with good toughness and strength, in combination with Ti(CN), thin layer Al₂O₃, TiN coating. It is a premium grade for semi-finishing to light roughing (turning) of stainless steel at continuous and intermittent machining conditions. Good performance in milling of ally steel and stainless steel.

Universal einsetzbares CVD-beschichtetes Hartmetall aus TiN + TiCN + dünner Al₂O₃ + TiN mit guter Zähigkeit und Verschleißfestigkeit. Optimierte für mittlere bis grobe Bearbeitung (Drehen) von rostfreiem Stahl mit und ohne Schnittunterbrechung. Gute Eigenschaft zum Fräsen von legiertem Stahl und rostfreiem Stahl.

Grade Sorte	Main applications of coated cemented carbide grades Hauptanwendungen von Hartmetallsorten
----------------	--

YBM351



P25-P40
M25-M40

Coated carbide grade with very good strength and impact resistance. It is suitable for roughing turning of stainless steel at low to moderate cutting speed or interrupted cutting, also for high cutting speed and heavy cutting in P35, M35 area. It is very good for milling of alloy steel and stainless steel.

Beschichtete Hartmetallsorte mit ausgezeichneter Widerstandsfähigkeit und Schneidkantensicherheit. Ideal für schwere Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten oder Schnittunterbruch, aber auch beim Hochgeschwindigkeitsschruppen im P30, M35 Bereich. Erfolgreiche Anwendung zum Fräsen von legiertem Stahl und rostfreiem Stahl.

YB235

P30-P50
M40

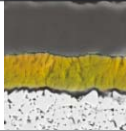
Substrate with very good toughness, in combination with TiN and TiCN coating. Cutting edge with good security. Good for roughing under low moderate cutting speeds. It is suitable for turning, milling, boring and drilling (with peripheral insert) of steel, austenitic stainless steel and casting steel.

Mainly used for P40 and M35 material.

Sehr zähe, beschichtete Hartmetallsorte mit TiN und TiCN Auflage und guter Schneidkantensicherheit. Eignet sich zum Schruppen (Drehen / Fräsen / Bohren) mit Außenschneiden von austenitischem rostfreiem Stahl und Stahlguss bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten, besonders im P40 und M35 Bereich.

YBD052

K01-K10
GGV



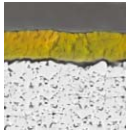
Thick and smooth CVD coating on the hard fine corn carbide substrate.

It is optimized for machining grey cast iron at high speeds.

Dicke und glatte CVD-Beschichtung auf einem harten feinkörnigen Hartmetallsubstrat. Es ist optimiert für die Bearbeitung von Grauguss bei hohen Geschwindigkeiten.

YBD102

K01-K10
GGG



Modified CVD coating the hard fine grain carbide substrate. It is optimized for machining of cast iron, special nodular cast iron and hard steel at high speeds.

Modifizierte CVD Beschichtung auf einem hartem feinkörnigen Hartmetall. Es ist optimiert für die Bearbeitung von Guss, besonders Kugelgraphitguss und hoch vergütetem Stahl bei hohen Geschwindigkeiten.

YBD151

K01-K20

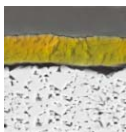
Hard substrate in combination with TiCN, thick Al₂O₃, TiN coating.

It is good for finishing and roughing of cast iron.

Hartes Substrat mit TiCN, dicken Al₂O₃, TiN Auflagen. Zum Schlichten und Schruppen von Grauguss.

YBD152

K10-K25
GG
GGG



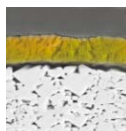
Hard medium fine corn substrate in combination of TiCN, thick Al₂O₃ coating.

It is suitable for machining of gray cast iron and nodular cast iron under interrupted cutting conditions from low to moderate cutting speeds.

Hartes mittel-feinkörniges Substrat mit TiCN, dicker Al₂O₃ Auflagen. Es ist geeignet für die Bearbeitung von Grauguss und Kugelgraphitguss bei unterbrochenen Schnitten mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

YBD252

K10-K30



Tough substrate in combination with TiN, TiCN, thick Al₂O₃ coating.

It is good for turning of cast irons under unfavorable conditions.

And for milling of cast iron and alloy steel.

Zähes Substrat mit TiN, TiCN, dicke Al₂O₃ Auflagen. Zum Drehen von Guss bei ungünstigen Bedingungen. Zum Fräsen von Guss und legiertem Stahl.

Grade Sorte	Main applications of coated cemented carbide grades Hauptanwendungen von Hartmetallsorten
----------------	--

YBG102



K01-K10
S05-S20
H10-H20

PVD nano-TiAlN (2~4um) coated fine grain hard carbide grade. It is suitable for finishing and semi-finishing turning of high-temperature alloys, nonferrous metal (Aluminum with Si >=12%) and finishing of stainless steel. It is good for light milling of cast iron, hard steel.

Nano-TiAlN (2~4um) PVD-beschichtetes, feinkörnige Hartmetallsorte. Gut geeignet zum Drehen von warmfesten Superlegierungen, NE-Metalle (Aluminium mit Si >=12%) und Schlichten von rostfreiem Stahl. Zum Schlichtfräsen von Guss und hochvergütetem Stahl.

YBG201

P10-P30
M10-M25
K05-K20

PVD TiN coated carbide grade with good toughness and wear resistance. It is good for threading and drilling (both peripheral and central inserts low carbon of steel, stainless steel, heat resistance steel and cast irons.

PVD-beschichtetes Hartmetall von guter Verschleißfestigkeit und hoher Zähigkeit. Gut geeignet zum Gewindedrehen und Bohren von Stählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt sowie von rostfreiem, wärmebeständigem Stahl und Grauguss.

YBG202



P10-P30
M10-M25
K10-K20
S10-S25

PVD nano-TiAlN (2~4um) coated fine grain hard carbide grade. good performance in combination of toughness and wear resistance, suitable for turning, parting, grooving, milling and drilling of steel, stainless steel, cast iron and high-temperature alloys in finishing and semi-finishing machining.

Nano-TiAlN (2~4um) PVD-beschichtete, feinkörnige Hartmetallsorte. Hervorragende Kombination von Zähigkeit und Verschleißfestigkeit. Zum Drehen, Ab- und Einstechen, Fräsen und Bohren von Stahl, rostfreiem Stahl, Guss und warmfesten Superlegierungen bei leichter und mittlerer Bearbeitung.

YBG203

P10-P30
M10-M25

PVD nano-AlTiN coated fine carbide grade. good performance in combination with toughness and wear resistance, suitable for turning and milling of steel and stainless steel in finishing with high speed.

Nano-AlTiN PVD-beschichtete, feinkörnige Hartmetallsorte. Hervorragende Kombination von Zähigkeit und Verschleißfestigkeit. Zum Drehen und Fräsen von Stahl, rostfreiem Stahl im Schlichtbereich mit hoher Schnittgeschwindigkeit.

YBG302



P10-P35
M10-M30
K10-K30
S10-S30

Substrate with good toughness and strength. PVD nano-TiAlN coated.

It is a universal PVD grade for medium machining of steel, stainless steel and cast iron in turning, parting off, grooving and milling operation.

Universal einsetzbares PVD-beschichtetes Hartmetall mit guter Zähigkeit und Verschleißfestigkeit. Zum Drehen, Ab- und Einstechen und Fräsen von Stahl, rostfreiem Stahl und Guss.

YBG40

P10-P30
M10-M25
K20-K40

Substrate with good toughness, in combination with TiCN, thin layer Al₂O₃, TiN for the demanding of toughness and wear resistance. It is good for milling cast iron, nodular cast iron at normal cutting speed, and is also for peripheral drilling inserts (P20, M20, K20) at medium to high cutting speed.

CVD beschichtete TiCN, Al₂O₃, TiN Auflage auf Hartmetall, hohe Zähigkeit und Verschleißfestigkeit. Gut geeignet zum Fräsen von Guss, Kugelgraphitguss bei normalen Schnittbedingungen. Auch zum Außenschneiden (P20, M20, K20) bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten.

YC10

P05-P15

Carbide grade with high hardness and good toughness, suitable for fine and semi-finishing machining of steel and cast steel, also suitable for copying turning.

Harte und zähe unbeschichtete Hartmetallsorte zum Schlichten und leichten Schruppen von Stahl und Stahlguss sowie zum Kopierdrehen.

YC30S

P15-P35
M10-M25


Carbide grade with good performances of crack resistance and toughness, is good for milling of steel and cast steel.

Unbeschichtetes Hartmetall mit guter Schneidkantensicherheit und hoher Zähigkeit. Gut geeignet zum Fräsen von Stahl und Stahlguss.

GENERAL INFORMATION

ALLGEMEINE INFORMATION

Main grades and applications
Hauptsorten und Anwendungen

Grade Sorte	Main applications of coated cemented carbide grades Hauptanwendungen von Hartmetallsorten
YC40 P25-P45	Carbide grade with excellent toughness and wear resistance is suitable for the heavy duty cutting of steel and cast steel. <i>Unbeschichtete Hartmetallsorte mit ausgezeichneter Zähigkeit und Verschleißfestigkeit zum schweren Fräsen von Stahl und Stahlguss.</i>
YM30 S10-S30	Uncoated micro-grain carbide grade with good toughness, hardness and high resistance to notch wear. Suitable for heat resistant super alloys under low cutting speed. <i>Unbeschichtete Hartmetallsorte mit Mikro-Körnung. Gute Zähigkeit, Härte und hohe Widerstandsfähigkeit gegen Kerbverschleiß. Geeignet für die Bearbeitung von warmfesten Legierungen unter niedriger Schnittgeschwindigkeit.</i>
YD101 K05-K15 N05-N25 S05-S20	Carbide grade with fine size grain. Good for fine and semi-finishing machining of cast iron and nonferrous metal. Particularly for machining of Aluminum. <i>Unbeschichtetes Hartmetall mit feiner Körnung. Gut geeignet zum Schlichten und leichten Schruppen von Guss und Nichteisen-Metallen, insbesondere für die Aluminium-Bearbeitung.</i>
YD201 K10-K30 N05-N25 S10-S30	Carbide grade with wear resistance and toughness. Suitable for roughing and semi-finishing machining of cast iron and heat-resistant alloys, nonmetallic materials such as plastic, wood. Specially used in aviation industry with sharp edges inserts. Medium cutting speed and a big feed rate is recommended. <i>Unbeschichtete, zähe und verschleißfeste Hartmetallsorte zum Schruppen und Halbschlichten von Guss und warmfesten Legierungen, nichtmetallischen Werkstoffen, wie Plastik und Holz, ideal auch für die Luftfahrtindustrie, wo scharfe Schneidkanten erforderlich sind. Empfohlen wird eine mittlere Schnittgeschwindigkeit und ein großer Vorschub.</i>
YNG051 Cermet P01-P10 K01-K10	TiCN based cermet, improves chemical stability and wear-resistant. Using with sharp cutting edge and chip-breaker, it can have a good surface quality whether under conditions of high speed or low speed. It is suitable for finishing machining steel, stainless steel and cast iron. <i>Titanbasierte Cermetsorte mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Oxidation. Ideal zum Schlichten von Stahl, rostfreiem Stahl und Guss.</i>
YNG151 Cermet P01-P20 M01-M10 K01-K10	YNG151 TiCN based cermet, with the combination of hardness, excellent toughness, excellent resistance thermoplastic. It is suitable for super-finishing and finishing deformation and built-up edge of steel, stainless steel and cast iron for high surface finishing. <i>YNG151 auf der Basis von Ti(CN)Cermet verbunden mit Härte, Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen plastische Verformung und Aufbauschneidenbildung Geeignet für Schlichten und Feinschlichten von Stahl, rostfreiem Stahl und Guss für eine hohe Oberflächengüte.</i>
YNG151B Cermet P01-P20 M01-M10 K01-K10	YNG151B is like YNG151 with PVD coating. <i>YNG151B ist wie YNG151 mit PVD Beschichtung.</i>
YNG151C Cermet P01-P20 M01-M10 K01-K10 	YNG151C TiCN based cermet, through special pretreatment, plus PVD Nano-TiAlN coating. Optimal combination of high wear resistance and good edge toughness, suitable for the superfinishing and finishing of steel, stainless steel and cast iron for high surface finish. <i>YNG151 TiCN Cermet. Plus PVD Nano-TiAlN Beschichtung. Optimale Kombination von sehr hoher Verschleißfestigkeit und Schneidkanten Zähigkeit. Zum Feinschlichten und Schlichten von Stahl, rostfreiem Stahl und Guss für eine hohe Oberflächengüte.</i>

A

7

YNG251

Cermet P10-P25

Cermet grade with higher toughness than YNG151. It is suitable for milling application.

Cermetsorte mit höherer Zähigkeit als YNG151. Geeignet zum Fräsen.

YCB011

PCBN H05-H20

PCBN-tipped with very high hardness and high heat stability under about 1300°C of the cutting temperature. It's mainly suitable for machining hardened steels of HRC50~60 (e.g. carbon tool steels, ball bearing steels, the tool steels and high speed steels etc), gray cast iron, cold hard cast iron and Ni-, Co-, Cr-, or Fe-based high temperature alloys.

Sorte aus kubischem Bornitrid und Keramik mit extrem hoher Härte und Warmfestigkeit (< 1300°C Schnitttemperatur). Geeignet zur Bearbeitung von gehärtetem Stahl (HRC50-60), Grauguss, Hartgusseisen und Ni-, Co-, Cr- oder Fe-basierten warmfesten Legierungen.

YCB012

PCBN H01-H10

Higher hardness than YCB011. Suitable for machining of hardened steel (HRC60-HRC65).

Höhere Härte als YCB011. Geeignet für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl (HRC60-HRC65).

YCD011

PCD N01-N15

PCD tipped inserts with high hardness, good wear resistance, low friction and heat conductivity. It is mainly suitable for machining non-ferrous metals (e.g. Cu, Al, Mg, Ti, Al-alloys with high silicon.) and non-metal materials (e.g. glass fiber, ceramics, reinforced plastic etc).

PKD-bestückte Sorte, extrem hart und verschleißfest, niedrige Friktion und wärmeleitend. Geeignet zur Bearbeitung von NE-Metallen (z.B. Cu, Al, Mg, Ti, Al-Legierungen mit hohem Siliziumgehalt) und nichtmetallischen Werkstoffen (Glasfaser, Keramik, glasfaserverstärkte Kunststoffe).

CN1000

Ceramics/Keramik



CN1000 is Si₃N₄ ceramics grade. Optimal performance against cracking of cutting edge and thermal shocking. Suitable for finishing and semi-finishing of gray cast iron.

CN1000 ist eine Keramik von Si₃N₄. Optimale Eigenschaft gegen Schneidkantenbruch und dynamische Wärmebelastung. Geeignet zum Schlichten und zur mittleren Bearbeitung von Grauguss.

CN2000

Ceramics/Keramik



Si₃N₄ ceramics grade with good wear resistance and excellent toughness. Suitable for intermittent and continuous machining of gray cast iron, and Ni-based alloys

Si₃N₄ Keramiksorte mit hoher Verschleißfestigkeit und ausgezeichneter Zähigkeit. Geeignet für die Bearbeitung von Grauguss mit und ohne Schnittunterbrechungen sowie Ni-Superlegierungen.

CA1000

Ceramics/Keramik



Mixed ceramics of Al₂O₃+TiCN. Good performance of wear resistance and safety cutting edge. Suitable for continuous machining of hardened steel and nodular cast iron.

Mischkeramik von Al₂O₃+TiCN. Gute Eigenschaft von Verschleißfestigkeit und Bearbeitungssicherheit oder Zähigkeit. Es ist geeignet hauptsächlich zur Bearbeitung von Kugelgraphitguss und gehärtetem Stahl.

Turning Inserts / *Wendeschnidplatten zum Drehen*

Grades for turning <i>Sorten für Drehbearbeitung</i>	B2 - B5
Chip breaker application <i>Anwendung von Geometrie</i>	B6 - B14
Product overview <i>Produktübersicht</i>	B15 - B18
ISO Indexable inserts code key <i>ISO Kennzeichnung für Schnidplatten zum Drehen</i>	B19 - B20
ISO turning inserts <i>ISO Schnidplatten zum Drehen</i>	B21 - B81
Profile turning inserts <i>Schnidplatten zum Kopierdrehen</i>	B82
Railway wheel re-turning inserts <i>Schnidplatten zur Radsatzbearbeitung</i>	B83 - B84
Peeling inserts <i>Schnidplatten zum Schälen</i>	B85 - B86
Cermet inserts <i>Cermet Wendeschnidplatten</i>	B87 - B95
PCBN & PCD inserts <i>CBN & PKD Wendeschnidplatten</i>	B96 - B102
Ceramics inserts <i>Keramik-Wendeschnidplatten</i>	B103 - B110

Turning tools / *Halter zum Drehen*

Product overview <i>Produktübersicht</i>	B111 - B113
ISO code key for external toolholders <i>ISO Kennzeichnung</i>	B114 - B115
External toolholders <i>Halter für Außenbearbeitung</i>	B116- B141
ISO code key for internal toolholder <i>ISO Kennzeichnung für Bohrstangen</i>	B142
Internal toolholder <i>Halter für Innenbearbeitung</i>	B143 - B157
Toolholder for ceramics inserts <i>Halter für Keramik-Wendeschnidplatten</i>	B158 - B163


Technical data / *Technische Daten*

B164 - B165

GENERAL INFORMATION ALLGEMEINE INFORMATION

Grades for general turning
Sorten zur allgemeinen Drehbearbeitung

ISO	Main Grades / Hauptsorten		Complementary Grades / Ergänzende Sorten	
	Coated Grade <i>Beschichtete Sorte</i>	Uncoated Grade <i>Unbeschichtete Sorte</i>	Coated Grade <i>Beschichtete Sorte</i>	Uncoated Grade <i>Unbeschichtete Sorte</i>
P	01	YBC151	YNG151B, YBG102	YNG051
	10		YBM252	YC10
	20		YBM151	YC30S
	30	YBC251	YBM251	YC40
	40	YBC351	YBM351	
M	10	YBM151, YBG202	YBG203	YNG151
	20	YBG302	YBC251	
	30	YBM252	YBC351	
	40	YBM251, YBM351		
K	01	YBD052	YCB011	YNG051, YD201
	10	YBD102, YBD152	YNG151	
	20	YBD151	YBC151	
	30	YBD252	YBC251	
N	01		YCD011	YD201
	10			
	20	YBG102	YD101	
	30			
S	01	YBG102		YD101, YM30
	10			YD201
	20	YBG202		
	30	YBG302		
H	01		YCB011, YCB012	
	10			
	20		YBD102	YNG051
	30		YBC151	

A →  B A Center of the field of application / *Hauptanwendungsbereich*
B Recommended field of application / *Empfohlener Anwendungsbereich*

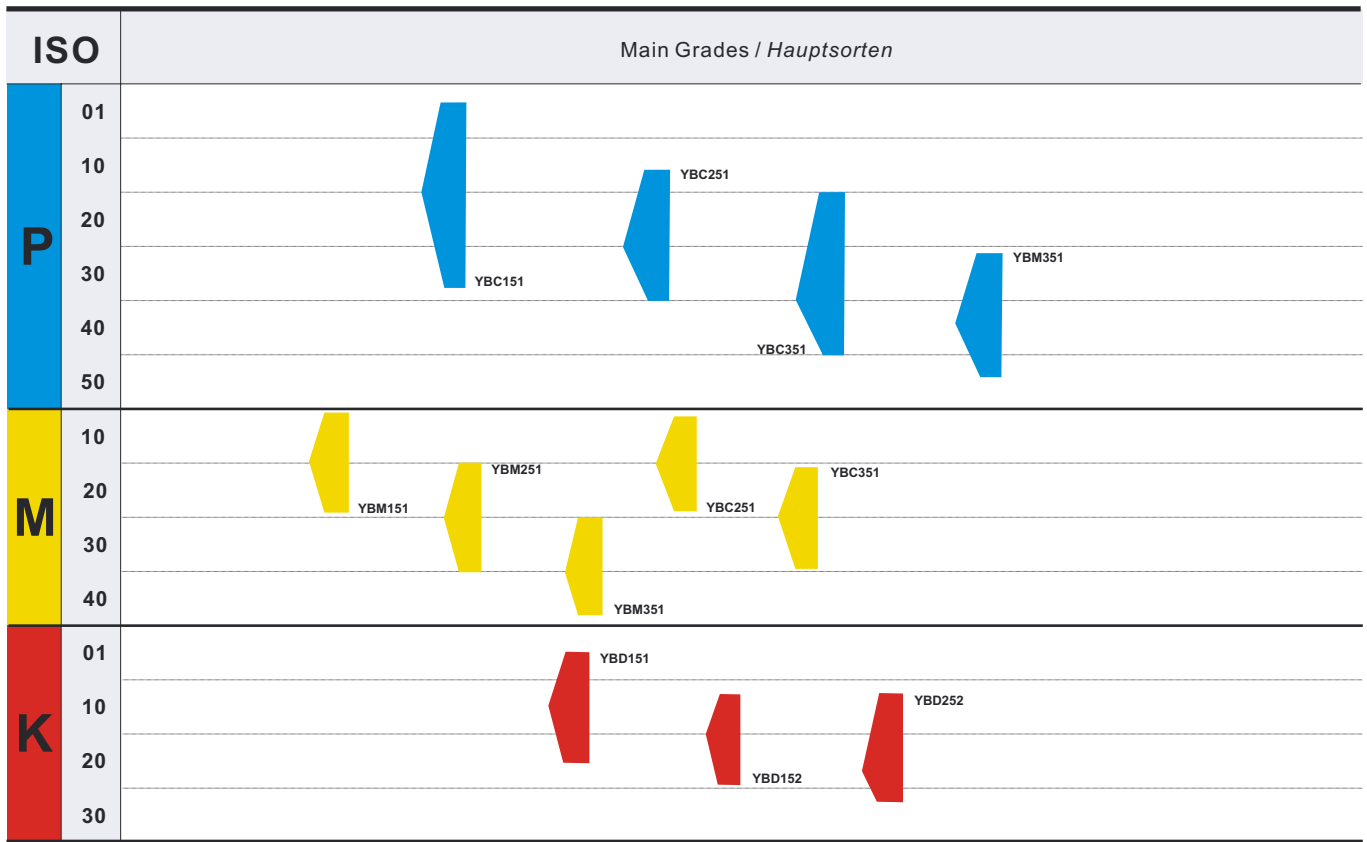
Workpiece Material / Werkstoffe

P	Steel / <i>Stahl</i>
M	Stainless steel / <i>Rostfreier Stahl</i>
K	Cast iron / <i>Gusseisen</i>

N	Non-ferrite materials / <i>Ne Metalle</i>
S	Heat-resistant steel / <i>Warmfester Stahl</i>
H	Hardened material / <i>Gehärtete Werkstoffe</i>

GENERAL INFORMATION ALLGEMEINE INFORMATION

Grades for heavy turning
Sorten für die Schwerzerspannung



Workpiece Material / Werkstoffe

- P** Steel / Stahl
- M** Stainless steel / Rostfreier Stahl
- K** Cast iron / Gusseisen

- N** Non-ferrite materials / Ne Metalle
- S** Heat-resistant steel / Warmfester Stahl
- H** Hardened material / Gehärtete Werkstoffe











B

3

GENERAL INFORMATION

ALLGEMEINE INFORMATION

Grades for threading
Sorten zum Gewindedrehen

ISO	Main Grades / Hauptsorten	Complementary grades / Ergänzungen
P	01	
	10	 YBG201
	20	
	30	
	40	
	50	
M	10	
	20	 YBG201
	30	 YD201
	40	
K	01	
	10	 YBG201
	20	
	30	 YD201
N	10	
	20	 YBG201
	30	
	40	 YD201
S	10	
	20	 YBG201
	30	
	40	 YD201
H	10	 YBG201
	20	
	30	
	40	

Workpiece Material / Werkstoffe

P Steel / Stahl

M Stainless steel / Rostfreier Stahl

K Cast iron / Gusseisen

N Non-ferrite materials / Ne Metalle

S Heat-resistant steel / Warmfester Stahl

H Hardened material / Gehärtete Werkstoffe

GENERAL INFORMATION ALLGEMEINE INFORMATION

Grades for parting off and grooving
Sorten zum Abstechen und Einstechen

ISO	Main Grades / Hauptsorten	Complementary grades / Ergänzungen		
P	01			
	10			
	20	YBC251	YBM252	YC10
	30	YBG202		YC40
	40	YBG302		
50				
M	10			
	20	YBG202		
	30			
	40	YBG302	YBM252	YD201
K	01			
	10			
	20	YBC251		
	30	YBG202	YBG302	YD201
S	10			
	20	YBG202	YBG302	YD101
	30			
	40	YD201		
N	01			
	10			YD101
	20			
	30	YD201		

Workpiece Material / Werkstoffe

P	Steel / Stahl
M	Stainless steel / Rostfreier Stahl
K	Cast iron / Gusseisen

N	Non-ferrite materials / Ne Metalle
S	Heat-resistant steel / Warmfester Stahl
H	Hardened material / Gehärtete Werkstoffe

B
5

GENERAL INFORMATION

ALLGEMEINE INFORMATION

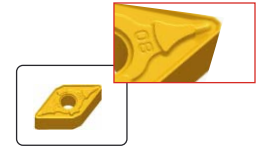
Chip-breaker application key
Auswahl der Wendepplatten-Geometrie

New series chip-breaker can be used from finishing to roughing
Neue Geometrien zur Bearbeitung von Schlichten bis Schruppen

WG

- Excellent surface finish with wiper technology. For finishing and semifinishing of steel, stainless steel and cast iron.

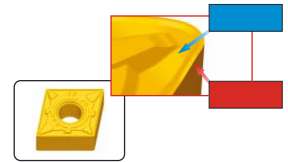
*Exzellente Oberflächengüte mit Wipertechnik.
Bei hohem Vorschub, zum Schlichten und mittlere Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Guss.*



DF

- Chip breaker with sharp rake angle suitable for finishing to get good surface quality.

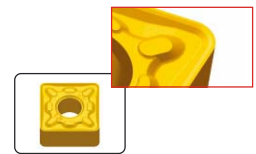
Spanbrecher zum Schlichten, gute Oberflächengüte mit guter Spankontrolle.



DM

- Widely used chip breaker is good for semi-finishing and finishing machining steel and stainless steel.

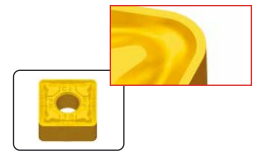
Allzweck-Spanbrecher zur mittleren Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Guss.



PM

- Wide chip breaking area with stable cutting edge. Suitable for medium machining and interrupt cutting of steel and cast iron.

Großer Spanbruchbereich mit stabiler Schneidkante. Geeignet für mittlere Bearbeitung bei glattem und unterbrochenem Schnitt von Stahl und Guss.

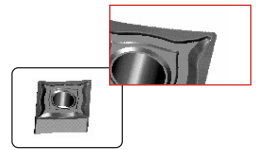


EF

- Sharp, positive cutting edge for finishing and semifinishing of austenitic stainless steel, soft steel and low carbon steel under continuous cutting or a like intermittent cutting, normally $a_p \leq 1.5$ mm

Scharfe positive Schneidkante für das Schlichten von rostfreiem Stahl, weichem Stahl Baustahl, Automatenstahl und Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt.

New

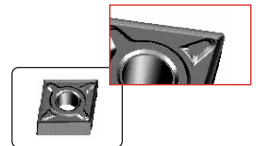


EM

- Upgrade sharp cutting edge with stronger edge line for semifinishing of adhesive steel and austenitic stainless steel under intermittent cutting.

Scharfe stabile Schneidkante für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Werkstoffen.

New



NF

- Ground inserts with sharp and positive cutting edge. NF combined with grade YBG102 is a good solution for the finishing of heat resistant super alloys (nickel-based such as Inconel 700,718, iron-based and cobalt-based alloys). $a_p=0.2\sim 1.0$ mm, $V_c=40\sim 100$ m/min.

Geschliffene Wendeschneidplatte mit einer scharfen positiven Schneidkante. NF in Kombination mit der Sorte YBG102 ist eine gute Lösung für Schlichtbearbeitungen von warmfesten Superlegierungen (Ni-basiert wie Inconel 700,718, Fe-basiert und Co-basiert) $a_p=0.2\sim 1.0$ mm, $V_c=40\sim 100$ m/min.

New



NM

- Sharp cutting edge with positive multi-rakes. Special for the semifinishing of heat resistant super alloys.

Scharfe Schneidkante mit positivem Multi-Spanwinkel. Geeignet besonders für die Bearbeitung von warmfesten Superlegierungen.

New



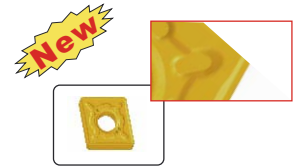
DR

Double sides

Positive chip breaker and strong cutting edge. For light roughing of steel and cast iron.
CNMG120408-DR $a_p = 2.0 - 4.0\text{mm}$, $f_n = 0.20\text{mm} - 0.60\text{mm/r}$
CNMG190616-DR $a_p = 2.0 - 9.0\text{mm}$, $f_n = 0.30\text{mm} - 0.80\text{mm/r}$

Zweiseitig

Positiver Spanbrecher mit stabiler Schneidkante.
Zur leichten und mittleren Schruppbearbeitung von Stahl und Guss.
CNMG 120408-DR $a_p = 2.0 - 4.0\text{mm}$, $f_n = 0.30\text{mm} - 0.60\text{mm/u}$
CNMG 190616-DR $a_p = 2.0 - 10.0\text{mm}$, $f_n = 0.30\text{mm} - 0.80\text{mm/u}$

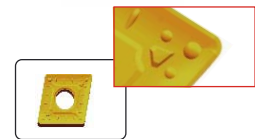


Single side

Positive chip breaker and stronger cutting edge for roughing of steel and stainless steel under low cutting forces.
CNMM120408-DR $a_p = 2.0 - 4.5\text{mm}$, $f_n = 0.20\text{mm} - 0.60\text{mm/r}$
CNMM190616-DR $a_p = 2.0 - 11.0\text{mm}$, $f_n = 0.30\text{mm} - 0.90\text{mm/r}$

Einseitig

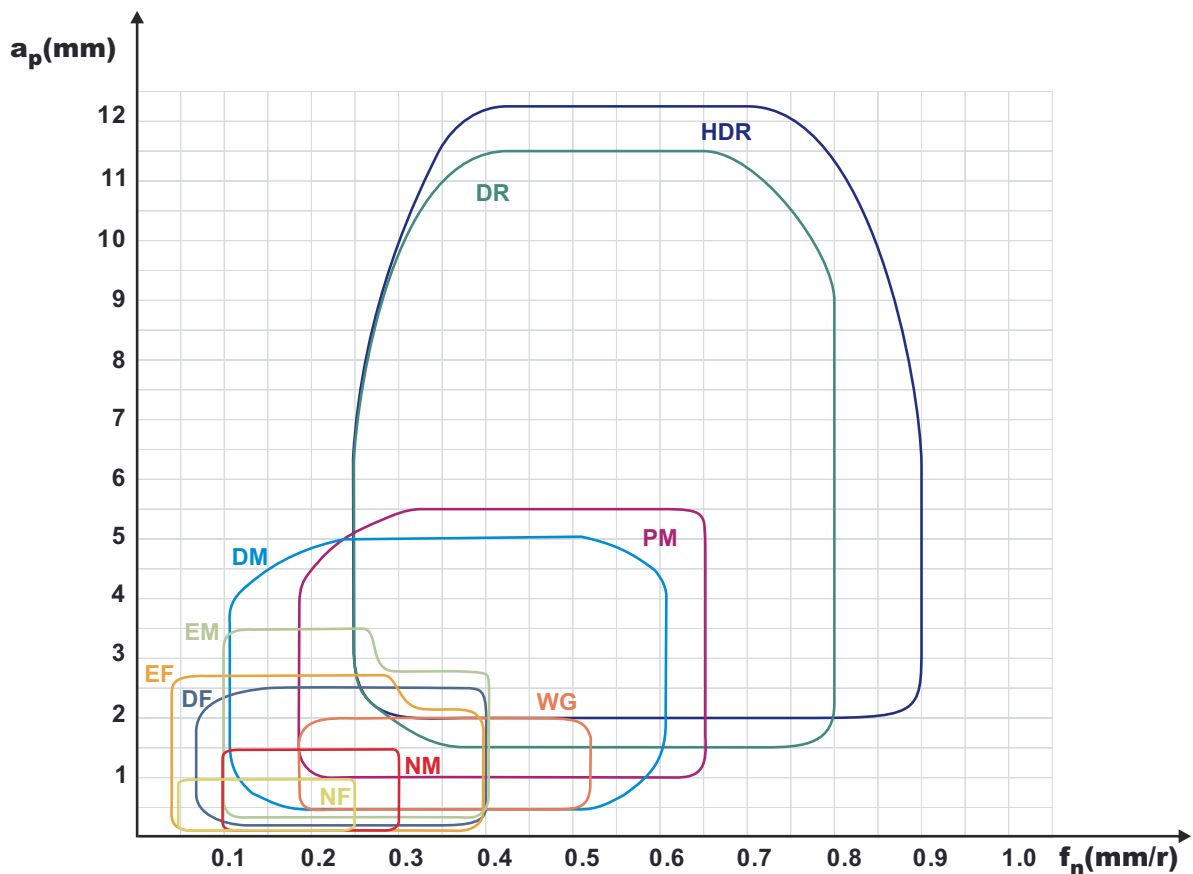
Schruppbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl mit niedriger Schnittkraft.
CNMM120408-DR $a_p = 2.0 - 4.50\text{mm}$, $f_n = 0.30\text{mm} - 0.60\text{mm/u}$
CNMM190616-DR $a_p = 2.0 - 11.0\text{mm}$, $f_n = 0.30\text{mm} - 0.90\text{mm/u}$



HDR

stronger cutting edge for roughing operations of steel and stainless steel.
CNMM190612-HDR $a_p = 2.5 - 12.50\text{mm}$, $f_n = 0.35\text{mm} - 0.90\text{mm/r}$

Stabile Schneidkante für die Schruppbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl.
CNMM190612-HDR $a_p = 2.5 - 12.50\text{mm}$, $f_n = 0.35\text{mm} - 0.90\text{mm/u}$



GENERAL INFORMATION ALLGEMEINE INFORMATION

Chip-breaker application key
Auswahl der Wendepplatten-Geometrie

● Finishing machining / Schlichten

	Material Material	Recommended geometry / Inserts with negative angle Empfohlene Geometrie / Negative Wendeschneidplatten	Recommended data Schnittdaten
P	-WG		DNMX150608-WG ap=0.8-3.0(mm) fn=0.20-0.50(mm/r)
	-DF		ap=0.1-2.0(mm) fn=0.05-0.35(mm/r)
	-EF		ap=0.3-2.0(mm) fn=0.05-0.3(mm/r)
	KNUX-		ap=1.0-5.5(mm) fn=0.20-0.35(mm/r)
M	-WG		CNMG120408-WG ap=0.5-2.0(mm) fn=0.20-0.50(mm/r)
	-EF		ap=0.3-2.0(mm) fn=0.05-0.3(mm/r)
	-DF		ap=0.1-2.0(mm) fn=0.10-0.30(mm/r)
	KNUX-		ap=1.0-5.5(mm) fn=0.20-0.35(mm/r)
K	-DF		ap=0.5-2.0(mm) fn=0.075-0.40(mm/r)
	KNUX-		ap=1.0-5.5(mm) fn=0.20-0.35(mm/r)
	RCMX-		ap=1.2-4.5(mm) fn=0.20-0.35(mm/r)
N	RCMX		ap=1.2-3.0(mm) fn=0.20-0.40(mm/r)
S	-NF		ap=0.1-1.5(mm) fn=0.05-0.2(mm/r)
	-EF		ap=0.1-1.5(mm) fn=0.05-0.3(mm/r)
	RCMX-		ap=1.2-3.0(mm) fn=0.20-0.40(mm/r)
H	*NGA (PCB) (PCD)		ap=0.1-1.5(mm) fn=0.10-0.20(mm/r)
			ap=0.10-1.5(mm) fn=0.10-0.20(mm/r)

B

8

GENERAL INFORMATION ALLGEMEINE INFORMATION

Chip-breaker application key
Auswahl der Wendepplatten-Geometrie

● Semi-finishing machining / Mittlere Bearbeitung

	Material Material	Recommended geometry / Inserts with negative angle Empfohlene Geometrie / Negative Wendeschneidplatten	Recommended data Schnittdaten
P	-DM		ap=0.5-5.0(mm) fn=0.15-0.50(mm/r)
	-PM		ap=1.5-6.0(mm) fn=0.20-0.50(mm/r)
	-NMG		ap=2.0-4.0(mm) fn=0.20-0.50(mm/r)
	KNUX-		ap=0.15-6.0(mm) fn=0.15-0.50(mm/r)
	RCMX-		ap=1.5-5.0(mm) fn=0.12-1.20(mm/r)
M	-EM		ap=0.5-3.5(mm) fn=0.12-0.35(mm/r)
	-DM		ap=1.5-4.0(mm) fn=0.20-0.40(mm/r)
	KNUX-		ap=1.0-5.5(mm) fn=0.20-0.35(mm/r)
K	*NMA		ap=2.0-5.0(mm) fn=0.20-0.50(mm/r)
	-PM		ap=1.5-4.0(mm) fn=0.20-0.40(mm/r)
	RCMX-		ap=1.5-5.0(mm) fn=0.15-1.0(mm/r)
N	-RCMX		ap=1.5-5.0(mm) fn=0.20-0.50(mm/r)
S	-NM		ap=0.5-3.5(mm) fn=0.12-0.35(mm/r)
	-EM		ap=1.5-4.8(mm) fn=0.20-0.35(mm/r)
H	*NGA (CBN)		ap=0.5-1.5(mm) fn=0.20-0.40(mm/r)
			ap=0.5-1.5(mm) fn=0.20-0.40(mm/r)

B

9

● Rough machining / Schruppen

	Material Material	Recommended geometry / Inserts with negative angle Empfohlene Geometrie / Negative Wendeschneidplatten	Recommended data Schnittdaten
P	-DR double side zweiseitig		CNMG 120408-DR ap=2.0-4.0(mm) fn=0.20-0.60(mm/r)
	-DR one side einseitig		CNMM 190616-DR ap=2.0-10.0(mm) fn=0.30-0.80(mm/r)
	-HDR		CNMM 190612-HDR ap=2.5-12.50(mm) fn=0.35-0.90(mm/r)
	-NMM		ap=3.0-10.0(mm) fn=0.40-1.0(mm/r)
	-31		ap=3.0-12.0(mm) fn=0.30-0.80(mm/r)
	RCMX-		ap=2.0-8.0(mm) fn=0.20-1.80(mm/r)
M	-DR one side einseitig		CNMM190616-DR ap=2.0-10.0(mm) fn=0.35-0.70(mm/r)
	-HDR		CNMM190612-HDR ap=2.5-10.0(mm) fn=0.35-0.80(mm/r)
K	-DR double side zweiseitig		CNMG120408-DR ap=2.0-4.0(mm) fn=0.20-0.60(mm/r)
	*NMA		ap=2.0-12.0(mm) fn=0.30-0.70(mm/r)

Workpiece Material / Werkstoffe

P Steel / Stahl

N Non-ferrite materials / Ne Metalle

M Stainless steel / Rostfreier Stahl

S Heat-resistant steel / Warmfester Stahl

K Cast iron / Gusseisen

H Hardened material / Gehärtete Werkstoffe

GENERAL INFORMATION

ALLGEMEINE INFORMATION

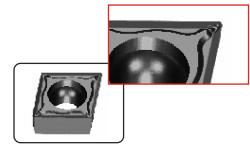
Chip-breaker application key
Auswahl der Wendepplatten-Geometrie

SF



Sharp cutting edge: excellent chip control at small cutting depths and small feedrate $a_p=0.05-0.1-0.3-0.5\text{mm}$, $f_n=0.05-0.2-0.35\text{mm/r}$, $v_c=200-180-150-80\text{m/min}$. High surface finishing combination with cermets grade.

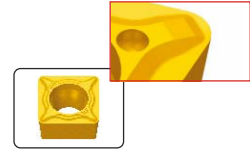
Scharfe Schneidkante: gute Spankontrolle bei kleiner Schnitttiefe und kleiner Vorschüben $a_p=0.05-0.1-0.3-0.5\text{mm}$, $f_n=0.05-0.2-0.35\text{mm/r}$, $v_c=200-180-150-80\text{m/min}$. In Verbindung mit Cermets. Hohe Oberflächengüte mit Cermets Sorte.



HF

With sharp cutting edge, used for finishing machining holes, fine finishing surface good with a small feed rate.

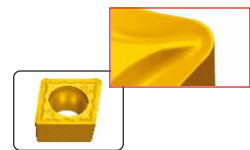
Positive Schneidkante zum Schlichten. Gute Spankontrolle und hohe Oberflächengüte bei kleiner Schnitttiefe und kleinen Vorschüben.



HM

With sharp wave cutting edge to reduce cutting force, it is the first choice for semi-finishing machining of holes with mooth chip flow.

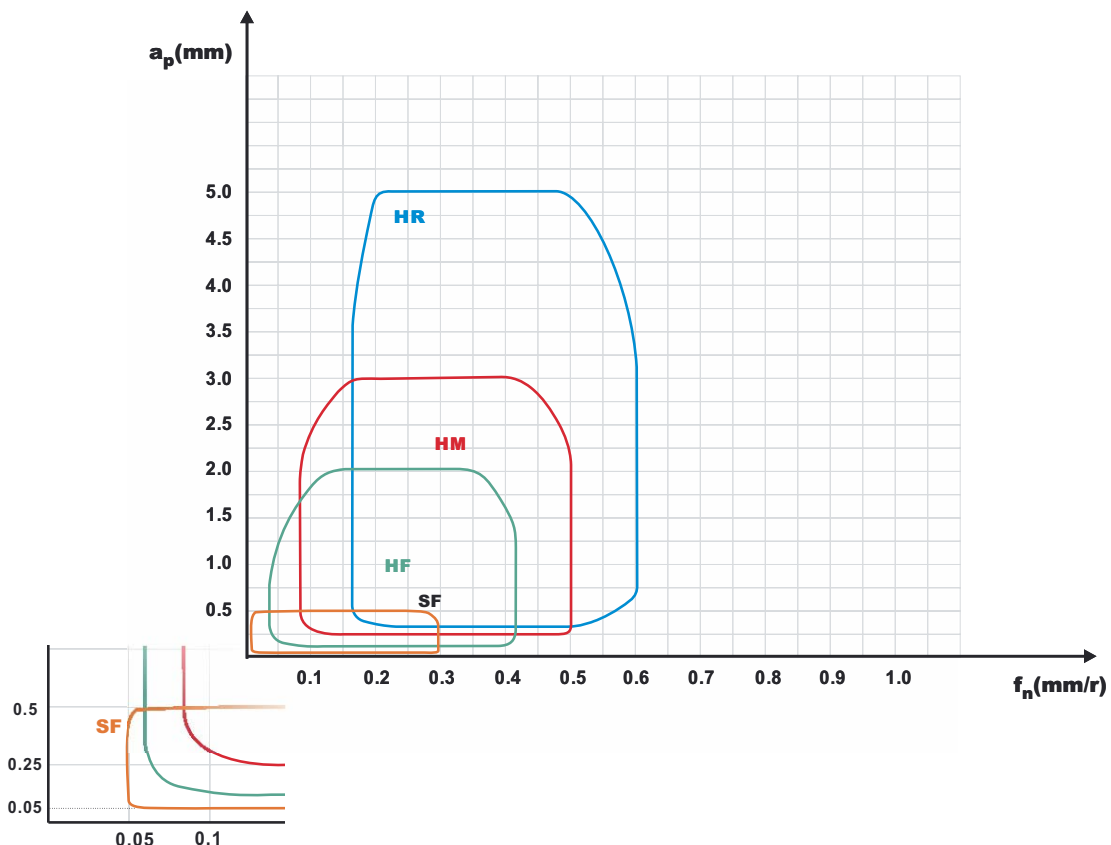
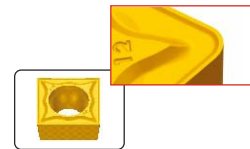
Positive Geometrie und sichere Spankontrolle bei mittleren Bearbeitungen.



HR

With stronger cutting edge, used for roughing /machining of hole and intermittent machining work-piece with irregular surface.

Stabile Geometrie zum Schruppen. Geeignet für unterbrochene Schnitte und für Werkstücke mit Guss oder Schmiedehaut.



● Finishing machining / Schlichten

	Material Material	Recommended geometry / Inserts with positive angle Empfohlene Geometrie / Positive Wendeschneidplatten	Recommended data Schnittdaten
P	-HF		ap=0.1-2.0(mm) fn=0.05-0.25(mm/r)
	-53		ap=0.5-2.0(mm) fn=0.10-0.30(mm/r)
M	-HF		ap=0.1-2.0(mm) fn=0.05-0.25(mm/r)
	-53		ap=0.5-2.0(mm) fn=0.10-0.30(mm/r)
K	-HF		ap=0.1-2.0(mm) fn=0.05-0.25(mm/r)
	-LH		ap=0.1-2.0(mm) fn=0.05-0.40(mm/r)
S	-HF		ap=0.1-1.5(mm) fn=0.05-0.15(mm/r)
H	*CBN		ap=0.1-1.5(mm) fn=0.05-0.25(mm/r)

Workpiece Material / Werkstoffe

P Steel / Stahl

N Non-ferrite materials / Ne Metalle

M Stainless steel / Rostfreier Stahl

S Heat-resistant steel / Warmfester Stahl








K Cast iron / Gusseisen

H Hardened material / Gehärtete Werkstoffe

GENERAL INFORMATION ALLGEMEINE INFORMATION

Chip-breaker application key
Auswahl der Wendepplatten-Geometrie

● Semi-finishing machining / Mittlere Bearbeitung

	Material Material	Recommended geometry / Inserts with positive angle Empfohlene Geometrie / Positive Wendeschneidplatten	Recommended data Schnittdaten
P	-HM		ap=0.5-4.0(mm) fn=0.15-0.40(mm/r)
M	-HM		ap=0.5-4.0(mm) fn=0.15-0.40(mm/r)
K	-HM		ap=0.5-4.0(mm) fn=0.15-0.40(mm/r)
	*CMW		ap=0.1-4.0(mm) fn=0.05-0.35(mm/r)
N	-LH		ap=1.0-4.0(mm) fn=0.20-0.40(mm/r)
S	-HM		ap=0.2-2.0(mm) fn=0.10-0.25(mm/r)
H	*CMW		ap=0.5-1.5(mm) fn=0.10-0.30(mm/r)

Workpiece Material / Werkstoffe






P	Steel / Stahl
M	Stainless steel / Rostfreier Stahl
K	Cast iron / Gusseisen

N	Non-ferrite materials / Ne Metalle
S	Heat-resistant steel / Warmfester Stahl
H	Hardened material / Gehärtete Werkstoffe

B

13

● Rough machining / *Schruppen*

	Material <i>Material</i>	Recommended geometry / Inserts with positive angle <i>Empfohlene Geometrie / Positive Wendeschneidplatten</i>	Recommended data <i>Schnittdaten</i>
P	-HR		ap=1.0-4.0(mm) fn=0.20-0.50(mm/r)
M	-HR		ap=1.0-4.0(mm) fn=0.15-0.40(mm/r)
K	-HR		ap=1.0-4.0(mm) fn=0.20-0.50(mm/r)
N	-LH		ap=1.5-5.0(mm) fn=0.20-0.60(mm/r)
S	-HR		ap=1.0-2.5(mm) fn=0.12-0.32(mm/r)

Workpiece Material / *Werkstoffe*

P	Steel / <i>Stahl</i>
M	Stainless steel / <i>Rostfreier Stahl</i>
K	Cast iron / <i>Gusseisen</i>

N	Non-ferrite materials / <i>Ne Metalle</i>
S	Heat-resistant steel / <i>Warmfester Stahl</i>
H	Hardened material / <i>Gehärtete Werkstoffe</i>

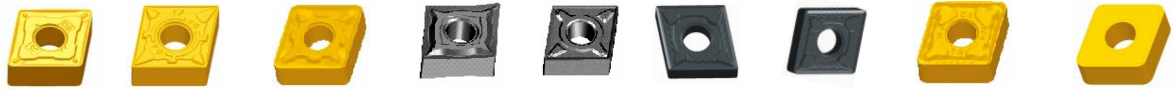
PRODUCT OVERVIEW

PRODUKT ÜBERSICHT

ISO Turning inserts
ISO Schneidplatten zum Drehen

● Turning inserts / Wendeschneidplatten zum Drehen

-ISO turning inserts / ISO Wendeschneidplatten



	CNMG-WG	CNMG-DF	CNMG-DM	CNMG-EF	CNMG-EM	CNEG-NF	CNMG-NM	CNMG-PM	CNMA
Page Seite	B21	B21	B22	B23	B23	B24	B24	B25	B25



	CNMG	CNMM	CNMG-DR	CNMM-DR	CNMM-HDR	DNMG-DF	DNMX-WG	DNMG-DM
Page Seite	B26	B26	B27	B28	B28	B29	B29	B30



	DNMG-PM	DNMG-PMF	DNMG-EF	DNMG-EM	DNEG-NF	DNMG-NM	DNGA DNMA	DNMG-DR	DNMM-DR
Page Seite	B31	B31	B32	B32	B33	B33	B34	B34	B35



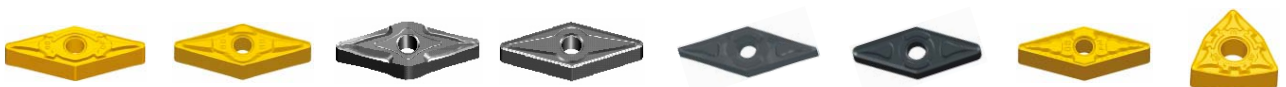
	DNMM-HDR	SNMG-DF	SNMG-DM	SNMG-EF	SNMG-EM	SNMG-NM	SNMG-PM	SNMA SNGA	SNMG
Page Seite	B35	B36	B36	B37	B37	B38	B39	B39	B40



	SNMM	SNUN SNGN	SNMM-31	SNMG-DR	SNMM-DR	SNMM-HDR	SNMX-51	TNMG-DF	TNMX-WG
Page Seite	B40	B41	B41	B42	B42	B43	B43	B44	B44



	TNMG-DM	TNMG-EF	TNMG-EM	TNMG-PM	TNMA TNGA	TNMG	TNMM	TNMG-DR	TNMM-DR	TNUN
Page Seite	B45	B46	B46	B47	B47	B48	B48	B49	B49	B50



	VNMG-DF	VNMG-DM	VNMG-EF	VNMG-EM	VNEG-NF	VNMG-NM	VNMG-PM	WNMG-DF
Page Seite	B50	B51	B51	B51	B52	B52	B53	B53

B

15

● **Turning inserts / Wendeschneidplatten zum Drehen**

-ISO turning inserts / ISO Wendeschneidplatten

WNUMG-WG	WNUMG-DM	WNUMG-EF	WNUMG-EM	WNUMG-NF	WNUMG-NM	WNUMG-PM	WNMA	WNUMG-DR	
Page Seite	B54	B55	B55	B56	B56	B57	B57	B58	B58

-ISO turning inserts / ISO Wendeschneidplatten

RNUMG	RNMA	RNGA	CCGX-LH	CCMT-HF	CCMT-HM	CCMT-HR	CCMW	CCGW	CPGT
Page Seite	B59	B59	B60	B60	B61	B61	B62	B62	B62

CPGW	DCGX-LH	DCMT-HF	DCMT-HM	DCMT-HR	DCMW	DCGW	SCGX-LH	SCMT-HF
Page Seite	B63	B63	B64	B64	B65	B65	B65	B66

SCMT-HM	SCMT-HR	SCMW	SPEB	SPMR	SPUN	SPGN	SPMW	TCGX-LH
Page Seite	B66	B67	B67	B68	B68	B69	B70	B70

TCMT-HF	TCMT-HM	TCMW	TCGW	TCMT-HR	TCMT	TCGH	TPGA	TPGB
Page Seite	B71	B71	B72	B72	B73	B73	B74	B74

TPGN	TPMR	TPGW	TPUN	VBMT-HF	VCMT-HF	VBMT-53	VBMT-HM	VBMT-HR
Page Seite	B75	B76	B76	B77	B77	B78	B78	B78

VBGT-HR	VBMW	VBGW	VCMT	VCGX-LH	RCGT	RCMT	RCMX	WCMX
Page Seite	B79	B79	B80	B80	B80	B81	B81	B81

PRODUCT OVERVIEW PRODUKT ÜBERSICHT

ISO Turning inserts
ISO Schneidplatten zum Drehen

-Profile turning inserts Wendeschneidplatten zum Kopierdrehen



KNUX

Page
Seite

B82

-Railway wheel re-turning inserts Wendeschneidplatten zum Radsatzbearbeiten



175.32-22

B83



175.32-24

B83



175.32-25

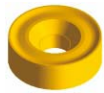
B84



175.32-28

B84

-Peeling inserts / Wendeschneidplatten zum Schälen



RNGX

B85



RNMG

B85



TNMX

B86



YNMX YNUX

B86

-Cermet inserts for superfinishing / Cermet Wendeschneidplatten zum Feinschlichten



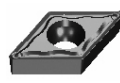
CCGT-SF

B88



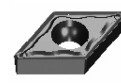
CPGT-SF

B88



DCGT-SF

B88



DPGT-SF

B88



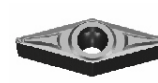
TCGT-SF

B88



TPGT-SF

B88



VBGT-SF

B88



VCGT-SF

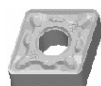
B88

-Cermet Insert / Cermet Wendeschneidplatten



CNMG-DF

B89



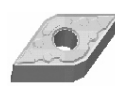
CNMG-DM

B89



DNMG-DF

B89



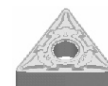
DNMG-DM

B90



SNMG-DM

B90



TNMG-DF

B90



TNMG-DM

B91



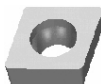
CCMT-HF

B91



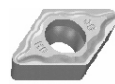
CCMT-HR

B91



CCMW

B92



DCMT-HF

B92



DCMT-HM

B92



SCMW

B93



SPMR

B93



TCMW

B93



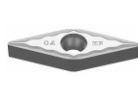
TCMT-HF

B94



TPMT TPGR

B94



VBMT-HF

B95



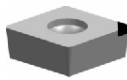
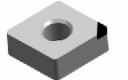
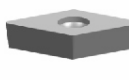
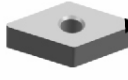
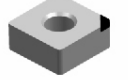



VBMT-53

B95

B




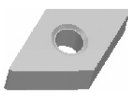
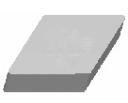
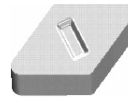

17





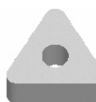
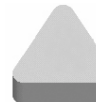
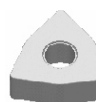
-PCB & PCD Insert / PKB & PKD Wendeschneidplatten

								
	CCGW CCMW	CNGA CNMA	DCGW DCMW	DNGA DNMA	SNGA SNMA	SPGN	TCGW TCMW	TNGA TNMA
Page Seite	B99	B99	B99	B100	B100	B100	B101	B101

			
	TPGN TPGW	VCGW VCMW	VBGW VBMW
Page Seite	B101	B102	B102

-Ceramics Insert / Keramik Wendeschneidplatten













							
	CNGA	CNGN	CNGX	DNGA	DNGN	DNGX	RNGN/RNCN
Page Seite	B105	B106	B106	B107	B107	B107	B108

							
	SNGA	SNGX	SNGN	SPGN	TNGA	TNGN	WNGA
Page Seite	B108	B108	B109	B109	B110	B110	B110

-Threading inserts / Wendeschneidplatten zum Gewindedrehen

		
	B169-180	
Page Seite	B169-180	

-Parting off and grooving inserts / Abstechen und Einstechen

						
	ZPED-MG - ZPKD-MG	ZPES-MG - ZPKS-MG	ZTED-MG - ZTKD-MG	ZTHS-MG - ZTKS-MG	ZRED-MG - ZRKD-MG	ZTCD-EG - ZTKD-EG
Page Seite	B194	B194	B195	B195	B195	B196
						
	ZRFD-EG - ZRKD-EG	ZRKD-LH - ZRLD-LH	154.3	ZQMX	ZSMF-L	ZSMF-R
Page Seite	B196	B204	B208	B208	B209	B209



ZhuZhou Cemented Carbide Cutting Tools Co. Ltd
ZCC Group



ZCC-CT

Sales center in Europe
Vertriebszentrale in Europa:

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

www.zccct-europe.com www.zcct.com

Heinrichstraße 169 A D-40239 Düsseldorf

Tel. 0049-211-230390

Fax: 0049-211-23039139

E-mail: Info@zccct-europe.com

Distributor
Vertretung