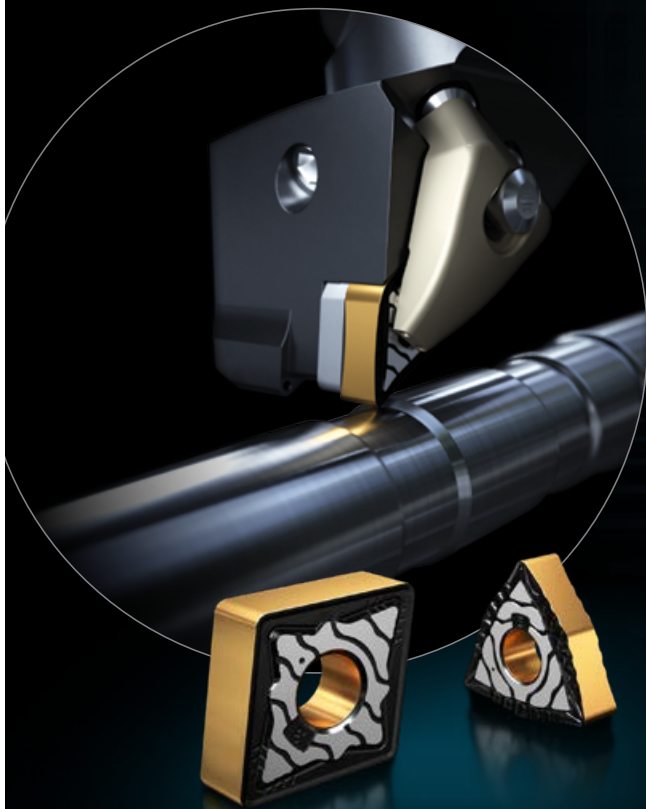


Drehen

Tiger-Tec® Gold
2022

Tiger-tec® Gold

Drehen braucht Zeit. Standzeit.





ISO Drehen – Wendeschneidplatten

Produktbeschreibung	Tiger-tec® Gold Drehsorten WPP10G, WPP20G, WPP30G	4
	Programmübersicht	6
Bestellseiten	ISO-Wendeschneidplatten – Negative Grundform	7
	ISO-Wendeschneidplatten – Positive Grundform	18
	Wendeschneidplatten Kopierdrehsystem – WL	29
Schneidstoffübersicht	Schneidstoff-Anwendungstabelle	30
Geometrieübersicht	Negative Grundform	32
	Positive Grundform	33
	Systemwendeschneidplatten – WL	34
Schnittdaten	Negative Grundform	36
	Positive Grundform	38

Stark in Stahl und gegen Verschleiß.

DIE GEOMETRIE

- Negative Geometrien: FW5, FP5 / MP3, MS3, MW5, MP5, MU5 / RM5, RP5, RP7 / HU3, HU5, HU7
- Positive Geometrien: FP4, FP6 / MP4, MP6 / RP4 / HU6
- Geometrien – Kopierdrehsystem WL25: FP4 / MP4 / MU6

DIE SORTE

- Neue Tiger-tec® Gold Beschichtung: feinkolumnares, hochtexturiertes MT-TiCN – widerstandsfähig gegen Freiflächenverschleiß
- Mehrlagige MT-TiCN-Struktur verbessert die elastische Eigenschaft der Kristalle
- Hochtexturiertes Al_2O_3 – für höheren Widerstand gegen Kolkverschleiß
- Mehrstufige Nachbehandlung für glatte Spanfläche, reduzierte Reibung und verbesserte Zähigkeit

DIE ANWENDUNG

WPP10G

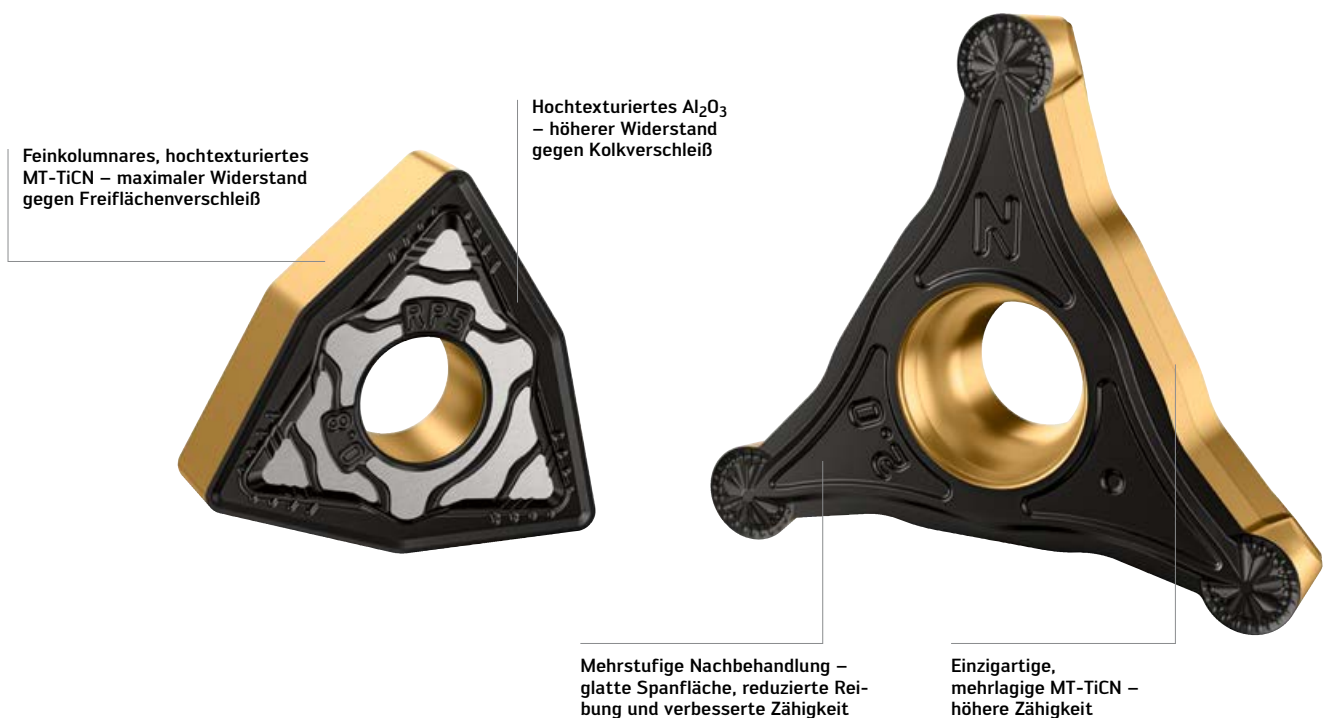
- Verschleißfest bei kontinuierlichem Schnitt bis zu leichten Schnittunterbrechungen
- Hauptanwendung: Stahl ISO P10;
Nebenanwendung: Gusseisen ISO K20

WPP20G

- Universalsorte mit hoher Standzeit und Prozesssicherheit für ca. 50 % aller Einsatzfälle
- Hauptanwendung: Stahl ISO P20;
Nebenanwendung: Gusseisen ISO K30

WPP30G

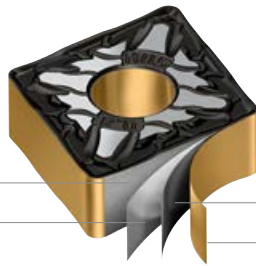
- Zäh Sorten für Schnittunterbrechungen, instabile oder ungünstige Bedingungen
- Hauptanwendung: Stahl ISO P30;
Nebenanwendung: Gusseisen ISO K40 und nichtrostender Stahl ISO M20



Tiger-tec®Gold

Tiger-tec® Gold Drehweschneidplatten

Abb.: WNMG080412-RP5 WPP10G +
WL25-RC0525N-MU6 WPP20G



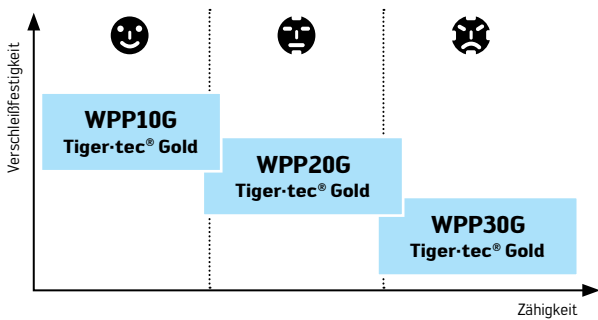
Hartmetall

MT-TiCN – hochtexturiert

Al₂O₃ – hochtexturiert

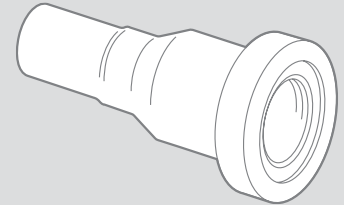
Gold-Toplayer

Abb.: Schichtaufbau TIG



ANWENDUNGSBEISPIEL

Getriebewelle –
Innenbearbeitung Ø 29 mm



Werkstoff: 18MnCrS5 / DIN 1.8720

Festigkeit: 580 N/mm²

Werkzeug: E20S-SDUCR11-R

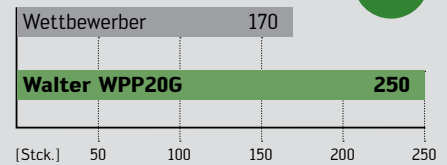
Wendeschneidplatte: DCMT11T304-FP4 WPP20G

Schnittdaten

	Wettbewerber ISO P20	Walter WPP20G Tiger-tec® Gold
v _c (m/min)	320	320
f (mm)	0,13	0,13
a _p (mm)	0,4	0,4
Kühlung	Emulsion 15 bar	Emulsion 15 bar
Standzeit (Stck.)	170	250

Vergleich: Standmenge

+ 47%



Konventionelles TiCN



Tiger-tec® Gold
MT-TiCN –
hochtexturiert



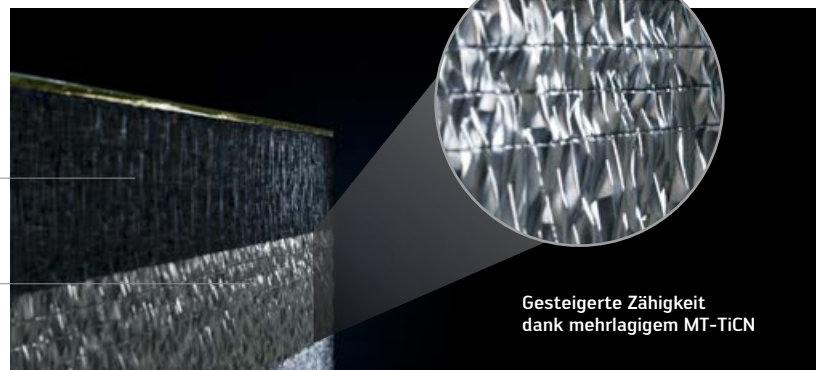
Hohe Verschleißfestigkeit
und Standzeitsteigerung

Tiger-tec® Gold

Al₂O₃ –
hochtexturiert

MT-TiCN –
hochtexturiert

Hartmetall



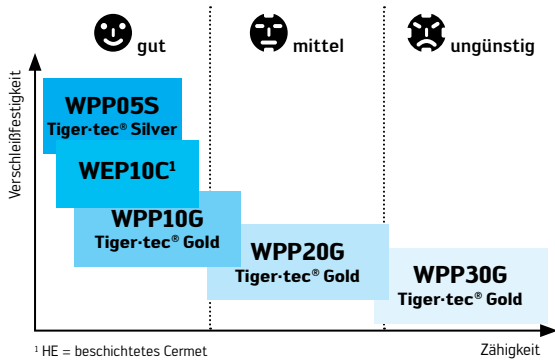
Gesteigerte Zähigkeit
dank mehrlagigem MT-TiCN

IHRE VORTEILE

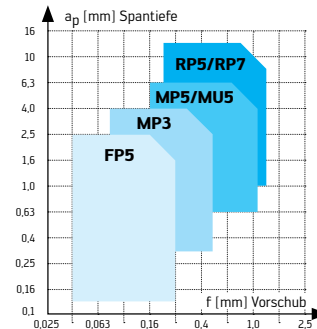
- Hohe Produktivität und Prozesssicherheit dank mehrstufiger Nachbehandlung und einzigartiger, mehrlagiger MT-TiCN-Struktur
- Sorten und Benchmark-Geometrien für kurze Späne mit flexibler Einsetzbarkeit
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hochtexturierte Tiger-tec® Gold Beschichtung – durchschnittliche Standzeitsteigerung von rund 50 %

Programmübersicht für Wendschneidplatten zum ISO-Drehen: Hartmetall – Sorten und Geometrien

Stahlbearbeitung ISO P

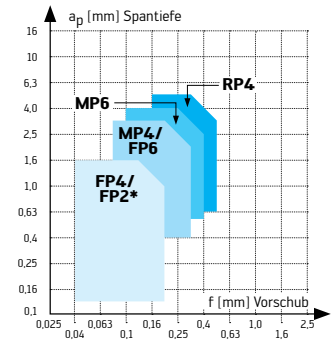


Negative Grundform doppelseitig



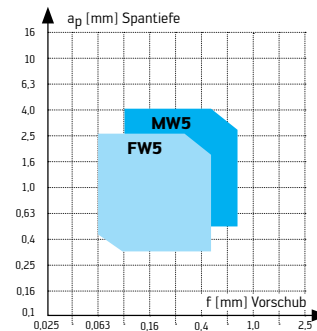
MP5: für universelle Bearbeitung
MU5: leichtschneidend – für ISO P und ISO M
RP5: für universelle Bearbeitung
RP7: für Schnittunterbrechungen, Guss-/Schmiedehaut

Positive Grundform

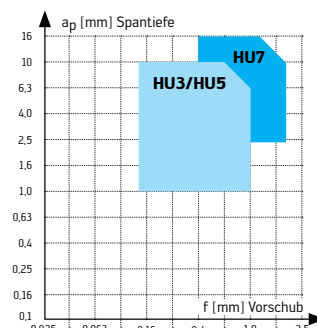


MP4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
FP6: für Semischlichtbearbeitung
* umfangsgeschliffen

Wiper



Negative Grundform einseitig

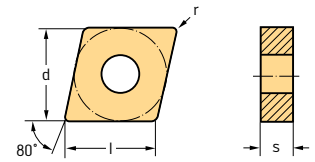


HU3: für universelle Bearbeitung
HU5: leichtschneidend

WALTER SELECT

Optimale Wendschneidplatte für → gute = 😊 → mittlere = 😐 → ungünstige = ☹️ Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch negativ 80°
CNMG / CNMM
Tiger-tec® Gold



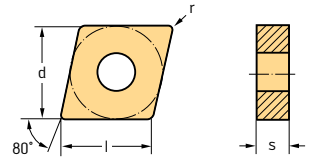
Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					
						WPP05S	HC	HE	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	CNMG090304-FP5	9,67	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5		☉	☉			
	CNMG090308-FP5	9,67	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0		☉	☉			
	CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5						☉
	CNMG120404-FP5	12,9	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5		☉	☉			☉
	CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0		☉	☉			☉
	CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5		☉	☉			☉
	CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0		☉	☉			
	CNMG120408-FW5	12,9	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0		☉	☉			
Wiper											
	CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06-0,20	0,3-2,2		☉	☉			
	CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10-0,28	0,6-3,0		☉	☉			
	CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5		☉	☉	☉		
	CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☉	☉	☉	☉	
	CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☉	☉	☉	☉	
	CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0		☉	☉	☉	☉	
	CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0		☉	☉	☉	☉	
	CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0		☉	☉	☉	☉	
	CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0			☉	☉	☉	
	CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0			☉	☉	☉	
	CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0		☉		☉	☉	
	CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0			☉	☉	☉	
	CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0				☉		
	CNMG120408-MS3	12,9	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0				☉		
	CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,15-0,40	1,0-3,5				☉		
	CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0			☉	☉		
	CNMG120408-MU5	12,9	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0		☉	☉	☉		
	CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0		☉	☉	☉		
	CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0			☉	☉	☉	
	CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30-0,55	1,0-7,0		☉		☉	☉	
	CNMG160616-MU5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0			☉	☉	☉	
	CNMG120408-MW5	12,9	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0		☉	☉	☉		
	CNMG120412-MW5	12,9	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0		☉	☉	☉		
Wiper											
	CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0			☉	☉		
	CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0			☉	☉		
	CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0		☉	☉	☉	☉	
	CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0		☉	☉	☉	☉	
	CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0		☉	☉	☉	☉	
	CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0			☉	☉	☉	
	CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0		☉		☉	☉	
	CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0		☉		☉	☉	
	CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0			☉	☉	☉	
	CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0			☉	☉	☉	
	CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0		☉		☉	☉	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 80°
CNMG / CNMM
Tiger-tec® Gold



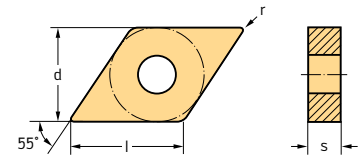
Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				
						WPP05S	HC			HE
						WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0	☉	☉			
	CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0		☉			
	CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0		☉			
	CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0	☉	☉			
	CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35-0,70	1,2-9,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45-1,00	2,4-9,0	☉	☉			
	CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35-0,70	1,2-10,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40-0,90	1,6-10,0	☉	☉	☉	☉	
	CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45-1,10	2,4-10,0		☉	☉		
	CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45-1,20	2,4-12,0		☉			
	CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0	☉	☉			
	CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0	☉	☉			
	CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0	☉	☉			
	CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0	☉	☉			
	CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0	☉	☉			
	CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0	☉	☉			
	CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0	☉	☉			
		CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40-0,80	1,5-8,0	☉	☉		
CNMM160612-HU7		16,12	1,2	0,50-0,90	2,0-10,0	☉	☉	☉		
CNMM160616-HU7		16,12	1,6	0,50-1,10	2,0-10,0	☉	☉			
CNMM160624-HU7		16,12	2,4	0,50-1,30	2,0-10,0	☉	☉			
CNMM190612-HU7		19,34	1,2	0,50-0,90	2,0-13,0	☉	☉	☉		
CNMM190616-HU7		19,34	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0	☉	☉	☉		
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0		☉	☉			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 55°
DNMG / DNMM
Tiger-tec® Gold



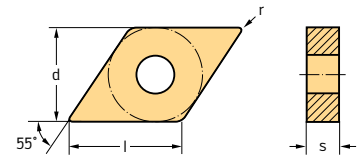
Schneideinsätze

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P				
					WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C
	DNMG110402-FP5	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5	☺	☺	☺	☺	☺
	DNMG110404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺	☺
	DNMG110408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	☺
	DNMG110412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☺	☺	☺	☺	☺
	DNMG150404-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺	☺
	DNMG150408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	☺
	DNMG150412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☺	☺	☺	☺	☺
	DNMG150604-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺	☺	☺
	DNMG150608-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺	☺	☺	☺
DNMG150612-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☺	☺	☺	☺	☺	
	DNMG110404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☺	☺	☺		
	DNMG110408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	☺	☺	☺		
	DNMG150404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺				
	DNMG150408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☺				
	DNMG150604-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺	☺			
	DNMG150608-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☺	☺			
	DNMG110404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2	☺	☺	☺	☺	
	DNMG110408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	☺	☺	☺	☺	
	DNMG110412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150604-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150608-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150612-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☺	☺	☺	☺	
	DNMG110404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☺	☺	☺	☺	
	DNMG110408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☺	☺	☺	☺	
	DNMG110412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150604-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150608-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	☺	☺	☺	☺	
	DNMG150612-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0	☺	☺	☺	☺	
DNMG150616-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0	☺	☺				
	DNMG110408-MS3	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5			☺		
	DNMG150608-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5			☺		
	DNMG110408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☺	☺			
	DNMG150408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	☺	☺			
	DNMG150608-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	☺	☺	☺		
	DNMG150612-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	☺	☺	☺		
DNMG150616-MU5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0	☺	☺				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HC = Coated carbide

Rhombisch negativ 55°
DNMG / DNMM
Tiger-tec® Gold



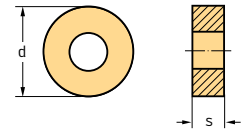
Schneideinsätze

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P				
					HC				HE
					WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C
	DNMG110408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0		⊗	⊗		
	DNMG110412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0		⊗	⊗		
	DNMG150408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0		⊗			
	DNMG150412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0		⊗			
	DNMG150608-MW5	0,8	0,15-0,55	1,5-4,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMG150612-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMG110408-RP5	0,8	0,18-0,35	0,8-4,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMG110412-RP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMG150408-RP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMG150412-RP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0		⊗	⊗	⊗	
	DNMG150608-RP5	0,8	0,15-0,35	0,8-5,0		⊗	⊗	⊗	⊗
	DNMG150612-RP5	1,2	0,20-0,55	1,0-5,0		⊗	⊗	⊗	⊗
	DNMM150608-HU3	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0			⊗	⊗	⊗
	DNMM150612-HU3	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0			⊗	⊗	⊗
	DNMM150616-HU3	1,6	0,35-0,60	1,6-5,0			⊗	⊗	
	DNMM150608-HU5	0,8	0,25-0,45	1,0-5,0			⊗		
	DNMM150612-HU5	1,2	0,30-0,50	1,5-5,0			⊗		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HC = Coated carbide

Rund negativ
RNMG
Tiger-tec® Gold



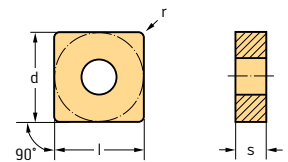
Schneideinsätze

	Bezeichnung	d mm	f mm	a _p mm	P	
					HC	WPP20G
	RNMG120400-RP5	12,7	0,20-0,60	1,2-5,0		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNMG / SNMM
Tiger-tec® Gold



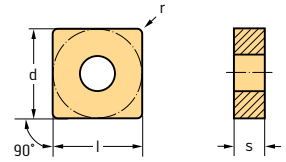
Schneideinsätze

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P			
					WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	SNMG090308-FP5	0,8	0,06-0,20	0,2-1,5				
	SNMG120404-FP5	0,4	0,04-0,22	0,1-1,8				
	SNMG120408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0				
	SNMG120412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5				
	SNMG090308-MP3	0,8	0,10-0,32	0,6-3,0				
	SNMG120404-MP3	0,4	0,08-0,25	0,3-2,5				
	SNMG120408-MP3	0,8	0,12-0,35	0,6-3,2				
	SNMG120412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5				
	SNMG090308-MP5	0,8	0,14-0,32	0,6-3,0				
	SNMG120408-MP5	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0				
	SNMG120412-MP5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0				
	SNMG120416-MP5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0				
	SNMG150608-MP5	0,8	0,25-0,50	0,8-8,0				
	SNMG150612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-8,0				
	SNMG150616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-8,0				
	SNMG120408-MU5	0,8	0,18-0,45	0,6-5,0				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNMG / SNMM
Tiger-tec® Gold



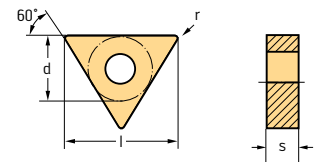
Schneideinsätze

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P			
					HC			
					WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	SNMG120408-RP5	0,8	0,20-0,55	0,8-6,0	☉	☉	☉	☉
	SNMG120412-RP5	1,2	0,25-0,65	1,0-6,0	☉	☉	☉	☉
	SNMG120416-RP5	1,6	0,35-0,75	1,6-6,0		☉	☉	☉
	SNMG150612-RP5	1,2	0,25-0,70	1,2-8,0	☉	☉	☉	☉
	SNMG150616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-8,0	☉	☉	☉	☉
	SNMG190612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0		☉	☉	☉
	SNMG190616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0			☉	☉
	SNMG250924-RP5	2,4	0,44-1,20	2,0-10,0			☉	☉
	SNMG120408-RP7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0			☉	☉
	SNMG120412-RP7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0			☉	☉
	SNMG120416-RP7	1,6	0,35-0,60	1,5-5,0		☉	☉	☉
	SNMG150612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0		☉	☉	☉
	SNMG150616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-6,0		☉	☉	☉
	SNMG190612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0			☉	☉
	SNMG190616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-7,0		☉	☉	☉
	SNMG250924-RP7	2,4	0,40-0,80	2,5-7,0			☉	☉
	SNMM120408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0			☉	☉
	SNMM120412-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0			☉	☉
	SNMM120416-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-7,0		☉	☉	
	SNMM150612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-9,0			☉	☉
	SNMM150616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0		☉	☉	
	SNMM150624-HU3	2,4	0,45-1,10	2,0-9,0			☉	☉
	SNMM190612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-10,0		☉	☉	☉
	SNMM190616-HU3	1,6	0,40-1,00	1,6-10,0		☉	☉	☉
	SNMM250916-HU3	1,6	0,45-1,00	1,6-12,0			☉	☉
	SNMM250924-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0			☉	☉
	SNMM120412-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0			☉	☉
	SNMM150612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0			☉	☉
	SNMM190612-HU5	1,2	0,35-0,80	1,5-10,0			☉	☉
	SNMM190616-HU5	1,6	0,40-1,00	2,0-10,0			☉	☉
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50-1,20	2,5-12,0			☉	☉
	SNMM150616-HU7	1,6	0,45-1,00	2,0-12,0		☉	☉	
	SNMM150624-HU7	2,4	0,50-1,40	2,5-12,0		☉	☉	
	SNMM190612-HU7	1,2	0,50-1,00	2,0-13,0			☉	☉
	SNMM190616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-13,0			☉	☉
	SNMM190624-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0		☉	☉	☉
	SNMM250716-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-17,0			☉	☉
	SNMM250724-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0			☉	☉
SNMM250924-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0		☉	☉	☉	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ 60°
TNMG / TNMM
Tiger-tec® Gold



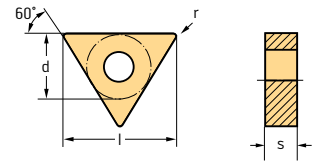
Schneideinsätze

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P					
					WPP05S	HC			HE	
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C		
	TNMG110304-FP5	0,4	0,04-0,15	0,1-1,2	⊕					
	TNMG110308-FP5	0,8	0,08-0,20	0,2-1,5	⊕					
	TNMG160404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	⊕	⊕				
	TNMG160408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	⊕	⊕			⊕	
	TNMG160412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	⊕	⊕				
	TNMG160404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	⊕	⊕				
	TNMG160408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	⊕	⊕				
Wiper										
	TNMG110304-MP3	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	⊕	⊕				
	TNMG110308-MP3	0,8	0,10-0,25	0,6-2,2	⊕	⊕				
	TNMG160304-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2		⊕				
	TNMG160404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2	⊕	⊕	⊗			
	TNMG160408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	⊕	⊕	⊗			
	TNMG160412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2	⊕	⊕	⊗			
	TNMG220408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	⊕	⊕	⊕			
	TNMG220412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	⊕	⊕	⊕			
	TNMG160308-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		⊕				
	TNMG160404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	⊕	⊕	⊗			
	TNMG160408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	⊕	⊕	⊗			
	TNMG160412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0	⊕	⊕	⊗			
	TNMG220404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,7-4,0	⊕	⊕				
	TNMG220408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0	⊕	⊕	⊗			
	TNMG220412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0	⊕	⊕	⊗			
	TNMG220416-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0	⊕	⊕				
	TNMG270608-MP5	0,8	0,25-0,45	0,8-7,0		⊕				
	TNMG270612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0	⊕	⊕	⊗			
	TNMG270616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0		⊕				
		TNMG160404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0		⊕			
		TNMG160408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0		⊕			
TNMG220404-MS3		0,4	0,12-0,25	0,6-3,0		⊕				
TNMG220408-MS3		0,8	0,15-0,30	0,8-3,0		⊕				
	TNMG160404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0	⊕	⊕				
	TNMG160408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	⊕	⊕				
	TNMG160412-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-4,0	⊕	⊕				
	TNMG160408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0	⊕	⊕				
	TNMG160412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0	⊕	⊕				
Wiper										
	TNMG160408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-5,0	⊕	⊕	⊕	⊗		
	TNMG160412-RP5	1,2	0,25-0,55	1,0-5,0	⊕	⊕	⊕	⊗		
	TNMG220408-RP5	0,8	0,20-0,45	0,8-7,0	⊕	⊕	⊕	⊗		
	TNMG220412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-7,0	⊕	⊕	⊕	⊗		
	TNMG220416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕	⊗		
	TNMG270612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,6-10,0	⊕	⊕	⊕	⊗		
	TNMG270616-RP5	1,6	0,35-0,80	2,0-10,0		⊕	⊕	⊗		
	TNMG330924-RP5	2,4	0,45-1,20	2,5-13,0		⊕	⊕	⊗		




Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet

Dreikant negativ 60°
TNMG / TNMM
Tiger-tec® Gold



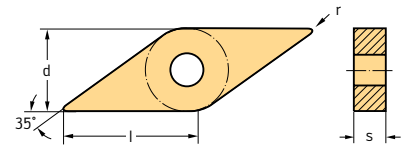
Schneideinsätze

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P				
					WPP05S	WPP10G	HC		HE
						WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	TNMG270616-RP7	1,6	0,35-0,75	1,5-9,0					
	TNMG270624-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-9,0					
	TNMM160408-HU3	0,8	0,30-0,45	0,8-6,0					
	TNMM160412-HU3	1,2	0,35-0,50	1,2-6,0					
	TNMM220408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0					
	TNMM220412-HU3	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0					
	TNMM220416-HU3	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0					
	TNMM270612-HU3	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0					
	TNMM270616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0					

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
 HE = beschichtetes Cermet

Rhombisch negativ 35°
 VNMG
 Tiger-tec® Gold



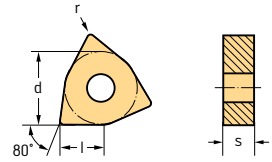
Schneideinsätze

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P			
					WPP10G	HC	WPP30G	WEP10C
	VNMG160404-FP5	0,4	0,04-0,22	0,1-1,5	☺	☺		☺
	VNMG160408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺	☺		☺
	VNMG160412-FP5	1,2	0,12-0,28	0,3-2,5	☺	☺		
	VNMG160404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2	☺	☺		
	VNMG160408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	☺	☺	☺	
	VNMG160412-MP3	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2	☺	☺	☺	
	VNMG160404-MP5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0	☺	☺	☺	
	VNMG160408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☺	☺	☺	
	VNMG160412-MP5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0	☺	☺	☺	
	VNMG220408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☺	☺		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall

Trigon negativ 80°
WNMG / WNMM
Tiger-tec® Gold



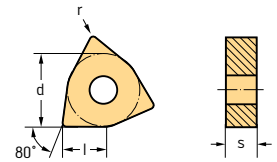
Schneideinsätze

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P				
					WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C
	WNMG060404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☉	☉	☉		
	WNMG060408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☉	☉	☉		
	WNMG080404-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5		☉	☉		☉
	WNMG080408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0		☉	☉		☉
	WNMG080412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5		☉	☉		
	WNMG060404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0		☉	☉		
	WNMG060408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0		☉	☉		
	WNMG080404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0		☉	☉		
	WNMG080408-FW5	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0		☉	☉		
	WNMG080412-FW5	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0		☉	☉		
	WNMG060404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2		☉	☉		
	WNMG060408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0		☉	☉		
	WNMG060412-MP3	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2			☉		
	WNMG080404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5			☉	☉	
	WNMG080408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	☉	☉	☉	☉	
	WNMG080412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	☉	☉	☉	☉	
	WNMG060404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0		☉	☉	☉	
	WNMG060408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉	☉	
	WNMG060412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0		☉	☉		
	WNMG080404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0		☉	☉	☉	
	WNMG080408-MP5	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0	☉	☉	☉	☉	
	WNMG080412-MP5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	☉	☉	☉	☉	
	WNMG080416-MP5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0		☉	☉		
	WNMG100608-MP5	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0		☉	☉		
	WNMG100612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0		☉	☉		
	WNMG080408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			☉		
	WNMG060408-MU5	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0		☉	☉		
	WNMG080404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0		☉	☉		
	WNMG080408-MU5	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0		☉	☉		
	WNMG080412-MU5	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0	☉	☉	☉		
	WNMG080416-MU5	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0		☉	☉		
	WNMG060408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0		☉	☉		
	WNMG060412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0		☉	☉		
	WNMG080408-MW5	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0	☉	☉	☉		
	WNMG080412-MW5	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0	☉	☉	☉		
	WNMG080408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,5		☉	☉		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet

Trigon negativ 80°
WNMG / WNMM
Tiger-tec® Gold



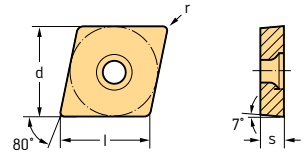
Schneideinsätze

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P				
					WPP05S	HC			HE
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	WNMG060408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0	☺	☺	☺	☺	
	WNMG060412-RP5	1,2	0,25-0,50	1,0-4,0	☺	☺	☺	☺	
	WNMG080408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0	☺	☺	☺	☺	
	WNMG080412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0	☺	☺	☺	☺	
	WNMG080416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0		☺	☺	☺	
	WNMG100612-RP5	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0		☺	☺	☺	
	WNMG100616-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-8,0		☺	☺	☺	
	WNMG080408-RP7	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0		☺	☺	☺	
	WNMG080412-RP7	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0		☺	☺	☺	
	WNMG100608-RP7	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			☺		
	WNMG100612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0		☺	☺	☺	
	WNMG100616-RP7	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0			☺	☺	
	WNMM080412-HU3	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0			☺		
	WNMM100612-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-8,0		☺	☺		
	WNMM100616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-8,0		☺	☺		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet

Rhombisch positiv 80°
CCGT / CCMT
Tiger-tec® Gold



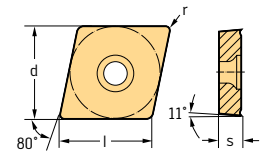
Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			
						WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C
	CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5				☺
	CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☺
	CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				☺
	CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5				☺
	CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☺
	CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				☺
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0				☺
	CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺		
	CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺		
	CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☺		
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	☺	☺		
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺		☺
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺		☺
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺		
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺		☺
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺		☺
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺		☺
	CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺		
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺		
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	☺	☺		
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0	☺	☺		
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	☺	☺		
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0	☺	☺		
	CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5	☺	☺		
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5	☺	☺		
	CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺		
	CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0	☺	☺		
	CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺		
	CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☺		
	CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5	☺	☺		
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	☺	☺		
	CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5	☺	☺	☺	
	CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5	☺	☺		
	CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5	☺	☺		
	CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺	☺	
	CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☺	☺	
	CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15-0,35	0,6-4,0	☺	☺	☺	
	CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15-0,40	0,8-4,0	☺	☺	☺	
	CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5	☺	☺	☺	
	CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16-0,30	0,6-2,5	☺	☺	☺	
	CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☺	☺	☺	
	CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	☺	☺	☺	
	CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12-0,30	0,4-4,0	☺	☺	☺	
	CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0	☺	☺	☺	
	CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0	☺	☺	☺	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80°
CPGT / CPMT
Tiger-tec® Gold



Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
						WPP10G	HC WPP20G	HE WEP10C
	CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0			⊕
	CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08–0,20	0,2–2,0			⊕
	CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5		⊕	
	CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊕	⊕	
	CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕	
	CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕	⊕	
	CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕		
	CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕		
	CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕		
	CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕		
	CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06–0,16	0,3–1,5		⊕	
	CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		⊕	
	CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		⊕	
	CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		⊕	
	CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		⊕	

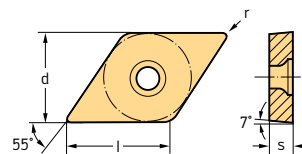
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55°

DCGT / DCMT

Tiger-tec® Gold



Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			
						WPP10G	HC	HE	
	DCGT070202M-FP2	7,75	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				⊗
	DCGT070204M-FP2	7,75	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				⊗
	DCGT11T3005M-FP2	11,63	0,03	0,01-0,04	0,1-1,0				⊗
	DCGT11T301M-FP2	11,63	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5				⊗
	DCGT11T302M-FP2	11,63	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				⊗
	DCGT11T304M-FP2	11,63	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				⊗
	DCGT11T308M-FP2	11,63	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0				⊗
	DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊗		
	DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊗	⊗		
	DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊗	⊗		
	DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	⊗	⊗		⊗
	DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊗	⊗		⊗
	DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊗	⊗		⊗
	DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	⊗	⊗		⊗
	DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊗	⊗		⊗
	DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊗	⊗		⊗
	DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	⊗	⊗		
	DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	⊗	⊗		
	DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	⊗	⊗		
	DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	⊗	⊗		
	DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0	⊗	⊗		
	DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊗	⊗		
	DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊗	⊗		
	DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0	⊗	⊗		
	DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5	⊗	⊗	⊗	
	DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5	⊗	⊗	⊗	
	DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10-0,25	0,4-4,0		⊗		
	DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12-0,36	0,6-4,0		⊗	⊗	
	DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0	⊗	⊗	⊗	
	DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0	⊗	⊗	⊗	
	DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	⊗	⊗	⊗	
	DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	⊗	⊗	⊗	
	DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0	⊗	⊗	⊗	

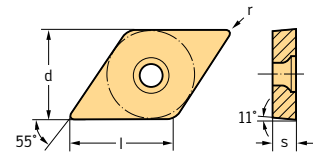
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55°

DPGT / DPMT

Tiger-tec® Gold



Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
						HC	
						WPP10G	WPP20G
	DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊕	⊕
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕	
	DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕	
	DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊕	
	DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊕
	DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		⊕
	DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		⊕

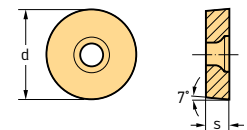
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rund positiv

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



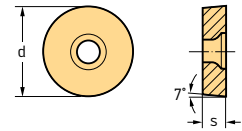
Schneideinsätze

	Bezeichnung	d mm	f mm	a _p mm	P		
					HC		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMT0602M0-FP4	6	0,07-0,30	0,6-2,5	⊕	⊕	
	RCMT0803M0-FP4	8	0,08-0,30	0,8-3,0		⊕	
	RCMT10T3M0-FP4	10	0,10-0,35	1,0-4,0		⊕	
	RCMT1204M0-FP4	12	0,12-0,40	1,2-5,0	⊕	⊕	
	RCMT10T3M0-HU6	10	0,12-0,80	1,0-4,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1204M0-HU6	12	0,12-1,20	1,2-5,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1606M0-HU6	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT0602M0-RP4	6	0,08-0,50	0,6-2,5		⊕	⊕
	RCMT060300-RP4	6,35	0,08-0,50	0,6-2,5		⊕	
	RCMT0803M0-RP4	8	0,10-0,60	0,8-3,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT09T300-RP4	9,525	0,10-0,60	0,8-3,0		⊕	
	RCMT10T3M0-RP4	10	0,12-0,80	1,0-4,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT120400-RP4	12,7	0,12-1,00	1,2-5,0		⊕	
	RCMT1204M0-RP4	12	0,12-1,00	1,2-5,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1605M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕
	RCMT1606M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕	⊕	⊕


Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rund positiv
RCMT / RCMX
Tiger-tec® Gold



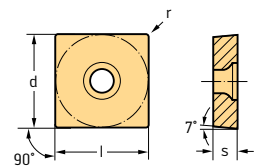
Schneideinsätze

Bezeichnung	d mm	f mm	a _p mm	P		
				HC		WPP30G
				WPP10G	WPP20G	
 RCMX2006M0-HU6	20	0,25–1,40	2,0–9,0	☉	☉	☉
RCMX2507M0-HU6	25	0,30–1,60	2,5–11,0	☉	☉	☉
RCMX3209M0-HU6	32	0,30–1,70	3,2–15,0	☉	☉	☉






Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SCGT / SCMT
Tiger-tec® Gold



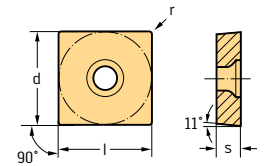
Schneideinsätze

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			
					HC		HE	
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C
 SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☉	☉		
SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☉	☉		
SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	☉	☉		
 SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☉			
SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	☉	☉		☉
SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☉	☉		☉
SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	☉	☉		
SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☉	☉		
SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8	☉	☉		
 SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0	☉	☉		
SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0	☉	☉		
SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5	☉	☉		
 SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☉	☉		
SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☉	☉		
SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	☉	☉		
 SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	☉	☉	☉	
SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	☉	☉	☉	
SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0	☉			
SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	☉	☉	☉	
SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	☉	☉	☉	
SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	☉	☉	☉	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet

Quadratisch positiv
SPMT
Tiger-tec® Gold



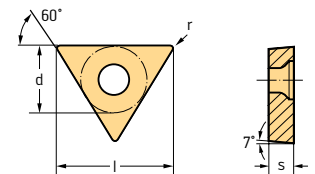
Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
						HC	WPP20G
	SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		
	SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60°
TCGT / TCMT
Tiger-tec® Gold



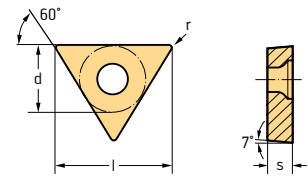
Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			
						WPP10G	HC	WPP30G	HE
	TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08-0,25	0,2-2,0				
	TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				
	TCGT110202M-FP2	11	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				
	TCGT110204M-FP2	11	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				
	TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				
	TCGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				
	TCGT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0				
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0				
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0				
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0				
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5				
	TCMT110202-FP4	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0				
	TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				
	TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5				
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0				
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5					
	TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0				
	TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0				
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0				
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60°
TCGT / TCMT
Tiger-tec® Gold



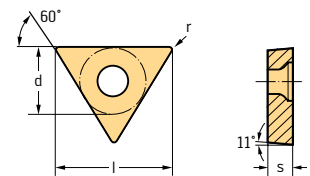
Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			
						WPP10G	HC	WPP30G	HE
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☒		
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☒		
	TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☒	☒		
	TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☒	☒		
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☒	☒		
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☒	☒		
	TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		☒		
	TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5	☒	☒		
	TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☒		
	TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5	☒	☒		
	TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5	☒	☒		
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☒	☒	
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		☒	☒	
	TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☒	☒	☒	
	TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		☒	☒	
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☒	☒	☒	
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	☒	☒	☒	
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0	☒	☒	☒	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60°
TPGN / TPGT / TPMR / TPMT
Tiger-tec® Gold



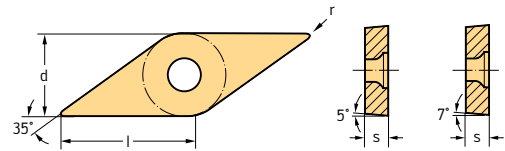
Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
						WPP10G	WPP20G
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0		
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0		
	TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		
	TPMR110304	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TPMR110308	11	0,8	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0		
	TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 35°
VBMT / VCGT / VCMT
Tiger-tec® Gold



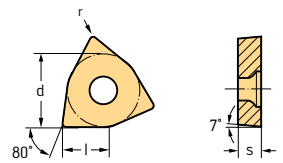
Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			
						WPP10G	HC	WPP30G	HE
	VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	☺	☺		
	VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0	☺	☺		
	VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	☺	☺		
	VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0	☺	☺		
	VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	☺	☺		
	VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0	☺	☺		
	VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5	☺	☺		
	VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5	☺	☺		
	VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺		
	VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12-0,25	0,5-2,0	☺	☺		
	VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☺	☺		
	VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0	☺	☺		
	VBMT160404-MP6	16,61	0,4	0,10-0,25	0,4-2,5	☺	☺		
	VBMT160408-MP6	16,61	0,8	0,15-0,30	0,6-2,5	☺	☺		
	VCGT1103005M-FP2	11,07	0,03	0,01-0,04	0,1-1,0				☺
	VCGT110301M-FP2	11,07	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5				☺
	VCGT110302M-FP2	11,07	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☺
	VCGT110304M-FP2	11,07	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				☺
	VCGT160402M-FP2	16,61	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☺
	VCGT160404M-FP2	16,61	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5				☺
VCGT160408M-FP2	16,61	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0				☺	
	VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺		☺
	VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺		☺
	VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺		☺
	VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺		☺
	VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺		☺
	VCMT160412-FP4	16,61	1,2	0,12-0,35	0,1-1,5	☺	☺		☺
	VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺		
	VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☺	☺		
	VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5	☺	☺	☺	
	VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0	☺	☺	☺	
	VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5	☺	☺	☺	
	VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15-0,25	0,6-3,0	☺	☺	☺	
	VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0	☺	☺	☺	
	VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0	☺	☺	☺	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
 HE = beschichtetes Cermet

Trigon positiv 80°
WCMT
Tiger-tec® Gold



Schneideinsätze

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			
						HC	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊗	⊗	
	WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		⊗	⊗	
	WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			⊗	
	WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0			⊗	
	WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			⊗	
	WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			⊗	
	WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			⊗	
	WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			⊗	
	WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0			⊗	
	WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0			⊗	
	WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5			⊗	
	WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5			⊗	
	WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08-0,12	0,2-1,5			⊗	
	WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5			⊗	
	WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0			⊗	
	WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0			⊗	⊗
	WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0			⊗	⊗
	WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0			⊗	⊗
	WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0			⊗	⊗

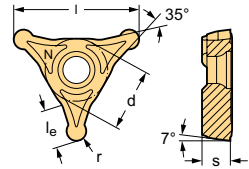
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall






Wendeschneidplatten Kopierdrehsystem

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold



Schneideinsätze

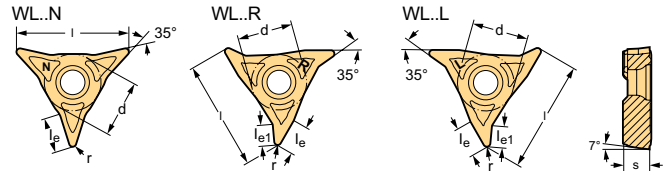
Bezeichnung	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P		
						HC	WPP20G	
	WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0		
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5		

HC = beschichtetes Hartmetall



































Wendeschneidplatten Kopierdrehsystem

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold




Schneideinsätze

Bezeichnung	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P		
							WPP10G	WPP20G	
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0		
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0		
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5		
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5		
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0		
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0		
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5		
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5		
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5		
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5		
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0		
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0		
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5		
WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			

HC = beschichtetes Hartmetall

Schneidstoff-Anwendungstabellen – Drehen


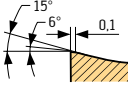
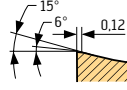

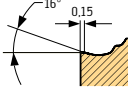
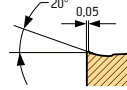
Hartmetall																		
Walter Sorten- bezeichnung	Norm- bezeichnung	Werkstoffgruppen							Anwendungsbereich							Beschichtungs- verfahren	Schicht- aufbau	Wende- schneidplatten- beispiel
		P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspan- bare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	01	10	20	30	40	05	15			
WPP10G	HC – P 10	●●							[Application range diagram for WPP10G: 01-10]							CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)	
	HC – K 20			●				[Application range diagram for WPP10G: 20-25]										
WPP20G	HC – P 20	●●						[Application range diagram for WPP20G: 10-30]							CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)		
	HC – K 30			●			[Application range diagram for WPP20G: 25-35]											
WPP30G	HC – P 30	●●						[Application range diagram for WPP30G: 15-40]							CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+ TiN)		
	HC – M 20		●				[Application range diagram for WPP30G: 15-20]											
	HC – K 40			●			[Application range diagram for WPP30G: 35-45]											

HC = beschichtetes Hartmetall


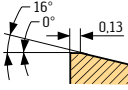
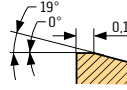

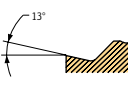
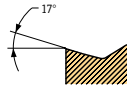

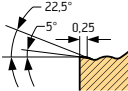
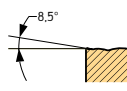

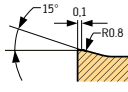
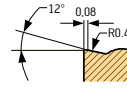

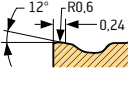
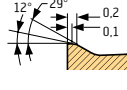
- Hauptanwendung
- Weitere Anwendung

Geometrieübersicht für Drehwendeschnidplatten – negative Grundform

Schlichtbearbeitung

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <p>FW5 – Schichten mit Wiper-Technologie – Doppelter Vorschub – gleich hohe Oberflächengüte – Reduzierter Schnittdruck dank kurzer Wiper-Bogenschneide</p> <p>Wiper</p>	<ul style="list-style-type: none"> Stahl Nichtrostender Stahl Gussisen NE-Metalle Schwer zerspanbare Werkstoffe 	••	••	••	•					0,3–3,0	0,10–0,60	
 <p>FP5 – Schichten von Stahlwerkstoffen – Auch im Semischlichtbereich einsetzbar als Alternative zur MP3 – Geschwungene Schneide für geringe Schnittkräfte</p>	<ul style="list-style-type: none"> Stahl 	••								0,1–2,5	0,04–0,25	

Mittlere Bearbeitung

 <p>MW5 – Mittlere Bearbeitung mit Wiper-Technologie – Doppelter Vorschub – gleich hohe Oberflächengüte – Maximale Vorschübe dank langer Wiper-Bogenschneide</p> <p>Wiper</p>	<ul style="list-style-type: none"> Stahl Nichtrostender Stahl Gussisen NE-Metalle Schwer zerspanbare Werkstoffe 	••	••	••	•					0,8–4,0	0,15–0,75
 <p>MS3 – Für instabile oder dünnwandige Bauteile – Geringe Schnittkräfte durch scharfe Schneidkantenausführung – Präzisionsumfangsgeschliffen – Präzisionsumfangsgesintert</p>	<ul style="list-style-type: none"> Stahl Nichtrostender Stahl Gussisen NE-Metalle Schwer zerspanbare Werkstoffe 	•	•		•	••				0,2–3,0	0,02–0,30
 <p>MP3 – Mittlere Bearbeitung von langspanenden Stahlwerkstoffen – Geringe Schnittkräfte durch geschwungene Schneidkante – Bearbeitung von Schmiedeteilen mit geringem Aufmaß</p>	<ul style="list-style-type: none"> Stahl 	••								0,3–4,0	0,06–0,40
 <p>MP5 – Universelle Geometrie für Stahlwerkstoffe – Verstärkte Spanbrecherflügel – Sehr großer Anwendungsbereich</p>	<ul style="list-style-type: none"> Stahl 	••								0,5–8,0	0,16–0,55
 <p>MU5 – Universelle Geometrie für Stahl- und Rostfrei-Werkstoffe – Geringe Schnittkräfte und Hitzeentwicklung bei der Bearbeitung</p>	<ul style="list-style-type: none"> Stahl Nichtrostender Stahl Gussisen NE-Metalle Schwer zerspanbare Werkstoffe 	••	••	•	•					0,5–6,0	0,15–0,60

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CNMG120408 . .

Geometrieübersicht für Drehwendschneidplatten – negative Grundform (Fortsetzung)

Schruppbearbeitung – doppelseitige Wendschneidplatten


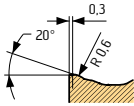
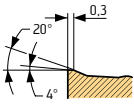

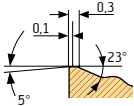
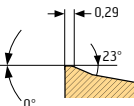
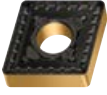
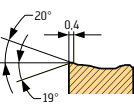
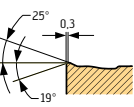
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
	RM5 – Schruppbearbeitung von Rostfrei-Werkstoffen und Superlegierungen		••			••					1,2–8,0	0,20–0,80
	RP5 – Schruppbearbeitung von Stahlwerkstoffen – Stabile, positive Schneidkante – Offene Mulde für eine geringe Zerspanungstemperatur	••		•						0,8–12,0	0,2–1,20	
	RP7 – Schnittunterbrechungen – Gusskrusten / Schmiedehäute – Stabile Schneidkante	••		••						0,8–8,0	0,16–0,70	

- Hauptanwendung
- Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CNMG120408 . .

Geometrieübersicht für Drehwendschneidplatten – negative Grundform

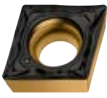
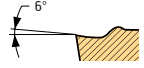
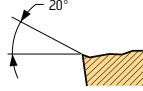

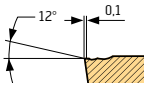
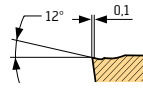

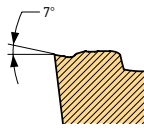
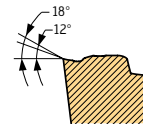

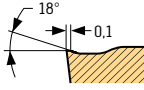
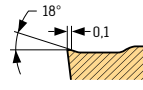
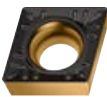
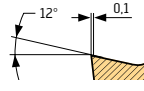
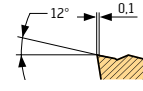

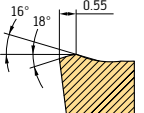
Schruppbearbeitung – einseitige Wendeschneidplatten

Geometrie Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
	P	M	K	N	S	H	O				
 <p>HU3</p> <ul style="list-style-type: none"> – Einseitige Schruppgeometrie, universell einsetzbar – Geschwungene Schneidkante für geringe Schnittkräfte – V-Spanformer für optimierten Spanbruch auch bei kleinen Schnitttiefen und schwankendem Aufmaß – Verstärkte Doppelmulde an der Hauptschneide 	●●	●	●							0,8–12,0	0,25–1,20
 <p>HU5</p> <ul style="list-style-type: none"> – Einseitige Schruppgeometrie, universell einsetzbar – Geschwungene Schneidkante und tiefe Spanmulde für geringe Schnittkräfte – Offenes Spanmulden-Design für reduzierte Hitzeentwicklung 	●	●●	●		●●					2,5–10,0	0,30–1,00
 <p>HU7</p> <ul style="list-style-type: none"> – Einseitige Geometrie zur schweren Schruppzerspanung – Gerade Schneidkante mit negativer Schutzfase für maximale Stabilität – Spangleiter zur Reibungsreduktion 	●●	●	●●							2,0–17,0	0,50–1,60

- Hauptanwendung
- Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen SNMM190616 ...

Geometrieübersicht für Drehwendschneidplatten – positive Grundform


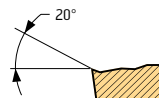


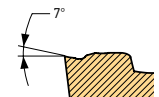
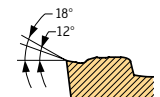

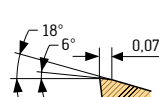
Schlichtbearbeitung		Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspanbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere				
	FP4 – Schlichtwendeplatte – Sehr gute Spankontrolle – Einsatz auch zum Feinbohren	●●	●	●		●					0,1–2,5	0,04–0,20
	FP6 – Universelle Platte für die Schlicht- bearbeitung bis für die mittlere Bearbeitung – Einsatz auch zum Aufbohren	●●	●	●		●					0,3–2,5	0,08–0,32
Mittlere Bearbeitung												
	MP4 – Bearbeitung von langspanenden Materialien – Universell einsetzbar in einem großen Anwendungsbereich – Präzisionsumfanggeschliffen – Präzisionsumfangsgesintert – Gerade Schneidkante bei C-, S- und T-Grundform für den Einsatz als Fasplatte in Aufbohrwerkzeugen	●●	●	●		●					0,4–3,5	0,08–0,32
	MP6 – Mittlere Bearbeitung von Stahl – Positive Geometrie mit guter Spankontrolle mit sehr stabiler Schneidkante	●●	●	●		●					0,4–4,0	0,10–0,35
Schruppbearbeitung												
	RP4 – Universelle Geometrie für Schrupp- bearbeitung bis mittlere Bearbeitung – Sehr großer Spanbruchbereich – Maximales Zerspanvolumen und Standzeit	●●	●	●		●					0,6–5,0	0,12–0,50
Schwerzerspanung												
	HU6 – Schwere Schrupperspanung – Sehr guter Spanbruch – Bearbeitung von Schmiedeteilen – Einsatz bei Eisenbahnrad-Bearbeitung	●●		●●							1,0–15,0	0,12–1,7

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CCMT09T308 . . bzw. CCGT09T308 . .

Geometrieübersicht für Systemwendeschneidplatten – WL

Schlicht- und Mittlere Bearbeitung

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
	FP4 – Schlichtgeometrie für kleine Spantiefen – Sehr gute Spankontrolle – Speziell entwickelt zum Kopierdrehen	●●	●			●					0,1–2,0	0,05–0,25
	MP4 – Mittlere Bearbeitung – mit einem großen Anwendungsbereich – Bearbeitung für langspanende Materialien – Speziell entwickelt zum Kopierdrehen	●●	●	●		●				0,4–2,5	0,08–0,35	
	MU6 – Vollradiusgeometrie zum Kopierdrehen – Weichschneidend mit sehr gutem Spanbruch – Spanbruch in alle Vorschubsrichtungen	●●	●●	●●		●●	●			0,4–2,5	0,1–0,40	

- Hauptanwendung
- Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen WL25-VC0708 . . bzw. WL25-RC0420 . .

Walter GPS



Werkzeug-Navigation der neuesten Generation.


Per Mausklick zum richtigen Werkzeug.

Mit nur vier Klicks bringt Sie Walter GPS von der Zieldefinition zur wirtschaftlichsten Werkzeug- und Bearbeitungslösung. Dabei ist Walter GPS überraschend umfangreich. Ob Bohren, Gewinden, Drehen oder Fräsen: Sämtliche Informationen zu allen Werkzeugen von Walter, Walter Titex und Walter Prototyp stehen blitzschnell für Sie bereit. Holen Sie sich verbindliche Einsatzdaten wie exakte Schnittdaten oder präzise Wirtschaftlichkeitsberechnungen auf Ihr Display.

Walter GPS gibt es jetzt auch für Smartphones und Tablet-PCs. Damit haben Sie immer Zugang zu allen notwendigen Werkzeuginformationen, ganz gleich, wo Sie sind, auch ohne PC: in der Werkstatt, an der Maschine oder unterwegs.



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

Schnittdaten für Drehwendschneidplatten – negative Grundform



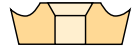
Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte. Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹		Schneidstoffsorten		
								Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]		
								HC		
								WPP10G		
								f [mm/U]		
								0,10	0,40	0,60
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●●	530	400	310
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●●	420	300	240
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●●	320	250	210
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●●	350	250	200
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●●	270	200	190
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●●	490	350	280
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	175	590	P7	●●●	380	280	240	
		vergütet	285	960	P8	●●●	230	180	160	
		vergütet	380	1280	P9	●●●	180	140	100	
		vergütet	430	1480	P10	●●●	120	100		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	●●●	340	240	160	
		gehärtet und angelassen	300	1010	P12	●●●	240	140	120	
	Nichtrostender Stahl	gehärtet und angelassen	380	1280	P13	●●●	120	100		
		ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	●●●	280	220	200	
	M	Nichtrostender Stahl	martensitisch, vergütet	330	1110	P15	●●●	200	140	120
austenitisch, abgeschreckt			200	680	M1	●●●				
austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)			300	1010	M2	●●●				
K	Temperguss	austenitisch-ferritisch, Duplex	230	780	M3	●●●				
		ferritisch	200	400	K1	●●●	300	200	150	
	Grauguss	perritisch	260	700	K2	●●●	260	160	110	
		niedrige Festigkeit	180	200	K3	●●●	570	380	280	
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	350	K4	●●●	300	210	140	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	400	K5	●●●	320	230	170	
		perritisch	265	700	K6	●●●	230	170	140	
GGV (CGI)		230	400	K7	●●●					
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	30	–	N1	●●●				
		aushärtbar, ausgehärtet	100	340	N2	●●●				
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	75	260	N3	●●●				
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	90	310	N4	●●●				
		> 12 % Si, nicht aushärtbar	130	450	N5					
	Magnesiumlegierungen		70	250	N6					
		Kupfer und Kupfer-Legierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer	100	340	N7	●●●			
			Messing, Bronze, Rotguss	90	310	N8	●●●			
			Cu-Legierungen, kurzspanend	110	380	N9	●●●			
	hochfest, Ampco		300	1010	N10					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●●			
		ausgehärtet	280	940	S2	●●●				
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●●			
		ausgehärtet	350	1180	S4	●●●				
		gegossen	320	1080	S5	●●●				
	Titanlegierungen	Reintitan	200	680	S6	●●●				
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet	375	1260	S7	●●●				
		β-Legierungen	410	1400	S8	●●●				
	Wolframlegierungen		300	1010	S9					
	Molybdänlegierungen		300	1010	S10					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen	50 HRC	–	H1					
		gehärtet und angelassen	55 HRC	–	H2					
		gehärtet und angelassen	60 HRC	–	H3					
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen	55 HRC	–	H4					

- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung

Hinweis:
Falls Trockenbearbeitung möglich, reduziert sich die Standzeit im Durchschnitt um 20–30 %.

Schnittdaten für Drehwendeschnidplatten – positive Grundform



Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte. Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹		Schnidstoffsorten				
							Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]				
							HC				
							WPP10G				
							f [mm/U]				
							0,10	0,20	0,40		
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●	●	480	430	350
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●	●	370	330	270
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●	●	280	260	220
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●	●	310	280	220
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●	●	230	220	190
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●	●	440	390	310
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	175	590	P7	●●	●	230	220	190	
		vergütet	285	960	P8	●●	●	330	300	250	
		vergütet	380	1280	P9	●●	●	200	190	160	
		vergütet	430	1480	P10	●●	●	70	60	50	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	●●	●	310	270	200	
		gehärtet und angelassen	300	1010	P12	●●	●	200	180	130	
		gehärtet und angelassen	380	1280	P13	●●	●	60	50	50	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	●●	●	240	230	200	
		martensitisch, vergütet	330	1110	P15	●●	●	170	160	130	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	680	M1	●●	●				
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1010	M2	●●	●				
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	780	M3	●●	●				
K	Temperguss	ferritisch	200	400	K1	●●	●	270	230	170	
		perritisch	260	700	K2	●●	●	230	190	140	
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	200	K3	●●	●	490	400	350	
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	350	K4	●●	●	270	230	170	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	400	K5	●●	●	290	250	200	
		perritisch	265	700	K6	●●	●	200	180	150	
GGV (CGI)		230	400	K7	●●	●					
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	30	-	N1	●●	●				
		aushärtbar, ausgehärtet	100	340	N2	●●	●				
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	75	260	N3	●●	●				
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	90	310	N4	●●	●				
		> 12 % Si, nicht aushärtbar	130	450	N5						
	Magnesiumlegierungen		70	250	N6						
		Kupfer und Kupfer-Legierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer	100	340	N7	●●	●			
Messing, Bronze, Rotguss	90		310	N8	●●	●					
Cu-Legierungen, kurzspanend	110		380	N9	●●	●					
	hochfest, Ampco	300	1010	N10							
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●	●			
			ausgehärtet	280	940	S2	●●	●			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●	●			
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●	●			
			gegossen	320	1080	S5	●●	●			
	Titanlegierungen	Reintitan	200	680	S6	●●	●				
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet	375	1260	S7	●●	●				
		β-Legierungen	410	1400	S8	●●	●				
	Wolframlegierungen		300	1010	S9						
	Molybdänlegierungen		300	1010	S10						
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O1	●●	●				
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O2	●●	●				
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP			O3						
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP			O4						
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP			O5						
	Graphit (technisch)		80 Shore			O6	●●	●			

- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung

Hinweis:

Falls Trockenbearbeitung möglich, reduziert sich die Standzeit im Durchschnitt um 20–30 %.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com
tigertec-gold.walter

Walter Cordbarlag GmbH & Co. KG
Werkzeuge
Am Poggenpohl 6
33619 Bielefeld
Mail: walter@cordbarlag.de
Tel: 0521-492751

