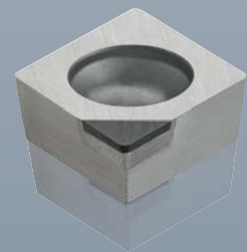
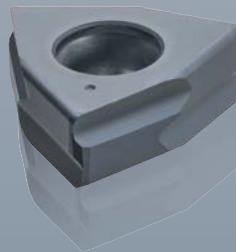
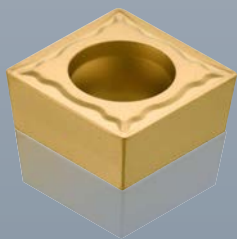
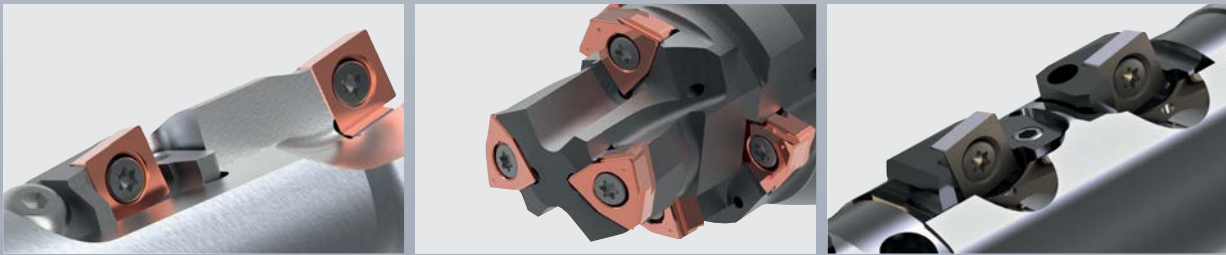


**LMT Tools**  
**ISO- und Tangential-Wendeschneidplatten**  
**LMT Tools**  
**ISO and tangential indexable inserts**



## Vorwort Foreword

### Sehr geehrte Kunden und Interessenten,

wer im Wettbewerb bestehen will, muss ebenso effizient wie flexibel auf rasch wechselnde Anforderungen reagieren können. Daher ist es umso wichtiger auf einen zuverlässigen Werkzeuglieferanten setzen zu können. Die LMT Tools bietet Ihnen dafür ein umfangreiches Produktprogramm an Standard- oder Sonderwerkzeugen.

Mit dem Katalog „ISO- und Tangential-Wendeschneidplatten“ erweitern wir unsere Katalogreihe mit einem ausgewählten Programm an Standard-ISO Wendeplatten sowie tangentialen Schneidplatten. Weitere nicht im Katalog genannte Schneidstoffe und Geometrien, können direkt über unsere Vertriebsmitarbeiter angefragt werden.

Auf eine produktive Zusammenarbeit.

Ihre LMT Tool Systems

### Dear customers and potential customers,

in order to survive in a competitive market, one must be able to react both efficiently and flexibly to swiftly changing requirements. It is therefore all the more important to be able to depend on a reliable tool supplier. LMT Tools thus offers you an extensive range of standard or special tools.

With the “ISO and tangential indexable inserts” catalog we are expanding our catalog series by a selected range of standard ISO and tangential inserts. Further geometries and cutting grades that are not included in this catalogue, can be requested directly at our sales offices.

We look forward to a productive cooperation.

Your LMT Tool Systems



**shop.lmt-tools.de**

#### **Der LMT Tools Online-Shop!**

Für Kunden aus Deutschland bieten wir unser Standard-Produktprogramm nun auch in unserem neuen Online-Shop an. Nutzen Sie die speziellen Vorteile und bestellen Sie Ihre Produkte bequem im LMT Tools Online-Shop. Registrieren Sie sich noch heute!

© by LMT Tool Systems GmbH & Co. KG

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Kataloges. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein.

Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

Bildquellen: Nataliya Hora, adimas, Alterfalter, Rudy Balasko, Fotolia; zhu difeng, Shutterstock; Keyzo, Berlin; studio thomas schmitz, Hamburg; LMT GmbH & Co. KG

This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this catalog. We reserve the right to make technical changes.

The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.

Sources: Nataliya Hora, adimas, Alterfalter, Rudy Balasko, Fotolia; zhu difeng, Shutterstock; Keyzo, Berlin; studio thomas schmitz, Hamburg; LMT GmbH & Co. KG

---

2 **Das Unternehmen**  
The company

---

3 **Die LMT Tools Gruppe**  
– **Das Expertenteam**  
The LMT Tools Group  
– Team of experts

---

6 **Der LMT Tools Werkzeugservice**  
The LMT Tools tool service

---

7 **Die LMT Group Academy**  
The LMT Group Academy

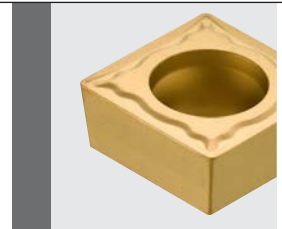
---

8 **Bezeichnungssystem Wendeplatten**  
und **Schneidstoffe**  
Designation system inserts  
and cutting materials

---

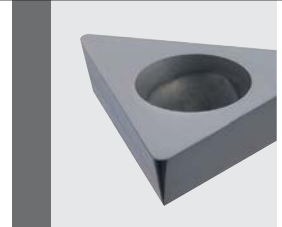
---

**ISO-Wendeschneidplatten**  
ISO Indexable inserts



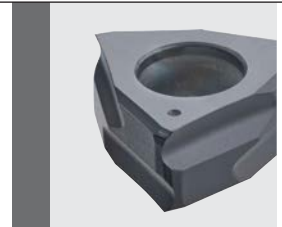
---

**Spezifische**  
**Wendeschneidplatten**  
Specific Indexable inserts



---

**Tangential**  
**Wendeschneidplatten**  
Tangential  
Indexable inserts



---

**Feindreheinsätze**  
**MAC und ISO**  
Adjustable cartridges  
MAC and ISO



**exactly  
yours**

LMT Tools bündelt die Kompetenzen führender Spezialisten aus der Präzisionswerkzeugtechnik. Auf dieser Basis entwickelt und liefert LMT Tools weltweit Werkzeuglösungen zur Bearbeitung von hochfesten Stahlwerkstoffen bis hin zu Composite-Materialien.

Das umfangreiche Produktprogramm bietet perfekte Lösungen für die Branchen Automotive, Aerospace, Maschinenhersteller OEM, allgemeiner Maschinenbau, Gesenk- und Formenbau oder Energie und deckt nahezu alle Anwendungen ab.

LMT Tools combines the competences of leading specialists in the field of precision tool technology. This pooled expertise enables LMT Tools to develop and deliver tool solutions worldwide for processing materials ranging from high-strength steel to composite materials.

The extensive product range offers perfect solutions for the automotive, aerospace, OEM machine manufacturer, general machining, mold and die or energy and covers almost all types of applications.



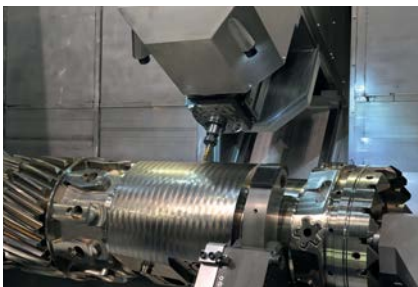
Automotive  
Automotive



Aerospace  
Aerospace



Maschinenhersteller OEM  
OEM Machine manufacturer



Allgemeiner Maschinenbau  
General Machining



Gesenk- und Formenbau  
Mold and Die



Energie  
Energy

**Unsere Kernkompetenzen:**

- Rollen
- Verzahnen
- Gewinden
- Fräsen
- Gesenk- und Formenbau
- Advanced Tooling
- Reiben

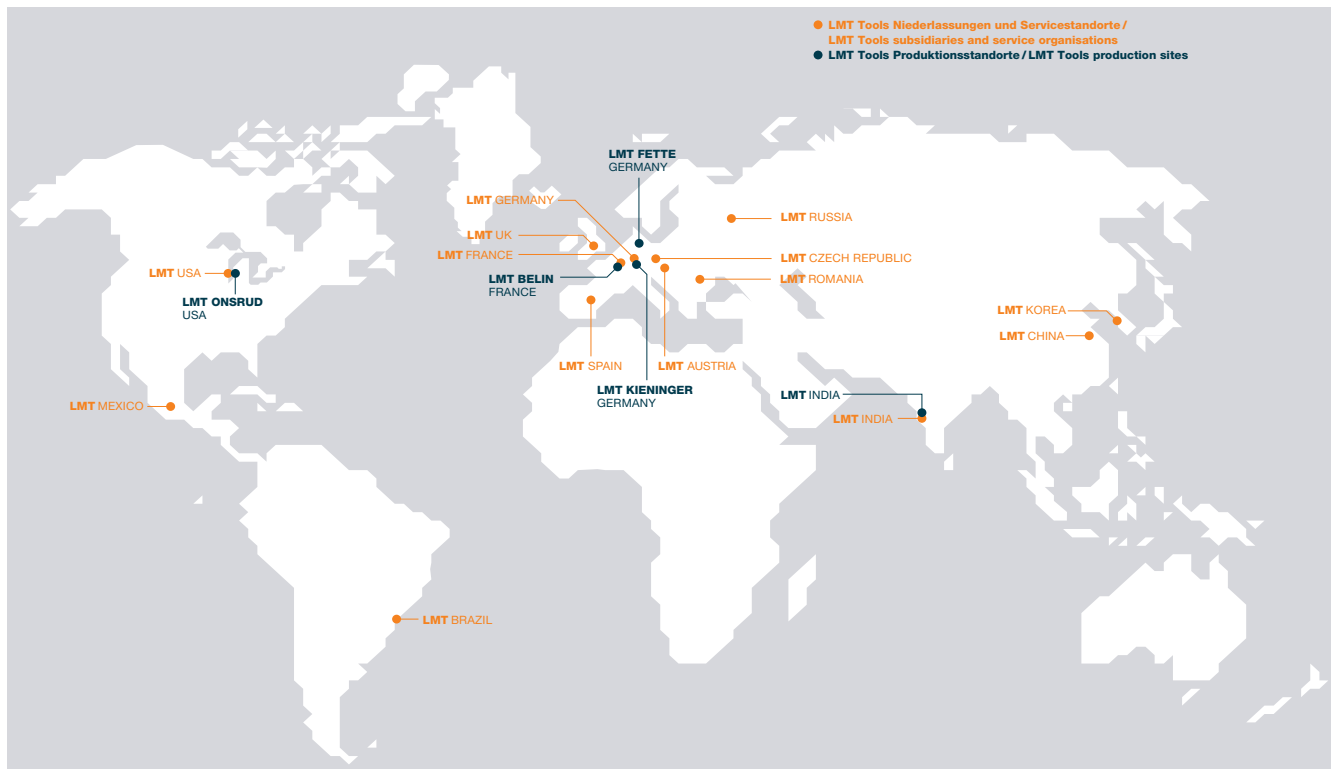
Ergänzt wird das Produktprogramm durch spezielle Dienstleistungen wie Projektierung, Tool Management, Wiederaufbereitung, Kanban oder Schulungen im Rahmen des LMT Tools Training Centers – und gewährleistet damit eine Rund-um-Betreuung von Anfang an.

**Our core competences:**

- Rolling
- Gear cutting
- Threading
- Milling
- Mold and Die
- Advanced Tooling
- Reaming

The product range is supplemented by special services such as project engineering, tool management, reconditioning, kanban or training in the context of the LMT Tools Training Centre and thus ensures all-round support from the start.

**Weltweite Präsenz der LMT Tools**  
**Worldwide presence of LMT Tools**



● **LMT Tools Produktionsstandorte:**

Deutschland: LMT Fette | Schwarzenbek, LMT Kieninger | Lahr  
Frankreich: LMT Belin | Lavancia  
USA: LMT Onsrud | Waukegan  
Indien: LMT India | Pune

● **LMT Tools production sites:**

Germany: LMT Fette | Schwarzenbek, LMT Kieninger | Lahr  
France: LMT Belin | Lavancia  
USA: LMT Onsrud | Waukegan  
India: LMT India | Pune

● **Die LMT Tools ist mit eigenen Vertriebsgesellschaften und Servicestandorten in folgenden Ländern vertreten:**

**Europa:** Deutschland, England, Frankreich, Österreich, Rumänien, Russland, Spanien, Tschechische Republik.

**Amerika:** Brasilien, Mexiko, USA.

**Asien/Australien:** China, Indien, Korea.

● **LMT Tools has its own sales and service organisations in the following countries:**

**Europe:** Austria, Czech Republic, England, France, Germany, Romania, Russia, Spain.

**America:** Brazil, Mexico, USA.

**Asia/Australia:** China, India, Korea.

**Die LMT Tools hat Vertriebspartner in folgenden Ländern:**

**In Europa:** Belgien, Dänemark, Finnland, Israel, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Niederlande, Norwegen, Polen, Portugal, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Türkei, Ukraine, Ungarn.

**In Asien/Australien:** Australien, Indonesien, Iran, Japan, Malaysia, Neuseeland, Singapur, Taiwan, Thailand, Vietnam.

**In Afrika:** Südafrika.

**In Amerika:** Argentinien.

**LMT Tools has sales partners in the following countries:**

**In Europe:** Belgium, Croatia, Denmark, Finland, Hungary, Israel, Italy, Latvia, Lithuania, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Slovakia, Slovenia, Sweden, Switzerland, Turkey, Ukraine.

**In Asia/Australia:** Australia, Indonesia, Iran, Japan, Malaysia, New Zealand, Singapore, Taiwan, Thailand, Vietnam.

**In Africa:** South Africa.

**In America:** Argentina.

Lavancia, Frankreich



**Kompetenzzentrum für Reibwerkzeuge und Werkzeuge für Composites & Plastics**

- Präzisions-Reibbahnen
- Hochleistungswerkzeuge für Composites & Plastics
- Projektmanagement
- Standard- und Sonderfräswerkzeuge
- Sonderwerkzeuge für die Automotive- und Aerospace-Industrie



**Competence center for reaming tools and tools for composites & plastics**

- High precision reamers
- High-end tools for composites & plastics
- Project management
- Standard and special form milling cutters
- Special tools for automotive and aerospace industry

Schwarzenbek, Deutschland



**Kompetenzzentrum Verzahnen, Gewinden und Fräsen**

- Technologieführer bei Wälzfräsen
- Innovative Beschichtungssysteme
- Komplettlösungen für den gesamten Verzahnungsprozess
- Markt- und Technologieführer bei Werkzeugen zur spanenden und spanlosen Gewindeherstellung
- Hochleistungsfräswerkzeuge



**Competence center for gear cutting, threading and milling**

- Technology leader in hobs
- Innovative coating systems
- Complete solutions for the entire gear cutting process
- Market and technology leader for tools for tap drilling and chipless thread forming
- Offers high-performance milling tools



Lahr, Deutschland



**Kompetenzzentrum Gesenk- und Formenbau sowie Projektierung für Komponentenbearbeitung**

- Frässysteme für den Gesenk- und Formenbau
- Komplettlösungen für die Gehäusebearbeitung
- Entwicklung und Fertigung von Spezialwerkzeugen



**Competence center for mold and die, project engineering for component machining**

- Milling systems for mold and die
- Complete solutions for component machining
- Development and manufacturing of special tools



Waukegan, USA



**Kompetenzzentrum Hartmetallfräser für Composites und schwer zerspanbare Materialien**

- Hartmetallfräser für die Titan- und Aluminiumbearbeitung
- Technisch führend bei Werkzeugen für Verbund- und Kunststoffe
- Spezialwerkzeuge für die Bearbeitung von Honeycomb-materialien



**Competence center for solid carbide milling tools and for composites and exotic materials**

- Solid carbide milling tools for the titanium and aluminium processing
- Technology leader in tools for composites and plastics
- Specialized tools for machining honeycomb materials

**Wiederaufbereitung in Herstellerqualität**

- Ist die Lebensdauer Ihrer Werkzeuge durch anspruchsvolle Zerspanungsaufgaben stark begrenzt?
- Möchten Sie die Wirtschaftlichkeit Ihrer Werkzeuge steigern?
- Wünschen Sie sich eine Wiederaufbereitung Ihrer Werkzeuge in Neuwerkzeugqualität vom Spezialisten?

**Reconditioning to the manufacturer's original specifications**

- Is the life of your tools very limited due to demanding machining tasks?
- Would you like to increase the efficiency of your tools?
- Would you like your tools reconditioned by specialists to match the quality of new tools?



**Dann geben Sie Ihre Werkzeuge bei der LMT Tools in gute Hände!**

Die LMT Tools bietet Ihnen mit dem Wiederaufbereitungsservice den entscheidenden Vorteil um Ihre Neuwerkzeugkosten zu senken. Modernste Maschinen und Kompetenz aus unserem Haus garantieren die fachgerechte Aufbereitung in Herstellerqualität.

**Unser Rundum-Dienstleistungsprogramm**

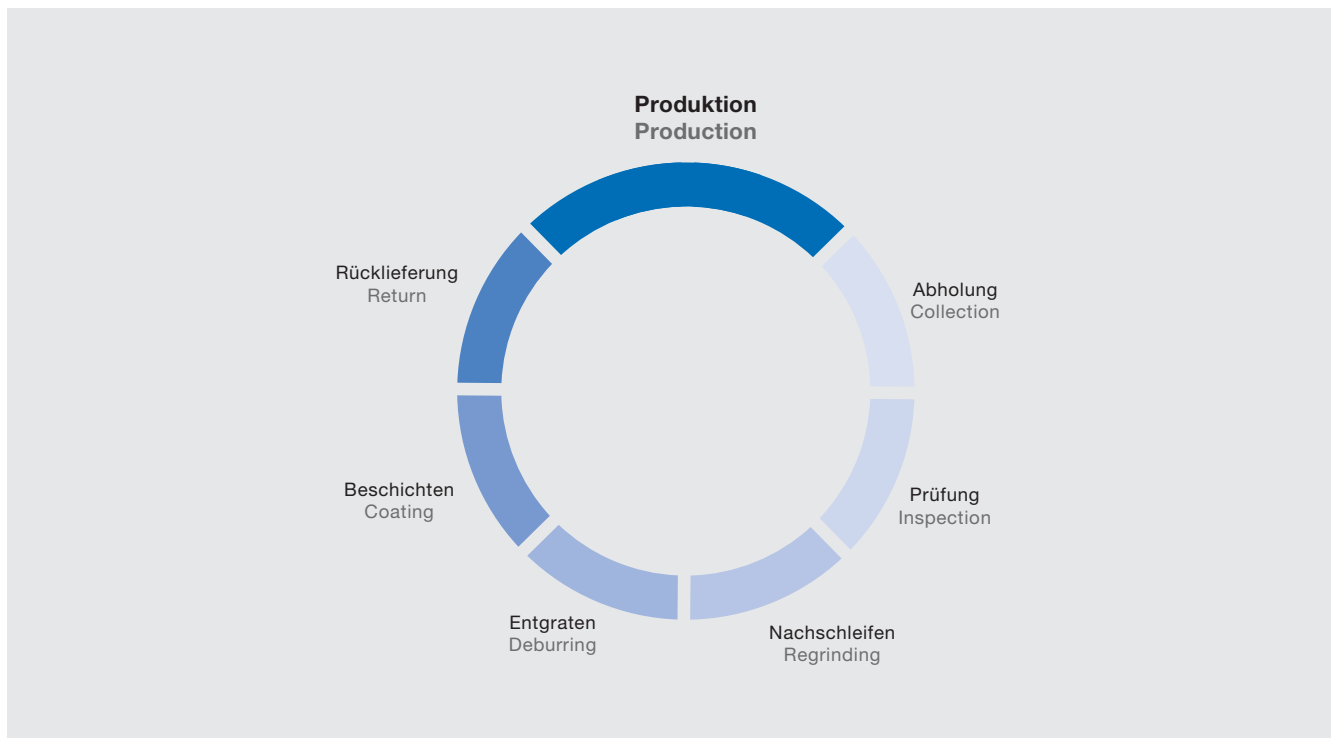
- Verlängerung des Tool-Life-Cycle
- Wiederaufbereitung in Herstellerqualität
- Reduzierung des Aufwandes für Neuanschaffungen
- Hol- und Bringservice durch LMT Tools Außendienstmitarbeiter und LMT Tools Logistikpartner
- Qualifizierte Anwendungs- und Einsatzberatung

**Then place your tools in LMT Tools safe hands!**

LMT Tools reconditioning service offers you the critical advantage to reduce your costs for new tools. State of the art machines and our company's expertise ensure professional reconditioning to the manufacturer's original specifications.

**Our comprehensive service program**

- Extension of the tool life cycle
- Reconditioning to the manufacturer's original specifications
- Reducing expenditure for new purchases
- Collection and return service by LMT Tools logistics staff and LMT Tools logistics partners
- Qualified consulting for application and use





**Wissen in Theorie und Praxis**

Produkte und Produktionsprozesse verändern sich kontinuierlich und es bedarf einer permanenten Erneuerung des technischen und des betriebswirtschaftlichen Wissens. Globale Marktveränderungen bedingen zudem neue und effektive Organisationsstrukturen sowie geeignete Vertriebs- und Managementfähigkeiten.

Auch die Kommunikationstechnik ändert sich rasant. Zur Stärkung des globalen Wissensmanagements bietet die LMT Group Academy daher verstärkt online Webseminare an, um weiter entfernten Kunden und Mitarbeitern eine zeit- und kosteneffektive Schulung zu ermöglichen.

Die LMT Group Academy leistet einen wesentlichen Beitrag zur nachhaltigen Zukunftssicherung unserer Kunden und Mitarbeiter. Sie ist die zentrale Schulungs- und Weiterbildungseinheit der Unternehmensgruppe. In ihren fachlichen Spezialbereichen wie dem LMT Tools Training Center wird das besondere Augenmerk auf die Vermittlung ganzheitlichen Wissens in der Theorie und der praktischen Anwendung gelegt.

Innerhalb zahlreicher Seminare des LMT Tools Training Centers wird dieses Wissen durch eigene Spezialisten und durch externe Experten aus Industrie und Hochschule vermittelt.

Für die LMT Group Academy gilt: Partnerschaftliche Kooperation zur Generierung einer zukunftsorientierten Performance in der Produktion.

Bitte machen Sie regen Gebrauch von unserem vielfältigen Seminarangebot.

**Knowledge in theory and practice**

Products and production processes are continuously changing. This requires a permanent renewal of technical and economic management knowledge. Moreover global market changes require new and effective organizational structures as well as suitable sales and management abilities.

Communication technologies are rapidly evolving. To strengthen the global knowledge management, the LMT Group Academy improved its offer on web based online seminars. So training becomes available in a time and cost efficient way even over long distances.

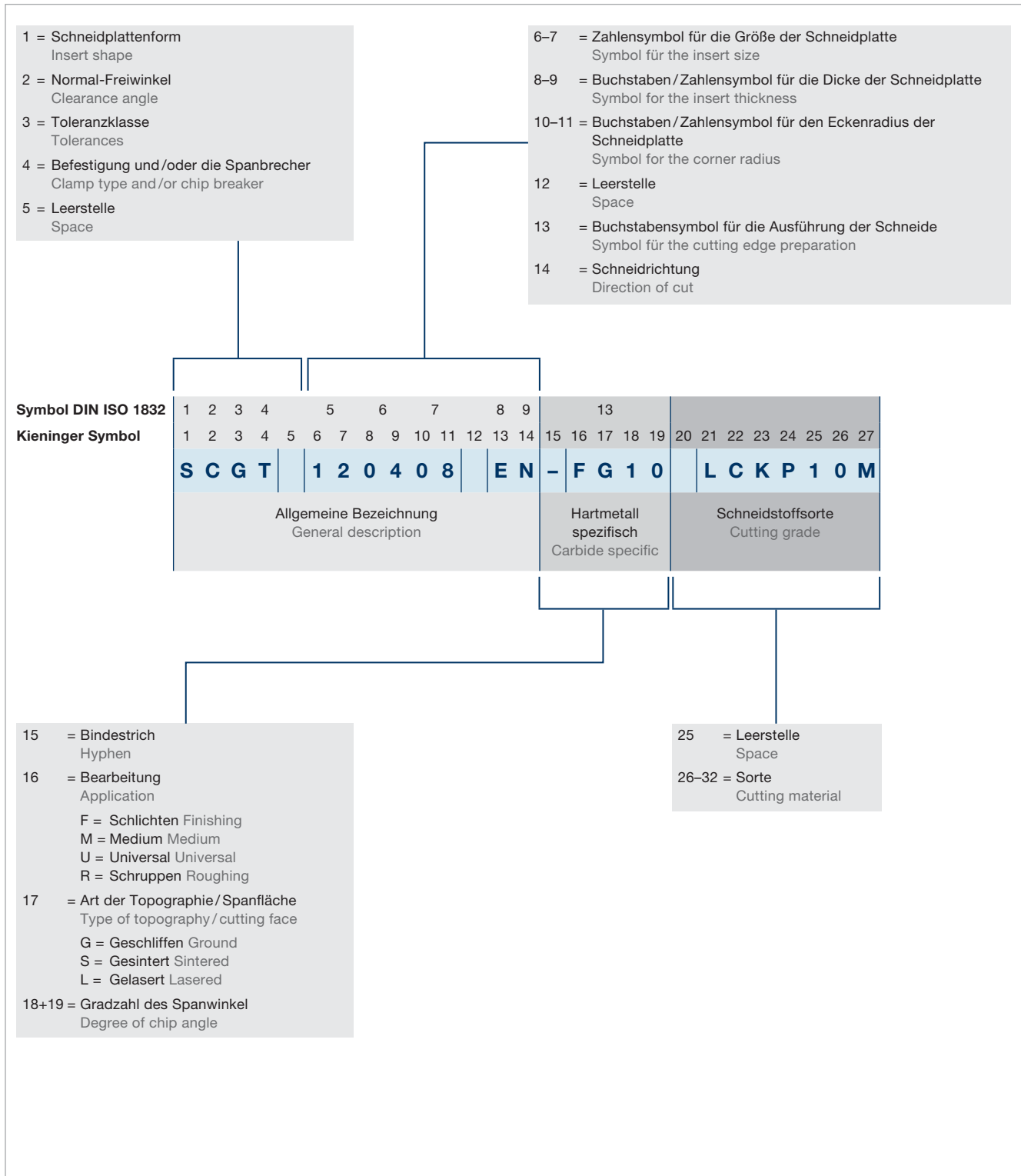
The LMT Group Academy makes a key contribution to securing a sustainable future for our customers and employees. It is the central training and education unit of the business group. In their technical fields of competence, such as the LMT Tools Training Center, particular attention is paid to conveying comprehensive knowledge in theory and practical applications.

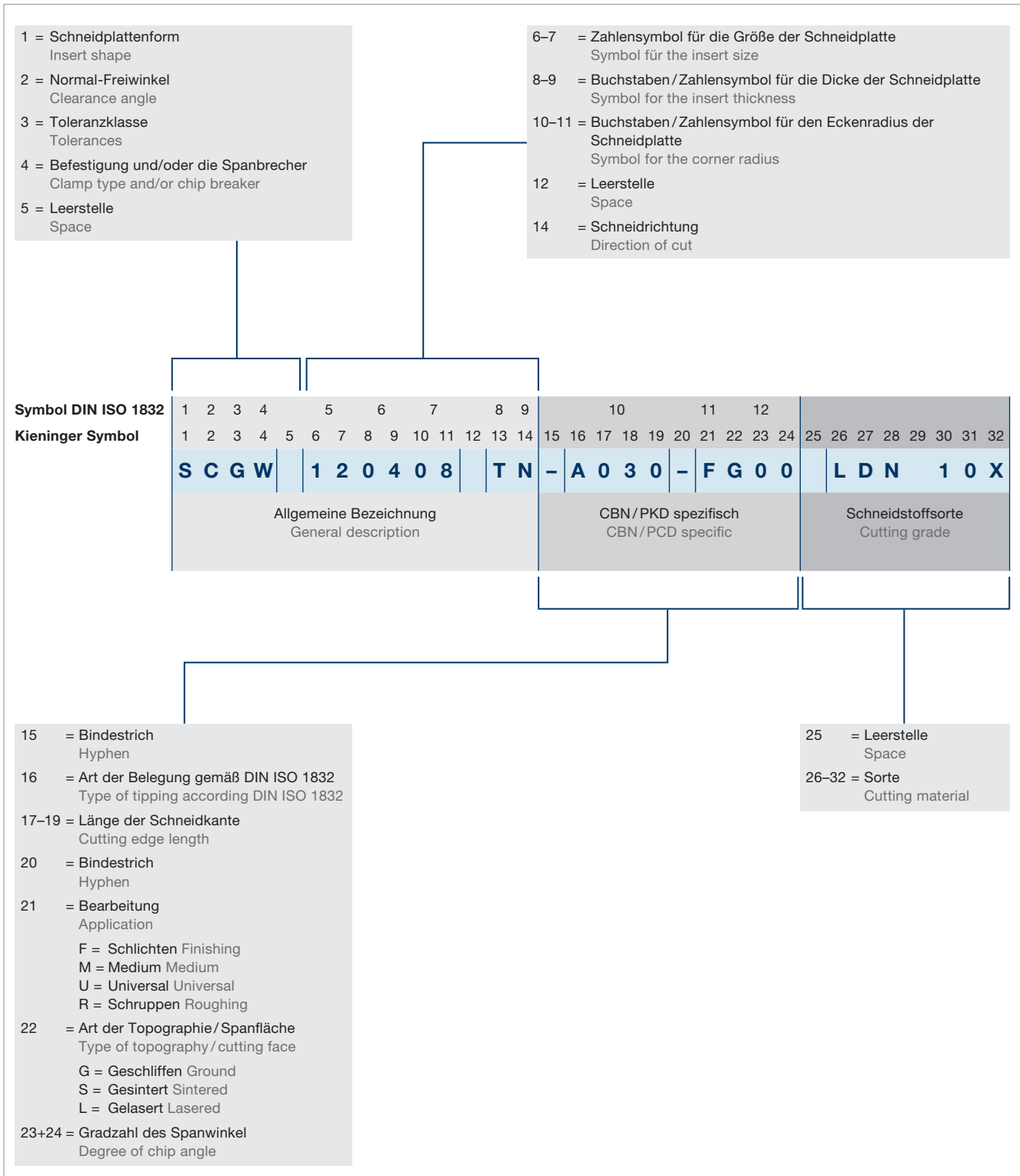
In numerous seminars, the LMT Tools Training Center conveys this knowledge through own specialists as well as external experts coming from industry, colleges and universities.

The claim of LMT Group Academy is to generate a future-oriented performance in production through cooperating in partnership.

We invite you to explore our various seminar offers and use them frequently.







W	Grundform Basic form
A	
B	
C	
D	
E	
H	
K	
L	
M	
O	
P	
R	
S	
T	
V	
W	

N	Freiwinkel Clearance angle
A	
B	
C	
D	
E	
F	
G	
N	
P	
O	

Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind.  
Clearance angle requiring special indication.

M	Toleranzklasse Tolerance classes																																																				
Zulässige Abweichung für Limits of tolerance																																																					
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>m</th> <th>s</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A</td><td>±0,005<sup>1)</sup></td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>C</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>E</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>F</td><td>±0,005<sup>1)</sup></td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr><td>G</td><td>±0,025</td><td>±0,13</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>H</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr><td>J</td><td>±0,005<sup>1)</sup></td><td>±0,025</td><td>±0,05 – ±0,15</td></tr> <tr><td>K</td><td>±0,013<sup>1)</sup></td><td>±0,025</td><td>±0,05 – ±0,15</td></tr> <tr><td>L</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>±0,05 – ±0,15</td></tr> <tr><td>M</td><td>±0,08 – ±0,20</td><td>±0,13</td><td>±0,05 – ±0,15</td></tr> <tr><td>U</td><td>±0,13 – ±0,38</td><td>±0,13</td><td>±0,08 – ±0,25</td></tr> </tbody> </table>		m	s	d	A	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,025	C	±0,013	±0,025	±0,025	E	±0,025	±0,025	±0,025	F	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,013	G	±0,025	±0,13	±0,025	H	±0,013	±0,025	±0,013	J	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 – ±0,15	K	±0,013 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 – ±0,15	L	±0,025	±0,025	±0,05 – ±0,15	M	±0,08 – ±0,20	±0,13	±0,05 – ±0,15	U	±0,13 – ±0,38	±0,13	±0,08 – ±0,25				
	m	s	d																																																		
A	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,025																																																		
C	±0,013	±0,025	±0,025																																																		
E	±0,025	±0,025	±0,025																																																		
F	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,013																																																		
G	±0,025	±0,13	±0,025																																																		
H	±0,013	±0,025	±0,013																																																		
J	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 – ±0,15																																																		
K	±0,013 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 – ±0,15																																																		
L	±0,025	±0,025	±0,05 – ±0,15																																																		
M	±0,08 – ±0,20	±0,13	±0,05 – ±0,15																																																		
U	±0,13 – ±0,38	±0,13	±0,08 – ±0,25																																																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>d</th> <th>m</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>M</td><td>6,35</td><td>±0,08</td><td>±0,05</td></tr> <tr><td></td><td>9,52</td><td>±0,08</td><td>±0,05</td></tr> <tr><td></td><td>12,7</td><td>±0,13</td><td>±0,08</td></tr> <tr><td></td><td>15,88</td><td>±0,15</td><td>±0,10</td></tr> <tr><td></td><td>19,05</td><td>±0,15</td><td>±0,10</td></tr> <tr><td></td><td>25,4</td><td>±0,18</td><td>±0,13</td></tr> <tr><td>U</td><td>6,35</td><td>±0,13</td><td>±0,08</td></tr> <tr><td></td><td>9,52</td><td>±0,13</td><td>±0,08</td></tr> <tr><td></td><td>12,7</td><td>±0,20</td><td>±0,13</td></tr> <tr><td></td><td>15,88</td><td>±0,27</td><td>±0,18</td></tr> <tr><td></td><td>19,05</td><td>±0,27</td><td>±0,18</td></tr> <tr><td></td><td>25,4</td><td>±0,38</td><td>±0,25</td></tr> </tbody> </table>		d	m	d	M	6,35	±0,08	±0,05		9,52	±0,08	±0,05		12,7	±0,13	±0,08		15,88	±0,15	±0,10		19,05	±0,15	±0,10		25,4	±0,18	±0,13	U	6,35	±0,13	±0,08		9,52	±0,13	±0,08		12,7	±0,20	±0,13		15,88	±0,27	±0,18		19,05	±0,27	±0,18		25,4	±0,38	±0,25
	d	m	d																																																		
M	6,35	±0,08	±0,05																																																		
	9,52	±0,08	±0,05																																																		
	12,7	±0,13	±0,08																																																		
	15,88	±0,15	±0,10																																																		
	19,05	±0,15	±0,10																																																		
	25,4	±0,18	±0,13																																																		
U	6,35	±0,13	±0,08																																																		
	9,52	±0,13	±0,08																																																		
	12,7	±0,20	±0,13																																																		
	15,88	±0,27	±0,18																																																		
	19,05	±0,27	±0,18																																																		
	25,4	±0,38	±0,25																																																		
<p>Wendeschneidplatte mit ungerader Seitenanzahl Indexable insert with unequal number of sides</p>																																																					
<p>Wendeschneidplatte mit gerader Seitenanzahl Indexable insert with equal number of sides</p>																																																					
<p><sup>1)</sup> Gelten in der Regel für Wendeschneidplatten mit geschliffenen Planschneiden. <sup>*)</sup> Der Berechnung der „m“-Maße liegt der genaue Zoll-Radius zugrunde.</p> <p><sup>1)</sup> Generally used for indexable inserts with ground face cutting edges. <sup>*)</sup> The calculation for the “m” measurement is based on the precise radius in inches.</p>																																																					

G	Plattentyp Type of insert
A	<p>Ohne Spanformrinne, mit Befestigungsloch Without chip breaker, with cylindrical fixation hole</p>
F	<p>Mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, ohne Befestigungsloch Chip breakers at both sides, without fixation hole</p>
G	<p>Mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, mit Befestigungsloch Chip breakers at both sides, with cylindrical fixation hole</p>
M	<p>Mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, mit Befestigungsloch Chip breakers at one side, with cylindrical fixation hole</p>
N	<p>Ohne Spanformrinne, ohne Befestigungsloch Without chip breakers, without fixation hole</p>
Q	<p>Ohne Spanformrinne, mit Kegelloch beidseitig Without chip breakers, with fixation hole conical from both sides</p>
R	<p>Mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, ohne Befestigungsloch Chip breakers at one side, without fixation hole</p>
T	<p>Mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, Kegelloch einseitig Chip breakers at one side, with conical fixation hole</p>
U	<p>Mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, Kegelloch beidseitig Chip breakers at both sides, with fixation hole conical from both sides</p>
W	<p>Ohne Spanformrinne, Kegelloch einseitig Without chip breaker, with conical fixation hole</p>
X	<p>Mit Besonderheiten nach Zeichnung With special features to drawing</p>

**06**  
Schneidkantenlänge  
Length of cutting edge

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

**Beispiele:**  
Examples:

06	l = 6,350 mm
09	l = 9,525 mm
11	l = 11,000 mm
12	l = 12,700 mm
15	l = 15,880 mm
16	l = 16,500 mm
19	l = 19,050 mm
22	l = 22,000 mm
25	l = 25,400 mm
27	l = 27,500 mm
33	l = 33,000 mm

**04**  
Dicke  
Thickness


**Beispiele:**  
Examples:

01	s = 1,59 mm
T1	s = 1,98 mm
02	s = 2,38 mm
03	s = 3,18 mm
T3	s = 3,97 mm
04	s = 4,76 mm
05	s = 5,56 mm
06	s = 6,35 mm
07	s = 7,94 mm
09	s = 9,52 mm
12	s = 12,70 mm

**04**  
Schneidenecke  
Corner radius

--

**Beispiele:**  
Examples:

00	r = max 0,2 mm
04	r = 0,4 mm ±0,1
08	r = 0,8 mm ±0,1
12	r = 1,2 mm ±0,1
16	r = 1,6 mm ±0,1
20	r = 2,0 mm ±0,1
24	r = 2,4 mm ±0,1
25	r = 2,5 mm ±0,1

Schneidenausführung  
Edge condition

F	
E	
S	
T	
K	
P	

Schneidrichtung  
Direction of cut

L	
N	
R	

Wendeschnidplatte kann nur linksschneidend verwendet werden  
The indexable insert can only be used for cuts to the left

Wendeschnidplatte kann rechts- und linksschneidend verwendet werden  
The indexable insert can be used for cuts either to the left or to the right

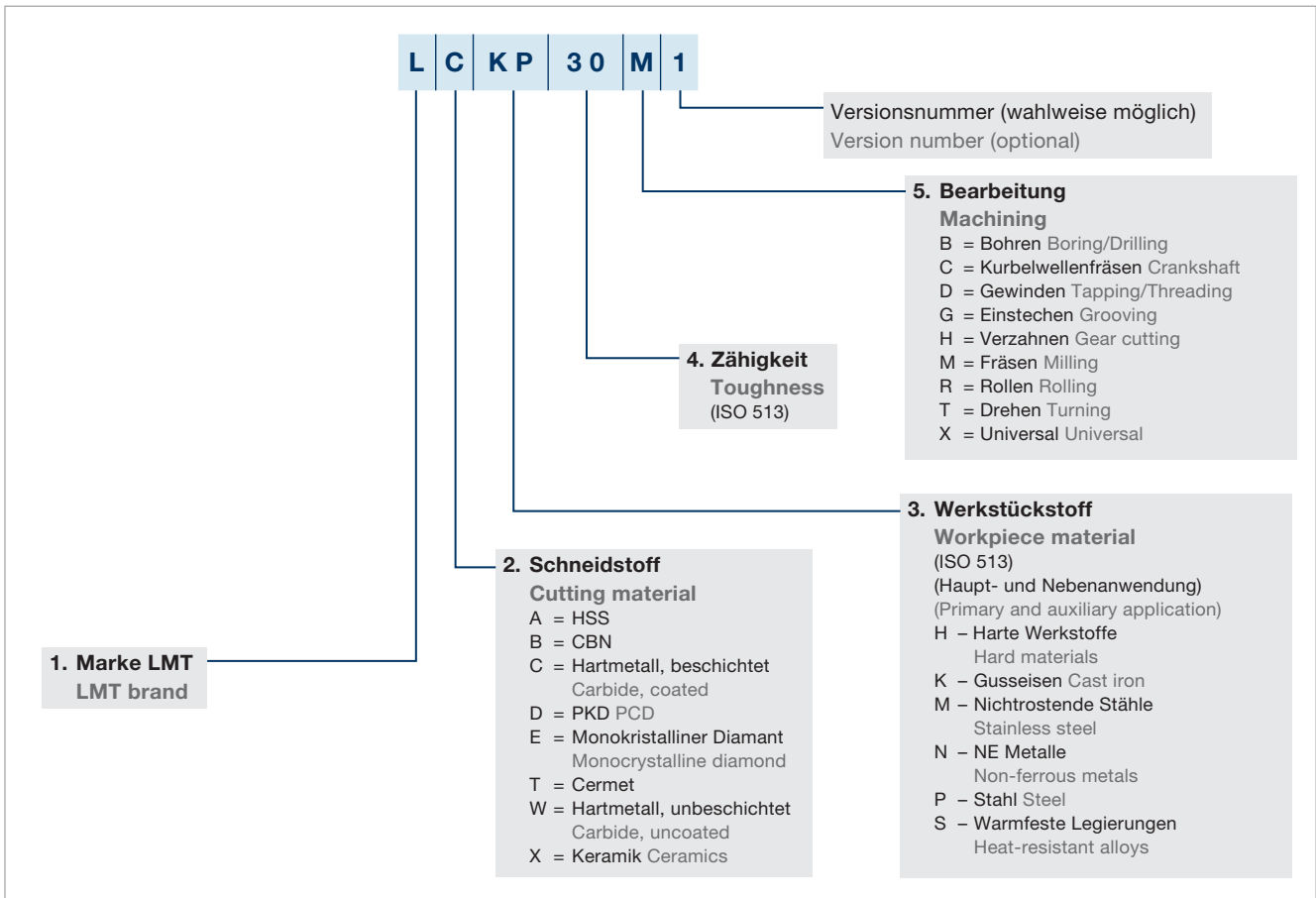
Wendeschnidplatte kann nur rechtsschneidend verwendet werden  
The indexable insert can only be used for cuts to the right

Für Schneidstoff- und Beschichtungssorten hat die LMT einen anwenderbezogenen Sortenschlüssel entwickelt. Hiermit wird es dem Anwender ermöglicht, gemäß seiner spezifischen Applikation immer den richtigen LMT Schneidstoff auszuwählen.

LMT has developed a user-oriented grades index for the new LMT cutting material and coating grades to ensure that users always select the correct LMT cutting material for their applications.

Die Empfehlung basiert auf dem international verwendeten ISO Schlüssel der Werkstückstoffe.

This recommendation is based on the internationally used ISO key for workpiece materials.

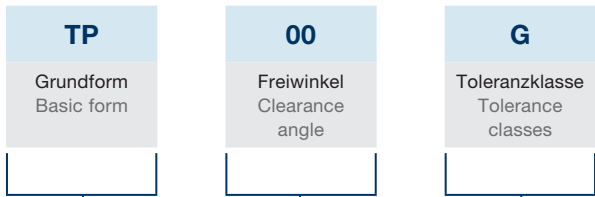


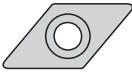


Die bisherigen Sortenbezeichnungen behalten bis auf weiteres ihre Gültigkeit.


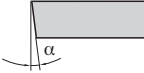
The previously used grade designations remain valid until further notice.

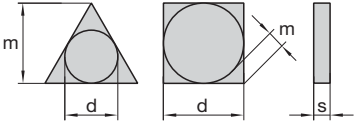
<p><b>Beispiel:</b></p> <p><b>LCK10M</b></p> <p>L – LMT              C – Hartmetall, beschichtet                K – Gusseisen                10 – Zähigkeit                M – Fräsen</p>	<p><b>Example:</b></p> <p><b>LCK10M</b></p> <p>L – LMT              C – Carbide, coated                K – Cast iron                10 – Toughness                M – Milling</p>
---	---

**Spezifische Wendepplatten Bezeichnungssystem**  
**Specific indexable inserts designation system**



Index Index	Grundform Basic form	Eckenwinkel Corner angle
CP	 rombisch rombic	50°
SP	 quadratisch square	90°
TP	 dreieckig triangular	60°

Index Index	Freiwinkel Clearance angle	$\alpha$
00		0°
10		10°
15		15°
20		20°

Index Index	Zulässige Abweichung für Limits of tolerance		
	m	s	d
G	±0,015	±0,025	±0,05
			
<p>Erläuterung:  m = Prüfmaß  s = Dicke der Wendeschneidplatte  d = IK = Durchmesser des eingeschriebenen Kreises</p> <p>Description:  m = Check size  s = Indexable insert thickness  d = Diameter of the inscribed circle</p>			





Index	Ø Innenkreis (IK)
Index	Ø Incribed circle (IK)
42	4,2
05	5,0
06	6,0
08	8,0
10	10,0

Index	Dicke
Index	Thickness
25	2,5
30	3,0
35	3,5

Index	Radius
Index	Radius
03	0,3
05	0,5
08	0,8
10	1,0

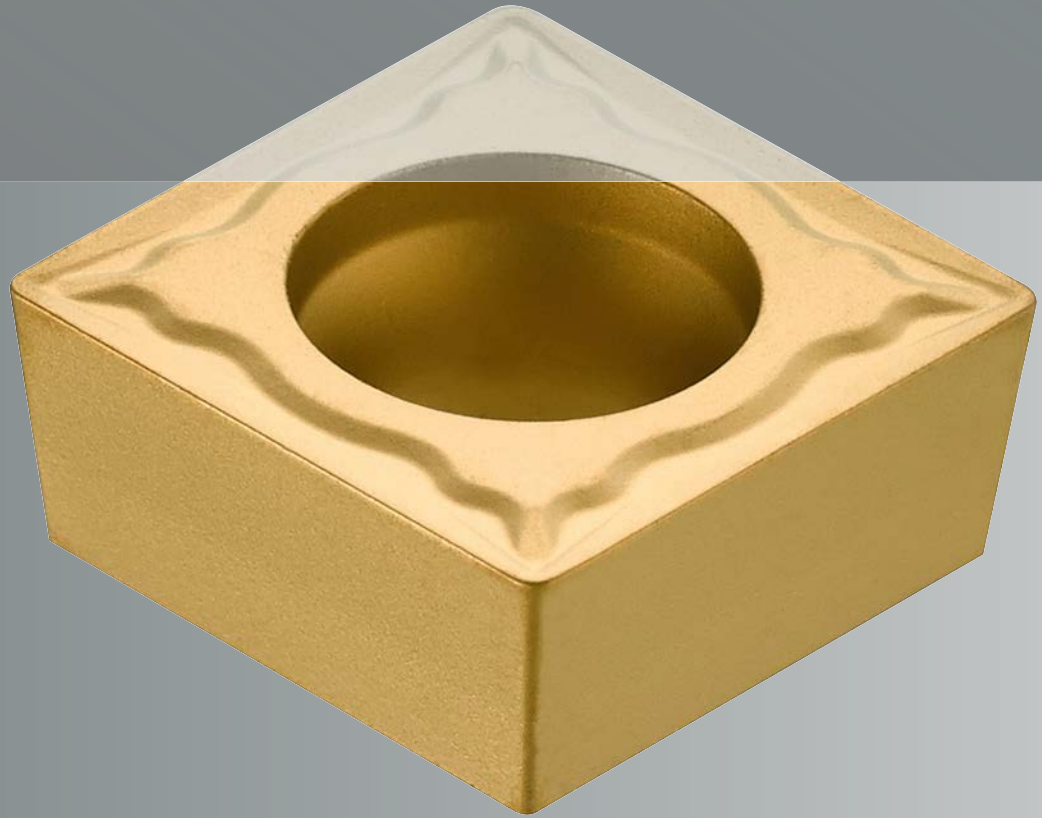


	Geometrie Geometrie	Abbildung Picture	Beschreibung Designation	ISO				Tangential		
				C	D	S	T	C	W	L
Gesinterte Topographie Sintered topography	-FS5		Geometrie speziell für das Aufbohren, insbesondere von Hybridmaterialien (Mischbearbeitung Gusseisen und Aluminiumlegierungen). Entlang der Schneidkante konstante Eingriffsverhältnisse mit einem Winkel von 5°. Geometry especially for boring of hybrid materials (mix-machining cast-iron and aluminum alloys). Constant approach conditions along the cutting edge with a 5° angle.	✓						
	-FS6		Geometrie speziell für das Aufbohren, insbesondere von Hybridmaterialien (Mischbearbeitung Gusseisen und Aluminiumlegierungen). Entlang der Schneidkante konstante Eingriffsverhältnisse mit einem Winkel von 6°. Geometry especially for boring of hybrid materials (mix-machining cast-iron and aluminum alloys). Constant approach conditions along the cutting edge with a 6° angle.		✓					
	-FS7		Geometrie für das Aufbohren, mit einer verstärkten Geometrie im Bereich des Eckenradiuses. Geometry for boring, with strenghtened geometry on the corner radius.	✓		✓				
	-FS8		Stabile Geometrie für die Zerspantung von hochfesten bzw. hochlegierten Stählen. Stable geometry for machining high-strength or high-alloyed steels.	✓		✓				
	-FS12		Schnittfreundige, gesinterte Geometrie in Kombination mit einem Präzisionsumfangsschliff für höchste Genauigkeiten geeignet. High-cutting, sintered geometry in combination with precision grinded periphery suitable for highest accuracy.	✓		✓				
	-FS18		Stabile, gesinterte Geometrie speziell für die Applikation auf Scheibenfräser. Stable, sintered geometry especially for side milling applications.							✓
Geschliffene Topographie Grinded topography	-FG0		Glatte geschliffene Topographie für maximale Schneidkantenstabilität. Flat grinded topography for maximum cutting edge stability.	✓		✓	✓			
	-FG10		Schnittfreundige, geschliffene Geometrie in Kombination mit einem Präzisionsumfangsschliff für höchste Genauigkeiten geeignet. High-cutting, grinded geometry in combination with precision grinded periphery suitable for highest accuracy.	✓		✓	✓			
	-UG15		Universelle Geometrie für sowohl Schrupp-, als auch Schlichtenwendungen. Bestmögliche Spanabfuhr durch großzügig dimensionierte Spankammern. Universal geometry for roughing and finishing. Best possible chip removal through broadly dimensioned chip spaces.					✓	✓	

**Geometrien und Sortenbeschreibungen**  
**Geometries and grade description**

Sorte Grade	Material ISO 513	Verschleißbeständigkeit → Zähigkeit Wear resistance → toughness											Typ Type	
		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50		
LCP15X	P	■	■	■	■	■								HM Carbide
	M													
	K													
	N													
	S													
	H													
LCPK10X	P		■	■	■								HM Carbide	
	M													
	K		■	■	■									
	N													
	S													
	H		□	□	□									
LCPK15X	P			■	■	■							HM Carbide	
	M			□	□	□								
	K			■	■	■								
	N													
	S			□	□	□								
	H			□	□	□								
LCPK25X	P					■	■	■					HM Carbide	
	M					□	□	□						
	K					■	■	■						
	N													
	S					□	□	□						
	H					□	□	□						
LCPN10X	P		■	■	■								HM Carbide	
	M													
	K		□	□	□									
	N		■	■	■									
	S		□	□	□									
	H													
LCMP25X	P			■	■	■	■	■	■				HM Carbide	
	M			■	■	■	■							
	K			■	■	■	■							
	N													
	S			■	■	■	■	■						
	H													
LCMP30X	P						■	■	■				HM Carbide	
	M						■	■	■					
	K						■	■	■					
	N													
	S													
	H													
LDN10X	P						■	■	■				PKD PCD	
	M													
	K													
	N		■	■	■									
	S													
	H													
LBHK95X1	P												CBN CBN	
	M													
	K			■	■	■	■	■						
	N													
	S													
	H								■					

<b>Beschreibung Designation</b>	
<b>Erläuterung Description</b>	
<p>HC-P10/P20 CVD-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/TiCN/TiN – Farbe gelb  Hochverschleißfeste CVD beschichtete Sorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität, insbesondere für die Bearbeitung im kontinuierlichen Schnitt geeignet. Des Weiteren Anwendung bei der Stahlzerspanung in Schlichtoperationen unter Berücksichtigung von Luft bzw. Emulsion.  HC-P10/P20 CVD-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/TiCN/TiN – color yellow  Highly wear-resistant, CVD coated grade with high cutting edge stability, especially suited for machining in continuous cut. Also suitable for finishing of steel in consideration of using air or emulsion.</p>	
<p>HC-K10/20 PVD-AlCrN – Farbe grau  Hochverschleißfeste beschichtete Sorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität, dadurch besonders geeignet für das Schlichten und Semi-Schlichten von legierten und unlegierten Stählen, hochfesten Werkstoffen und Gusseisen. Geeignet für die Trocken-, Nass- sowie MMS-Zerspanung.  HC-K10/20 PVD-AlCrN – color grey  Highly wear-resistant, coated grade with high cutting edge stability, thereby especially suited for semi-finishing and finishing of alloyed and non alloyed steels, high-strength materials and cast iron. Suitable for dry and wet machining as well as MQL.</p>	
<p>HC-K10/20 PVD-TiAlN – Farbe schwarz  Hochverschleißfeste beschichtete Sorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität, dadurch besonders geeignet für das Schlichten und Semi-Schlichten von legierten und unlegierten Stählen, hochfesten Werkstoffen und Gusseisen. Geeignet für die Trocken-, Nass- sowie MMS-Zerspanung.  HC-K10/20 PVD-TiAlN – color black  Highly wear-resistant, coated grade with high cutting edge stability, thereby especially suited for semi-finishing and finishing of alloyed and non alloyed steels, high-strength materials and cast iron. Suitable for dry and wet machining as well as MQL.</p>	
<p>HC-K20/K30 PVD-TiAlN – Farbe schwarz  Verschleißfeste und zugleich zähe, beschichtete Sorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität, dadurch besonders geeignet für das Schruppen und Semi-Schlichten von legierten und unlegierten Stählen, hochfesten Werkstoffen und Gusseisen. Geeignet für die Trocken-, Nass-, sowie MMS-Zerspanung.  HC-K20/K30 PVD-TiAlN – color black  Wear resistant and very tough, coated grade with high cutting edge stability, making this grade best suited for roughing and semi-finishing of alloyed and non-alloyed steels, high-strength materials and cast iron. Suitable for dry and wet machining as well as MQL.</p>	
<p>HC – K10/20 PVD-AlTiN/AlCrN basierend – Farbe rot  Hochverschleißfeste beschichtete Sorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität, dadurch besonders geeignet für das Schlichten und Semi-Schlichten von Parallelverbunden mit hybriden Werkstoffen (Kombination Gusseisen und Sintermetall).  HC – K10/20 PVD-AlTiN/AlCrN based – color red  Highly wear resistant coated grade with high cutting edge stability, especially suited for finishing and semi-finishing of combined hybrid materials (combination cast iron and sintered steel).</p>	
<p>HC-K20/K30 PVD-TiAlN – Farbe schwarz  Verschleißfeste und zugleich zähe, beschichtete Sorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität, dadurch besonders geeignet für das Schruppen und Semi-Schlichten, insbesondere von rostfreien Werkstoffen, sowie Gusseisen und Stählen.  HC-K20/K30 PVD-TiAlN – color black  Wear resistant and very tough, coated grade with high cutting edge stability, making this grade best suited for roughing and semi-finishing, especially in stainless material as well as cast iron and steel.</p>	
<p>HC-K25/K35 PVD-AlTiN/AlCrN basierend – Farbe rot  Verschleißfeste und zugleich sehr zähe, beschichtete Sorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität, dadurch besonders geeignet für das Schruppen und Semi-Schlichten, insbesondere von rostfreien Werkstoffen, sowie Gusseisen und Stählen.  HC-K25/K35 PVD-AlTiN/AlCrN based – color red  Wear resistant and very tough, coated grade with high cutting edge stability, making this grade best suited for roughing and semi-finishing, especially in stainless material as well as cast iron and steel.</p>	
<p>DP – 10 µm PKD  Verschleißfeste PKD Sorte mit einer mittleren Korngröße für die Schlichtzerspanung im leicht unterbrochenen bis kontinuierlichen Schnitt von Nichteisenmetallen.  DP – 10 µm PCD  Wear resistant PCD grade with medium grain size for finishing in lightly interrupted and continuous cuts in non-ferrus metals.</p>	
<p>BN – 95% CBN  Hochverschleißfeste hoch-CBN-haltige Sorte für die Bearbeitung von Gusseisen und gehärtetem Stahl &gt; 54 HRC.  Anwendung beim Semi-Schlichten und Schlichten im leicht unterbrochenen bis kontinuierlichen Schnitt.  BN – 95% CBN  Highly wear resistant, high-CBN containing grade for the machining of cast iron and hardened steels &gt; 54 HRC.  Application in semi-finishing and finishing in lightly interrupted and continuous cut.</p>	

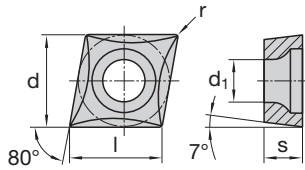


**ISO**  
**WENDESCHNEIDPLATTEN**  
**INDEXABLE INSERTS**

## ISO-Wendeschneidplatten ISO Indexable inserts

18	<b>CCGT</b>	L-FG10 R-FG10
20	<b>CCGW</b>	-FG0
22	<b>CCGW FN-A</b>	-FG0
24	<b>CCGX</b>	-FS12
26	<b>CCMT</b>	-FS5 -FS7 -FS8
28	<b>DCMT</b>	-FS6 -FS8
30	<b>SCGT</b>	L-FG10 R-FG10
32	<b>SCGW</b>	-FG0
34	<b>SCGW EN-A</b>	-FG0
36	<b>SCGX</b>	-FS12
38	<b>SCMT</b>	-FS7 -FS8
40	<b>TCGT</b>	L-FG10 R-FG10
42	<b>TCGW</b>	-FG0

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**



**Geometrie**  
**Spanformer**  
**Geometry**  
**chipformer**

**L-FG10**



**Sorte**  
**Grade**

**LCPK15X**



LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
CCGT 060202 F...	6,350	2,38	2,80	0,20	-	-	0,05-1,0	6202581
CCGT 060204 F...				0,40	-	-	0,05-1,0	6129556
CCGT 09T302 F...	9,525	3,97	4,40	0,20	-	-	0,05-2,0	7261464
CCGT 09T304 F...				0,40	-	-	0,05-2,0	6280288
CCGT 09T308 F...				0,80	-	-	0,05-2,0	7261466

Werkstoff		R <sub>m</sub>	v <sub>c</sub>
Material		(N/mm <sup>2</sup> )	(m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 120-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 120-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 100-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	□ 120-240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	□ 110-220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	□ 100-200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	□ 100-200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	■ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	■ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	□ 120-240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	□ 120-240

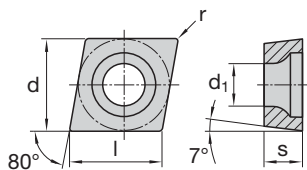
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

R-FG10					
LCPK15X					
	■				
	■				
	<b>Ident No.</b>	<b>Ident No.</b>			<b>Anzugsmoment Torque (Nm)</b>
	9160990		6119612	T7	1,0
	6202653				
	7261465		6119602	T15	4,0
	6182982				
	6203034				
	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>Vorschub Feed (mm/z)</b>		
			<b>L-FG10</b>	<b>R-FG10</b>	
	■ 120-240				
	■ 120-240				
	■ 100-200				
	□ 120-240				
	□ 110-220				
	□ 100-200				
	□ 100-200				
	■ 110-220				
	■ 100-180				
	■ 80-160		CCGT 06....: 0,04-0,12	CCGT 06....: 0,04-0,12	
			CCGT 09....: 0,04-0,16	CCGT 09....: 0,04-0,16	
	□ 60-120				
	□ 40-80				
	□ 40-80				
	□ 120-240				
	□ 120-240				

<sup>1)</sup> Wert f<sub>z</sub> abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
f<sub>z</sub> figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

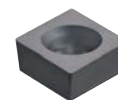
# ISO-Wendeschneidplatten

## ISO Indexable inserts



Geometrie  
Spanformer  
Geometry  
chipformer

-FG0



Sorte  
Grade

LCPK15X



LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
CCGW 060202 FN	6,350	2,38	2,80	0,20	-	-	0,1-1,0	6203564
CCGW 060204 FN				0,40	-	-	0,1-1,0	6200514
CCGW 060208 FN				0,80	-	-	0,1-1,0	6182715
CCGW 09T302 FN	9,525	3,97	4,40	0,20	-	-	0,1-2,0	7261445
CCGW 09T304 FN				0,40	-	-	0,1-2,0	6182489
CCGW 09T308 FN				0,80	-	-	0,1-2,0	6161306
CCGW 120404 FN	12,700	4,76	5,50	0,40	-	-	0,1-3,0	6183121
CCGW 120408 FN				0,80	-	-	0,1-3,0	6201825
Werkstoff Material							R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C						< 700	■ 120-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel						< 1000	■ 120-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel						> 1000	■ 100-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic						500-950	□ 120-240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic						500-950	□ 110-220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex						800-1000	□ 100-200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic						800-1000	□ 100-200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron						< 400	■ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal						400-800	■ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron						350-700	■ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys						< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys						-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys						-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys						-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based						700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based						800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys						600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination						-	□ 120-240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination						-	□ 120-240

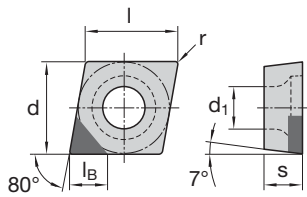
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice



Ident No.	Ident No.			Anzugsmoment Torque (Nm)
		6119612	T7	1,0
		6119602	T15	4,0
		6119603	T20	6,5
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z)		
		FG0		
		CCGW 06...: 0,04–0,16 CCGW 09...: 0,08–0,24 CCGW 12...: 0,08–0,30		

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**



**Geometrie**  
**Spanformer**  
**Geometry**  
**chipformer**

-FG0



**Sorte**  
**Grade**

**LDN10X**



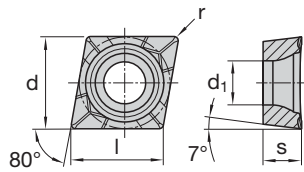
LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
CCGW 060202 FN-A020	6,350	2,38	2,80	0,20	-	2,00	0,1-1,0	6124262
CCGW 060204 FN-A020				0,40	-	2,00	0,1-1,0	6124269
CCGW 060208 FN-A020				0,80	-	2,00	0,1-1,0	6200423
CCGW 09T302 FN-A030	9,525	3,97	4,40	0,20	-	3,00	0,1-2,0	7261448
CCGW 09T304 FN-A030				0,40	-	3,00	0,1-2,0	7261449
CCGW 09T308 FN-A030				0,80	-	3,00	0,1-2,0	6124205
CCGW 120404 FN-A030	12,700	4,76	5,50	0,40	-	3,00	0,1-3,0	6124165
CCGW 120408 FN-A030				0,80	-	3,00	0,1-3,0	6124180
Werkstoff Material							R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C						< 700	
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel						< 1000	
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel						> 1000	
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic						500-950	
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic						500-950	
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex						800-1000	
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic						800-1000	
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron						< 400	
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal						400-800	
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron						350-700	
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys						< 400	■ 300-1500
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys						-	■ 300-1500
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys						-	■ 300-1200
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys						-	■ 300-1000
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based						700-1000	
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based						800-1200	
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys						600-1400	
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination						-	
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination						-	





■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

Ident No.	Ident No.			Anzugsmoment Torque (Nm)
		6119612	T7	1,0
		6119602	T15	4,0
		6119603	T20	6,5
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z)		
		FG0		
		CCGW 06...: 0,04–0,16 CCGW 09...: 0,08–0,24 CCGW 12...: 0,08–0,30		

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**

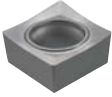
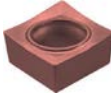
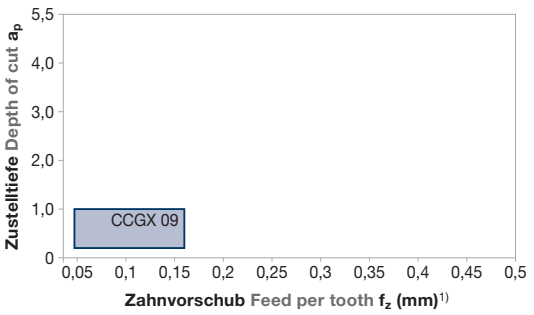




<b>Geometrie</b> Spanformer Geometry chipformer	-FS12		<b>NEW</b>
<b>Sorte</b> Grade	LCKP10X		
			
	■		
	■		

LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
CCGX 09T304 FN	9,525	3,97	4,40	0,40	-	-	0,05-2,0	7143119
CCGX 09T308 FN				0,80	-	-	0,05-2,0	7143120

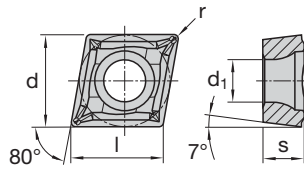
Werkstoff Material		R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 120-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 120-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 100-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	□ 120-240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	□ 110-220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	□ 100-200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	□ 100-200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	■ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	■ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	□ 120-240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	□ 120-240

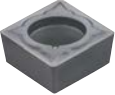
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

-FS12  <b>NEW</b>		-FS12  <b>NEW</b>		 <p>Zustelltiefe Depth of cut <math>a_p</math></p> <p>Zahnvorschub Feed per tooth <math>f_z</math> (mm)<sup>1)</sup></p> <p>CCGX 09</p>		
LCPK15X		LCPN10X				
■		■				
■		■				
Ident No.		Ident No.				Anzugsmoment Torque (Nm)
7143129		7315249		6119602	T15	4,0
7143130		7315250				
$v_c$ (m/min)		$v_c$ (m/min)		Vorschub Feed (mm/z)		
FS12		FS12		FS12		
■ 120-240		■ 120-240		CCGX 09...: 0,04-0,16		
■ 120-240		■ 120-240				
■ 100-200		■ 100-200				
□ 120-240		□ 120-240				
□ 110-220		□ 110-220				
□ 100-200		□ 100-200				
□ 100-200		□ 100-200				
■ 110-220		■ 110-220				
■ 100-180		■ 100-180				
■ 80-160		■ 80-160				
□ 60-120		□ 60-120				
□ 40-80		□ 40-80				
□ 40-80		□ 40-80				
□ 120-240		□ 120-240				
□ 120-240		□ 120-240				

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**

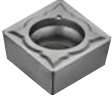

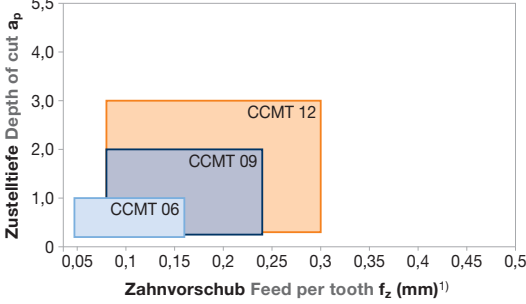




<b>Geometrie</b> Spanformer Geometry chipformer	-FS5		<b>NEW</b>
<b>Sorte</b> Grade	LCMP25X		
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>	□		
<input type="checkbox"/>	■		

LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
CCMT 060202 EN	6,350	2,38	2,80	0,20	-	-	0,2-1,0	7271969
CCMT 060204 EN				0,40	-	-	0,2-1,0	7271971
CCMT 060208 EN				0,80	-	-	0,2-1,0	7273038
CCMT 09T302 EN	9,525	3,97	4,40	0,20	-	-	0,25-2,0	7271972
CCMT 09T304 EN				0,40	-	-	0,25-2,0	7271973
CCMT 09T308 EN				0,80	-	-	0,25-2,0	7271974
CCMT 120404 EN	12,700	4,76	5,50	0,40	-	-	0,3-3,0	7272032
CCMT 120408 EN				0,80	-	-	0,3-3,0	7271975

Werkstoff Material		R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 100-200
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 100-200
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 80-160
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	■ 100-200
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	■ 90-180
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	■ 80-160
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	■ 80-160
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	□ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	□ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	□ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	■ 100-200
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	■ 100-200

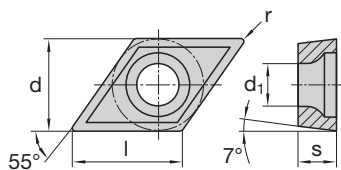
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

-FS7	 <b>NEW</b>	-FS8	 <b>NEW</b>			
	<b>LCMP25X</b>		<b>LCP15X</b>			
	□		□			
	■		■			
	■		■			
Ident No.	Ident No.			Anzugsmoment Torque (Nm)		
7261427	7261419	6119612	T7	1,0		
7261428	7261420	6119602	T15	4,0		
7261430	7261422					
7261431	7261423					
7261433	7261424	6119603	T20	6,5		
7261434	7261425					
				Vorschub Feed (mm/z)		
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	FS5	FS7	FS8		
■ 100–200	■ 160–240					
■ 100–200	■ 160–240					
■ 80–160	■ 120–200					
■ 100–200	□ 80–160					
■ 90–180	□ 80–160					
■ 80–160	□ 60–120					
■ 80–160	□ 60–120					
□ 110–220						
□ 100–180		CCMT 06...: 0,04–0,14	CCMT 06...: 0,04–0,16	CCMT 06...: 0,04–0,16		
□ 80–160		CCMT 09...: 0,08–0,20	CCMT 09...: 0,08–0,24	CCMT 09...: 0,08–0,24		
		CCMT 12...: 0,08–0,20	CCMT 12...: 0,08–0,30	CCMT 12...: 0,08–0,30		
□ 60–120						
□ 40–80						
□ 40–80						
■ 100–200						
■ 100–200						

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

# ISO-Wendeschneidplatten

## ISO Indexable inserts



Geometrie  
Spanformer  
Geometry  
chipformer

-FS6



NEW

Sorte  
Grade


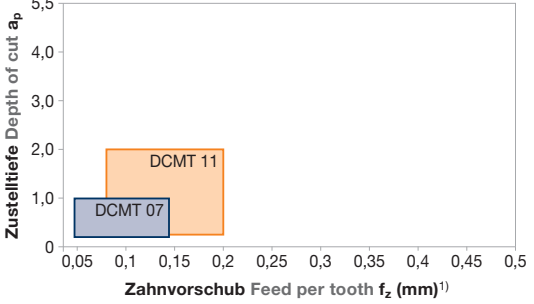


LCMP25X



LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
DCMT 070202 EN	6,350	2,38	2,80	0,20	-	-	0,2-1,0	7261518
DCMT 070204 EN				0,40	-	-	0,2-1,0	7261519
DCMT 11T302 EN	9,525	3,97	4,40	0,20	-	-	0,25-2,0	7261520
DCMT 11T304 EN				0,40	-	-	0,25-2,0	7261521
DCMT 11T308 EN				0,80	-	-	0,25-2,0	7261522
Werkstoff Material							R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b> Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C							< 700	■ 100-200
<b>P2</b> Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel							< 1000	■ 100-200
<b>P3</b> Hochlegierter Stahl High alloyed steel							> 1000	■ 80-160
<b>M1</b> Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic							500-950	■ 100-200
<b>M2</b> Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic							500-950	■ 90-180
<b>M3</b> Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex							800-1000	■ 80-160
<b>M4</b> Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic							800-1000	■ 80-160
<b>K1</b> Grauguss Grey cast iron							< 400	□ 110-220
<b>K2</b> Sphäroguss Spheroidal							400-800	□ 100-180
<b>K3</b> Temperguss Modular cast iron							350-700	□ 80-160
<b>N1</b> Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys							< 400	
<b>N2</b> Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys							-	
<b>N3</b> Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys							-	
<b>N4</b> Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys							-	
<b>S1</b> Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based							700-1000	□ 60-120
<b>S2</b> Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based							800-1200	□ 40-80
<b>S3</b> Titanlegierungen Titanium alloys							600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b> Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination							-	■ 100-200
<b>N+P</b> Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination							-	■ 100-200

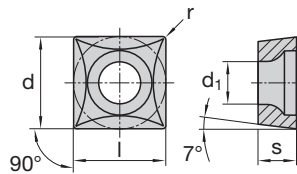
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice



-FS8		<b>NEW</b>			
<b>LCP15X</b>					
□	■	■			
					
<b>Ident No.</b>	<b>Ident No.</b>				<b>Anzugsmoment Torque (Nm)</b>
7261512			6119612	T7	1,0
7261513					
7261514			6119602	T15	4,0
7261515					
7261516					
			<b>Vorschub Feed (mm/z)</b>		
<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>		<b>FS6</b>	<b>FS8</b>	
■ 160–240					
■ 160–240					
■ 120–200					
□ 80–160					
□ 80–160					
□ 60–120					
□ 60–120					
			DCMT 07...: 0,04–0,14	DCMT 07...: 0,04–0,14	
			DCMT 11...: 0,08–0,20	DCMT 11...: 0,08–0,20	

1) Wert f<sub>z</sub> abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
f<sub>z</sub> figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**



**Geometrie**  
**Spanformer**  
**Geometry**  
**chipformer**

**L-FG10**



**Sorte**  
**Grade**

**LCPK15X**



LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
SCGT 060202 F...	6,350	2,38	2,80	0,20	-	-	0,05-1,0	7261504
SCGT 060204 F...				0,40	-	-	0,05-1,0	9158368
SCGT 09T304 F...	9,525	3,97	4,40	0,40	-	-	0,05-2,0	6204053
SCGT 09T308 F...				0,80	-	-	0,05-2,0	6203793

Werkstoff		R <sub>m</sub>	v <sub>c</sub>
Material		(N/mm <sup>2</sup> )	(m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 120-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 120-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 100-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	□ 120-240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	□ 110-220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	□ 100-200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	□ 100-200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	■ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	■ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	□ 120-240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	□ 120-240

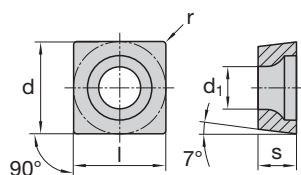
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

R-FG10					
	LCPK15X				
	■				
	■				
	<b>Ident No.</b>	<b>Ident No.</b>			<b>Anzugsmoment Torque (Nm)</b>
	7261505		6119612	T7	1,0
	7261506				
	9137667		6119602	T15	4,0
	9137668				
	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>Vorschub Feed (mm/z)</b>		
			<b>L-FG10</b>	<b>R-FG10</b>	
	■ 120-240				
	■ 120-240				
	■ 100-200				
	□ 120-240				
	□ 110-220				
	□ 100-200				
	□ 100-200				
	■ 110-220				
	■ 100-180				
	■ 80-160		SCGT 06...: 0,04-0,12	SCGT 06...: 0,04-0,12	
			SCGT 09...: 0,04-0,16	SCGT 09...: 0,04-0,16	
	□ 60-120				
	□ 40-80				
	□ 40-80				
	□ 120-240				
	□ 120-240				

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

# ISO-Wendeschneidplatten

## ISO Indexable inserts



Geometrie  
Spanformer  
Geometry  
chipformer

-FG0



Sorte  
Grade

LCPK15X



LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
SCGW 060204 FN	6,350	2,38	2,80	0,40	-	-	0,1-1,0	6261394
SCGW 060208 FN				0,80	-	-	0,1-1,0	6203645
SCGW 09T304 FN	9,525	3,97	4,40	0,40	-	-	0,1-2,0	6180748
SCGW 09T308 FN				0,80	-	-	0,1-2,0	6161305
SCGW 120404 FN	12,700	4,76	5,50	0,40	-	-	0,1-3,0	7059431
SCGW 120408 FN				0,80	-	-	0,1-3,0	6182488

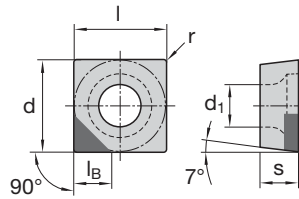
Werkstoff Material		R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 120-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 120-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 100-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	□ 120-240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	□ 110-220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	□ 100-200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	□ 100-200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	■ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	■ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	□ 120-240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	□ 120-240

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

Ident No.	Ident No.			Anzugsmoment Torque (Nm)
		6119612	T7	1,0
		6119602	T15	4,0
		6119603	T20	6,5
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z)		
		FG0		
		SCGW 06...: 0,04–0,16 SCGW 09...: 0,08–0,24 SCGW 12...: 0,08–0,30		

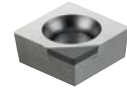
<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**



**Geometrie**  
**Spanformer**  
**Geometry**  
**chipformer**

-FG0



**Sorte**  
**Grade**

**LBHK95X1**



LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
SCGW 09T304 EN-A040	9,525	3,97	4,40	0,40	-	4,00	0,1-3,0	7275416
SCGW 09T308 EN-A040				0,80	-	4,00	0,1-3,0	7275415

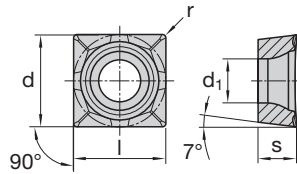
Werkstoff		R <sub>m</sub>	v <sub>c</sub>
Material		(N/mm <sup>2</sup> )	(m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 500-1400
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	■ 500-1200
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	■ 500-1000
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	


■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

					<b>Anzugsmoment Torque (Nm)</b>
	<b>Ident No.</b>	<b>Ident No.</b>	6119602	T15	4,0
			<b>Vorschub Feed (mm/z)</b>		
	<b><math>v_c</math> (m/min)</b>	<b><math>v_c</math> (m/min)</b>	<b>FG0</b>		
			<p>SCGW 09...: 0,05-0,3</p>		

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**




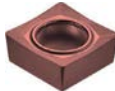
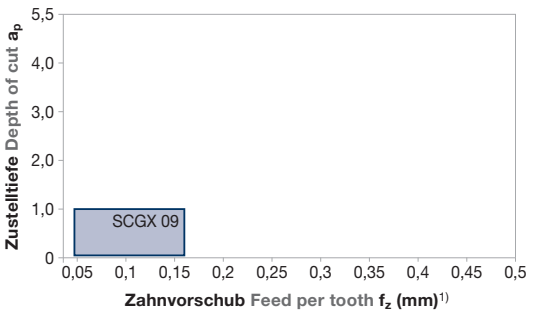


<b>Geometrie</b> Spanformer Geometry chipformer	-FS12		<b>NEW</b>
<b>Sorte</b> Grade	LCKP10X		
<input type="button" value="▼"/>			
<input type="button" value="▼▼"/>	■		
<input type="button" value="▼▼▼"/>	■		

LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
SCGX 09T304 FN	9,525	3,97	4,40	0,40	–	–	0,05–1,0	7143121
SCGX 09T308 FN				0,80	–	–	0,05–1,0	7143122

Werkstoff Material		R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0–0,45 % C Non alloyed steel 0–0.45 % C	< 700	■ 120–240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 120–240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 100–200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500–950	□ 120–240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500–950	□ 110–220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800–1000	□ 100–200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800–1000	□ 100–200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 110–220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400–800	■ 100–180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350–700	■ 80–160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	–	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7–12 % Si) Aluminium cast alloys	–	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	–	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700–1000	□ 60–120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800–1200	□ 40–80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600–1400	□ 40–80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	–	□ 120–240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	–	□ 120–240

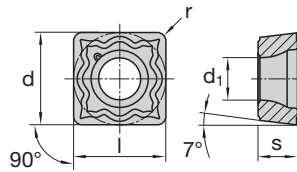
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice







-FS12  <b>NEW</b>		-FS12  <b>NEW</b>		
LCPK15X		LCPN10X		
	■		■	
	■		■	
Ident No.	Ident No.			Anzugsmoment Torque (Nm)
7143131	7313151	6119602	T15	4,0
7143132	7315247			
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z)		
		FS12		
■ 120-240	■ 120-240	SCGX 09...: 0,04-0,16		
■ 120-240	■ 120-240			
■ 100-200	■ 100-200			
□ 120-240	□ 120-240			
□ 110-220	□ 110-220			
□ 100-200	□ 100-200			
□ 100-200	□ 100-200			
■ 110-220	■ 110-220			
■ 100-180	■ 100-180			
■ 80-160	■ 80-160			
□ 60-120	□ 60-120			
□ 40-80	□ 40-80			
□ 40-80	□ 40-80			
□ 120-240	□ 120-240			
□ 120-240	□ 120-240			

¹) Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**


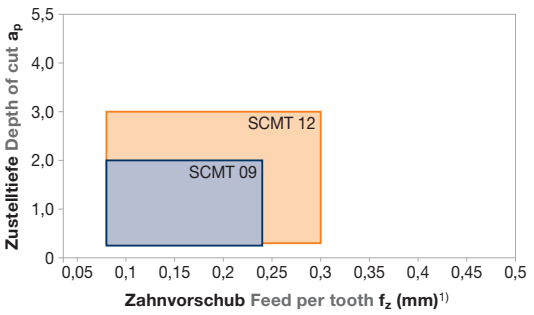




<b>Geometrie</b> Spanformer Geometry chipformer	-FS7		<b>NEW</b>
<b>Sorte</b> Grade	LCP15X		
	□		
	■		
	■		

LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
SCMT 09T304 EN	9,525	3,97	4,40	0,40	-	-	0,25-2,0	7261452
SCMT 09T308 EN				0,80	-	-	0,25-2,0	7261453
SCMT 120404 EN	12,700	4,76	5,50	0,40	-	-	0,30-3,0	7261454
SCMT 120408 EN				0,80	-	-	0,30-3,0	7261455

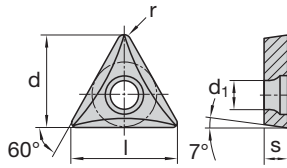
Werkstoff Material		R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 160-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 160-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 120-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	□ 80-160
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	□ 80-160
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	□ 60-120
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	□ 60-120
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

-FS8		<b>NEW</b>			
<b>LCMP25X</b>					
□	■	■			
■					
<b>Ident No.</b>	<b>Ident No.</b>				<b>Anzugsmoment Torque (Nm)</b>
7261456			6119602	T15	4,0
7261457					
7261458			6119603	T20	6,5
7261459					
<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>		<b>Vorschub Feed (mm/z)</b>		
			<b>FS7</b>	<b>FS8</b>	
■ 100-200					
■ 100-200					
■ 80-160					
■ 100-200					
■ 90-180					
■ 80-160					
■ 80-160					
□ 110-220					
□ 100-180			SCMT 09...: 0,08-0,24	SCMT 09...: 0,08-0,24	
□ 80-160			SCMT 12...: 0,08-0,30	SCMT 12...: 0,08-0,30	
□ 60-120					
□ 40-80					
□ 40-80					
■ 100-200					
■ 100-200					

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**



**Geometrie**  
**Spanformer**  
**Geometry**  
**chipformer**

**L-FG10**



**Sorte**  
**Grade**

**LCPK15X**



LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
TCGT 110202 F...	6,350	2,38	2,80	0,20	-	-	0,05-1,0	7261510
TCGT 110204 F...				0,40	-	-	0,05-1,0	7259017

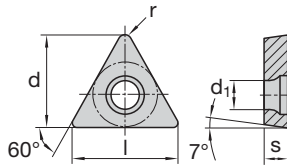
Werkstoff		R <sub>m</sub>	v <sub>c</sub>
Material		(N/mm <sup>2</sup> )	(m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 120-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 120-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 100-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	□ 120-240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	□ 110-220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	□ 100-200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	□ 100-200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	■ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	■ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	□ 120-240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	□ 120-240

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

R-FG10					
	LCPK15X				
	■				
	■				
	<b>Ident No.</b>	<b>Ident No.</b>			<b>Anzugsmoment Torque (Nm)</b>
	7261511		6119612	T7	1,0
	9158366				
	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>Vorschub Feed (mm/z)</b>		
			<b>L-FG10</b>	<b>R-FG10</b>	
	■ 120-240		TCGT 11...: 0,04-0,12	TCGT 11...: 0,04-0,12	
	■ 120-240				
	■ 100-200				
	□ 120-240				
	□ 110-220				
	□ 100-200				
	□ 100-200				
	■ 110-220				
	■ 100-180				
	■ 80-160				
	□ 60-120				
	□ 40-80				
	□ 40-80				
	□ 120-240				
	□ 120-240				

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**ISO-Wendeschneidplatten**  
**ISO Indexable inserts**



**Geometrie**  
**Spanformer**  
**Geometry**  
**chipformer**

-FG0



**Sorte**  
**Grade**

**LCPK15X**



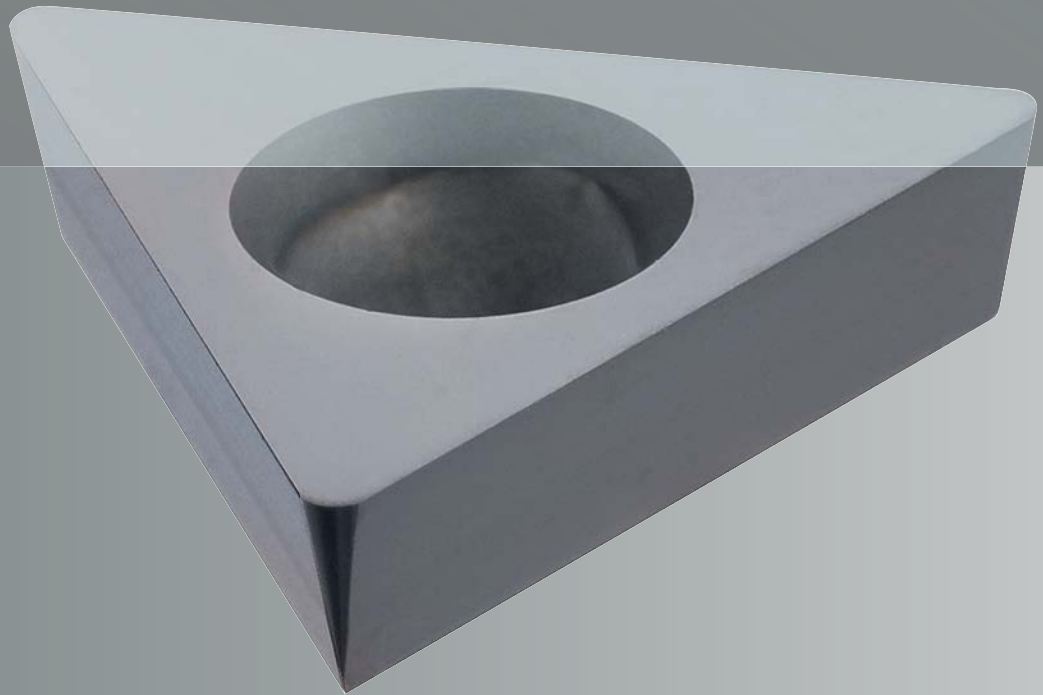
LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
TCGW 090202 FN	5,560	2,38	2,50	0,20	-	-	0,1-1,0	7061298
TCGW 090204 FN				0,40	-	-	0,1-1,0	7118060
TCGW 110202 FN	6,350	2,38	2,80	0,20	-	-	0,1-1,0	7161592
TCGW 110204 FN				0,40	-	-	0,1-1,0	6202743
TCGW 110208 FN				0,80	-	-	0,1-1,0	9071427
TCGW 16T304 FN	9,525	3,97	4,40	0,40	-	-	0,1-2,0	7061297
TCGW 16T308 FN				0,80	-	-	0,1-2,0	6145080

Werkstoff		R <sub>m</sub>	v <sub>c</sub>
Material		(N/mm <sup>2</sup> )	(m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 120-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 120-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 100-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	□ 120-240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	□ 110-220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	□ 100-200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	□ 100-200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	■ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	■ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	□ 120-240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	□ 120-240

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

Ident No.	Ident No.			Anzugsmoment Torque (Nm)
		6119611	T6	0,6
		6119612	T7	1,0
		6119602	T15	4,0
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z)		
		FG0		
		TCGW 09...: 0,04–0,16		
		TCGW 11...: 0,08–0,24		
		TCGW 16...: 0,08–0,30		

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)



**SPEZIFISCHE**  
**WENDESCHNEIDPLATTEN**  
**SPECIFIC INDEXABLE**  
**INSERTS**



## Spezifische Wendeschneidplatten Specific Indexable inserts

---

46	<b>CP</b>	-FG0
----	-----------	------

---

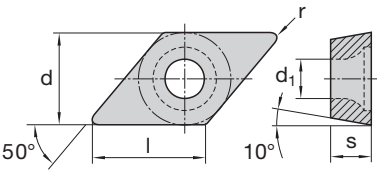
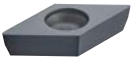
48	<b>SP</b>	-FG0
----	-----------	------

---

50	<b>TP</b>	-FG0
----	-----------	------

Wendeschneidplatten nach Hausnorm  
siehe Seite 13 + Ausklappseite.  
Indexable inserts according to in-house standard  
see page 13 + pop up page.

## Spezifische Wendeschneidplatten Specific indexable inserts

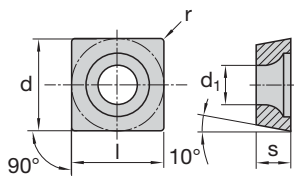
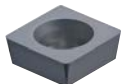
							Geometrie Spanformer Geometry chipformer	-FG0	
							Sorte Grade	LCPK15X	
							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.	
CP 10 G 06 25 03	6,000	2,50	2,80	0,30	-	-	0,1-1,0	7263068	
CP 10 G 06 25 05				0,50	-	-	0,1-1,0	7263070	
CP 10 G 08 35 03	6,000	3,50	3,40	0,30	-	-	0,1-2,0	7263071	
CP 10 G 08 35 05				0,50	-	-	0,1-2,0	7263072	
Werkstoff Material							R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)	
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C						< 700	■ 120-240	
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel						< 1000	■ 120-240	
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel						> 1000	■ 100-200	
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic						500-950	□ 120-240	
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic						500-950	□ 110-220	
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex						800-1000	□ 100-200	
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic						800-1000	□ 100-200	
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron						< 400	■ 110-220	
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal						400-800	■ 100-180	
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron						350-700	■ 80-160	
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys						< 400		
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys						-		
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys						-		
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys						-		
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based						700-1000	□ 60-120	
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based						800-1200	□ 40-80	
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys						600-1400	□ 40-80	
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination						-	□ 120-240	
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination						-	□ 120-240	

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

Ident No.	Ident No.			Anzugsmoment Torque (Nm)
		6119612	T7	1,0
		6119601	T8	2,0
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z)		
		FG0		
		CP 10 G 06...: 0,04–0,16 CP 10 G 08...: 0,08–0,24		

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

## Spezifische Wendeschneidplatten Specific indexable inserts

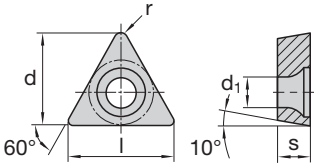
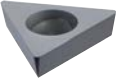
							Geometrie Spanformer Geometry chipformer	-FG0	
							Sorte Grade	LCPK15X	
							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.	
SP 10 G 08 30 03	8,000	3,00	3,40	0,30	-	-	0,1-2,0	7263066	
SP 10 G 08 30 05				0,50	-	-	0,1-2,0	7263067	
Werkstoff Material							R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)	
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C						< 700	■ 120-240	
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel						< 1000	■ 120-240	
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel						> 1000	■ 100-200	
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic						500-950	□ 120-240	
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic						500-950	□ 110-220	
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex						800-1000	□ 100-200	
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic						800-1000	□ 100-200	
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron						< 400	■ 110-220	
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal						400-800	■ 100-180	
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron						350-700	■ 80-160	
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys						< 400		
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys						-		
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys						-		
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys						-		
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based						700-1000	□ 60-120	
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based						800-1200	□ 40-80	
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys						600-1400	□ 40-80	
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination						-	□ 120-240	
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination						-	□ 120-240	

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

Ident No.	Ident No.	 6119601	 T8	Anzugsmoment Torque (Nm) 2,0
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z) FG0		
		SP 10 G 08...: 0,08-0,24		

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

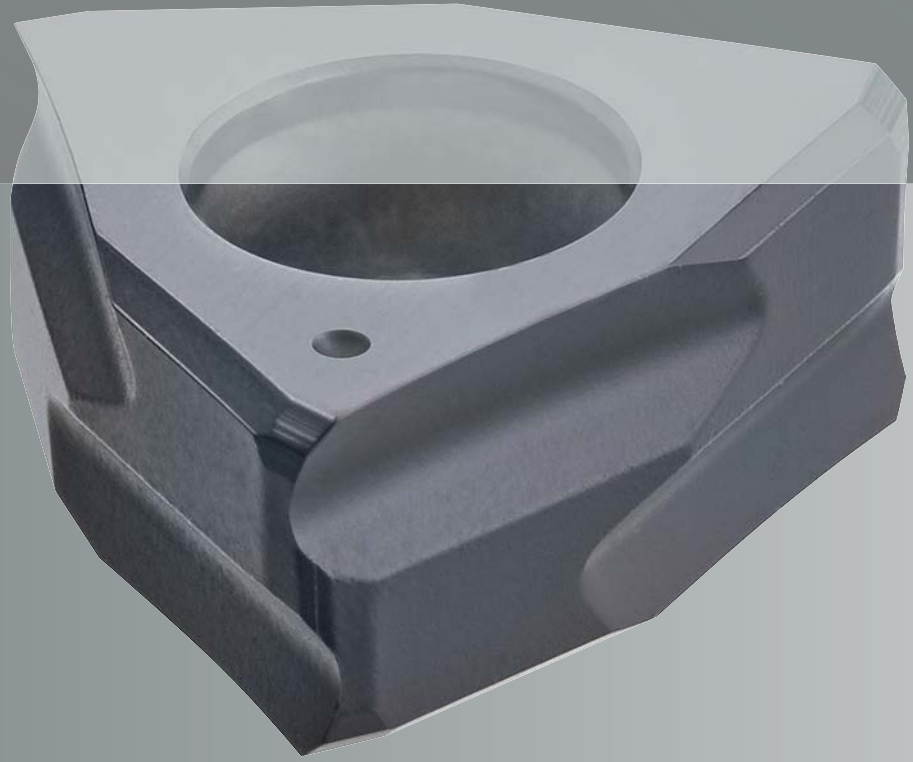
## Spezifische Wendeschneidplatten Specific indexable inserts

							Geometrie Spanformer Geometry chipformer	-FG0	
							Sorte Grade	LCPK15X	
							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.	
TP 10 G 06 25 03	6,000	2,50	2,80	-	0,30	-	0,1-1,0	7263059	
TP 10 G 06 25 05				-	0,50	-	0,1-1,0	7263062	
TP 10 G 08 30 03	8,000	3,00	3,40	-	0,30	-	0,1-2,0	7263063	
TP 10 G 08 30 05				-	0,50	-	0,1-2,0	7263065	
Werkstoff Material							R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)	
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C						< 700	■ 120-240	
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel						< 1000	■ 120-240	
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel						> 1000	■ 100-200	
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic						500-950	□ 120-240	
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic						500-950	□ 110-220	
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex						800-1000	□ 100-200	
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic						800-1000	□ 100-200	
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron						< 400	■ 110-220	
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal						400-800	■ 100-180	
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron						350-700	■ 80-160	
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys						< 400		
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys						-		
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys						-		
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys						-		
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based						700-1000	□ 60-120	
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based						800-1200	□ 40-80	
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys						600-1400	□ 40-80	
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination						-	□ 120-240	
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination						-	□ 120-240	

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

		<p>Zustelltiefe Depth of cut <math>a_p</math></p> <p>Zahnvorschub Feed per tooth <math>f_z</math> (mm)<sup>1)</sup></p>		
Ident No.	Ident No.			Anzugsmoment Torque (Nm)
		6119612	T7	1,0
		6119601	T8	2,0
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z)		
		FG0		
		<p>TP 10 G 06...: 0,04-0,16</p> <p>TP 10 G 08...: 0,08-0,24</p>		

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)



**TANGENTIAL**  
**WENDESCHNEIDPLATTEN**  
**INDEXABLE INSERTS**

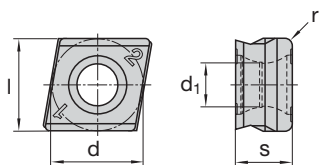


## Tangential Wendeschneidplatten Tangential Indexable inserts

54	<b>CNHX</b>	-UG15
56	<b>LNEX</b>	-FS18
58	<b>LNHU</b>	MultiFit tangential
62	<b>WNNX</b>	-UG15
62	<b>WNHX</b>	-UG15

# Tangential Wendeschneidplatten

## Tangential Indexable inserts



Geometrie  
Spanformer  
Geometry  
chipformer

-UG15



NEW

Sorte  
Grade


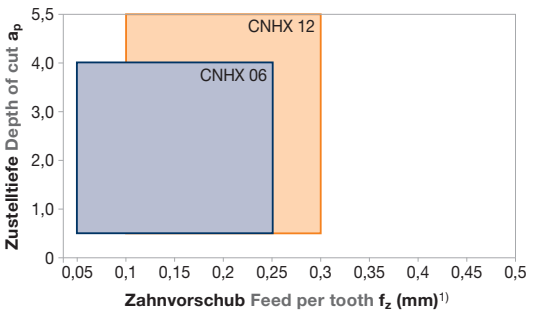


LCPK15X



LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	l	r	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
CNHX 090508 EL-UG15	9,525	5,80	4,40	9,525	0,80	-	0,5-4,0	7261926
CNHX 090508 ER-UG15						-	0,5-4,0	7261931
CNHX 120608 EL-UG15	12,700	6,35	5,80	12,700	0,80	-	0,5-5,5	7261920
CNHX 120608 ER-UG15						-	0,5-5,5	7261923

Werkstoff Material		R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 120-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 120-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 100-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	□ 120-240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	□ 110-220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	□ 100-200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	□ 100-200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	■ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	■ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	□ 120-240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	□ 120-240

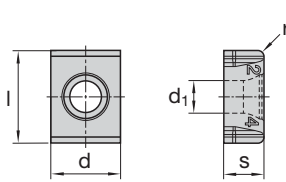

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

-UG15		<b>NEW</b>			
<b>LCMP30X</b>					
■					
■					
■					
<b>Ident No.</b>	<b>Ident No.</b>				<b>Anzugsmoment Torque (Nm)</b>
7261928			6119512	T15	4,0
7261933					
7261921			6119603	T20	6,5
7261924					
<b>vc (m/min)</b>	<b>vc (m/min)</b>		<b>Vorschub Feed (mm/z)</b>		
■ 100-200			<b>UG15</b>		
■ 100-200			<p>CNHX 09...: 0,05-0,25</p> <p>CNHX 12...: 0,10-0,30</p>		
■ 80-160					
■ 100-200					
■ 90-180					
■ 80-160					
■ 80-160					
□ 110-220					
□ 100-180					
□ 80-160					
□ 60-120					
□ 40-80					
□ 40-80					

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

# Tangential Wendeschneidplatten

## Tangential Indexable inserts

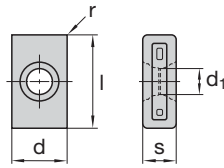
							Geometrie	-FS18 
							Spanformer	
							Geometry	<input type="checkbox"/>
							chipformer	
Sorte	LCPK25X							
Grade	<input type="checkbox"/>							
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	r	d <sub>min</sub>	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
LNEX 120508 ER-FS18	9,525	5,50	4,40	12,700	0,80	–	0,5–5,0	7161578
Werkstoff							R <sub>m</sub>	v <sub>c</sub>
Material							(N/mm <sup>2</sup> )	(m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0–0,45 % C Non alloyed steel 0–0.45 % C						< 700	<input checked="" type="checkbox"/> 100–200
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel						< 1000	<input checked="" type="checkbox"/> 100–200
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel						> 1000	<input checked="" type="checkbox"/> 80–160
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic						500–950	<input checked="" type="checkbox"/> 100–200
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic						500–950	<input checked="" type="checkbox"/> 90–180
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex						800–1000	<input checked="" type="checkbox"/> 80–160
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic						800–1000	<input checked="" type="checkbox"/> 80–160
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron						< 400	<input type="checkbox"/> 110–220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal						400–800	<input type="checkbox"/> 100–180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron						350–700	<input type="checkbox"/> 80–160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys						< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys						–	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7–12 % Si) Aluminium cast alloys						–	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys						–	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based						700–1000	<input type="checkbox"/> 60–120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based						800–1200	<input type="checkbox"/> 40–80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys						600–1400	<input type="checkbox"/> 40–80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination						–	
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination						–	

= Hauptanwendung First choice  
 = Nebenanwendung Second choice

					<b>Anzugsmoment Torque (Nm)</b>
	<b>Ident No.</b>	<b>Ident No.</b>	6119512	T15	4,0
	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>v<sub>c</sub> (m/min)</b>	<b>Vorschub Feed (mm/z)</b>		
			<b>FS18</b>		
			LNEX 12... : 0,10–0,30		



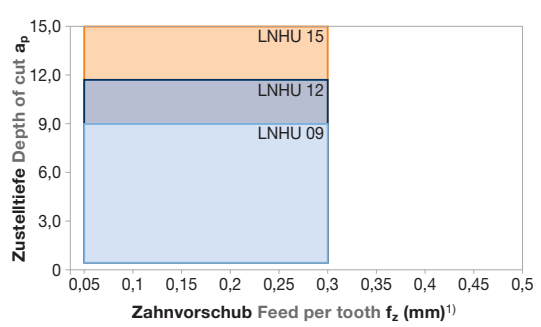






<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)

**MultiFit tangential**  
**Tangential Wendeschneidplatten**  
**Tangential Indexable inserts**



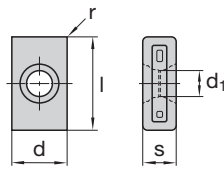
							Geometrie Spanformer Geometry chipformer		
							Sorte Grade	LCP40M	
							▼	■	
							▼▼	■	
							▼▼▼	■	
LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	l	r	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.	
LNHU 090404 EN	9,52	4,76	4,40	9,52	0,40	–	0,5– 9,0	7300973	
LNHU 120508 EN	9,52	5,56	4,40	12,70	0,80	–	0,5–11,5	7300976	
LNHU 150508 EN	9,52	5,56	4,40	15,88	0,80	–	0,5–15,0	7318829	
Werkstoff Material							R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)	
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0–0,45 % C Non alloyed steel 0–0.45 % C					< 700	■ 150–250		
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel					< 1000	■ 130–220		
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel					> 1000	■ 100–200		
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic					500–950			
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic					500–950			
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex					800–1000			
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic					800–1000			
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron					< 400			
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal					400–800			
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron					350–700			
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys					< 400			
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys					–			
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7–12 % Si) Aluminium cast alloys					–			
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys					–			
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based					700–1000			
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based					800–1200			
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys					600–1400			
<b>N K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination					–			
<b>N P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination					–			


■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

 <b>NEW</b>		 <b>NEW</b>			
LCKP30M		LCM44M			
■		■			
■		■			
■		■			
Ident No.	Ident No.			Anzugsmoment Torque (Nm)	
7279483	7300974	1045131	M4x9 T15	5,2	
7279484	7300977				
1063121	7318830				
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z)			
■ 180-280	■ 150-250	LNHU...: 0,05-0,30			
■ 160-260	■ 120-240				
■ 130-220					
	■ 80-120  ■ 160-220 				
	■ 60-100  ■ 160-220 				
■ 100-180					
■ 100-140					

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Schneidstoff und Werkstoff (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on cutting grade and material (see feed recommendations below)

**MultiFit tangential**  
**Tangential Wendeschneidplatten**  
**Tangential Indexable inserts**



							Geometrie Spanformer Geometry chipformer	 <b>NEW</b>	
							Sorte Grade	LCKP10M	
							<input type="checkbox"/>	■	
							<input type="checkbox"/>	■	
							<input type="checkbox"/>	■	
LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	l	r	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.	
LNHU 090404 EN	9,52	4,76	4,40	9,52	0,40	–	0,5– 9,0	7300972	
LNHU 120508 EN	9,52	5,56	4,40	12,70	0,80	–	0,5–11,5	7300975	
LNHU 150508 EN	9,52	5,56	4,40	15,88	0,80	–	0,5–15,0	1063120	
Werkstoff Material							R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)	
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0–0,45 % C Non alloyed steel 0–0.45 % C					< 700	■ 200–300		
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel					< 1000	■ 180–280		
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel					> 1000	■ 160–260		
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic					500–950			
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic					500–950			
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex					800–1000			
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic					800–1000			
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron					< 400	■ 100–240		
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal					400–800	■ 100–160		
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron					350–700			
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys					< 400			
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys					–			
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7–12 % Si) Aluminium cast alloys					–			
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys					–			
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based					700–1000			
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based					800–1200			
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys					600–1400			
<b>N K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination					–			
<b>N P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination					–			

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

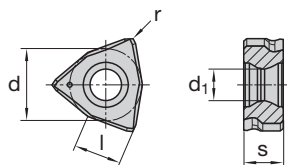


		<p>Zustelltiefe Depth of cut <math>a_p</math></p> <p>Zahnvorschub Feed per tooth <math>f_z</math> (mm)<sup>1)</sup></p>		
Ident No.	Ident No.	 1045131	 M4x9 T15	Anzugsmoment Torque (Nm) 5,2
$v_c$ (m/min)	$v_c$ (m/min)	Vorschub Feed (mm/z)		
		LNHU...: 0,10-0,25		

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Schneidstoff und Werkstoff (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on cutting grade and material (see feed recommendations below)

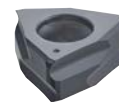
# Tangential Wendeschneidplatten

## Tangential Indexable inserts



Geometrie  
Spanformer  
Geometry  
chipformer

-UG15



NEW

Sorte  
Grade


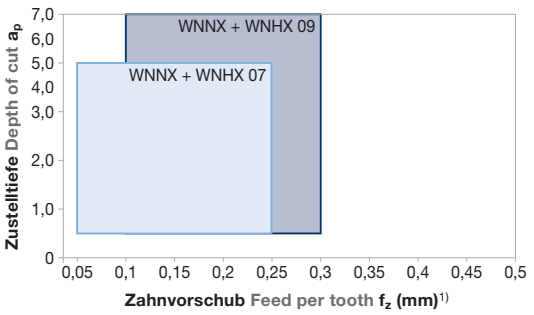


LCPK15X



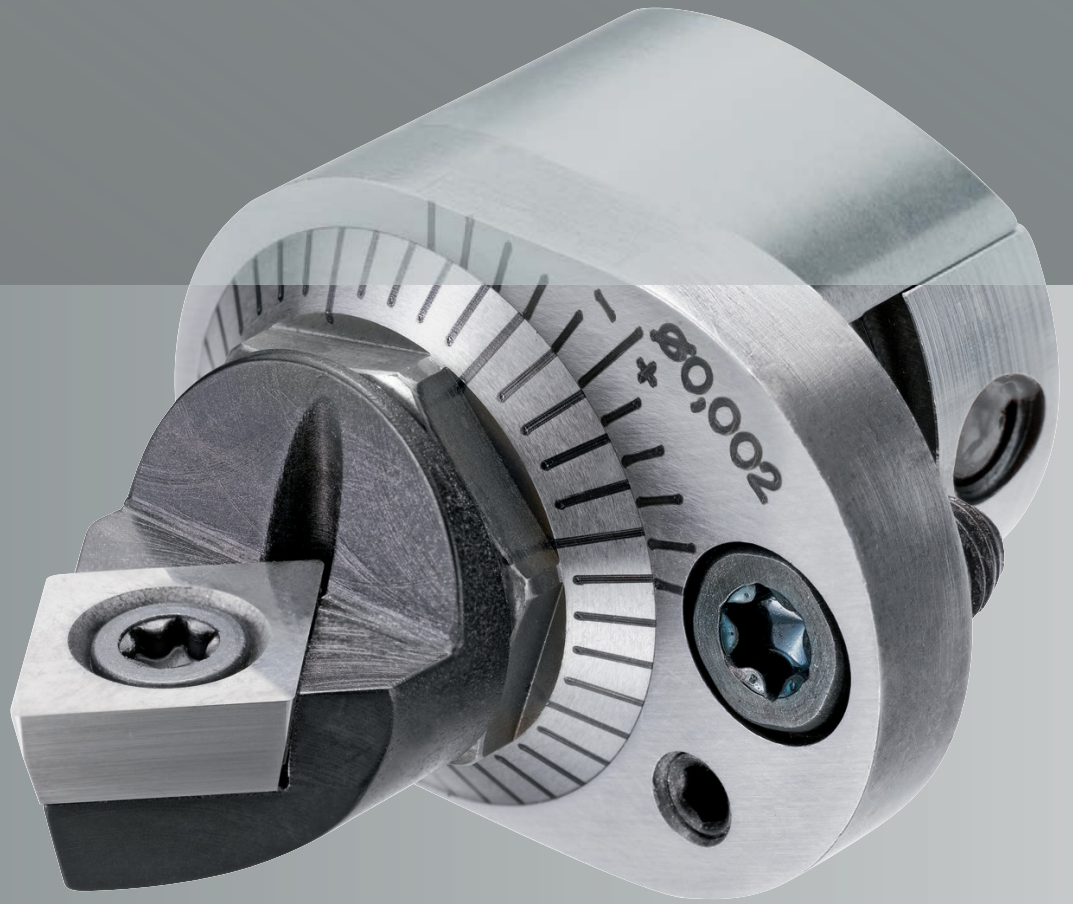
LMT-Code	d	s	d <sub>1</sub>	l	r	b <sub>min</sub>	a <sub>p</sub>	Ident No.
WNNX 0705 ER-UG15 E90	10,18	5,56	4,40	12,47	-	-	0,5-5,0	7139801
WNNX 0705 ER-UG15 E80					-	-	0,5-5,0	7139799
WNHX 070504 ER-UG15 E90	10,18	5,56	4,40	12,47	0,40	-	0,5-5,0	7263681
WNHX 070504 ER-UG15 E80					0,40	-	0,5-5,0	7263683
WNHX 090608 ER-UG15 E90	13,67	6,35	5,60	16,94	0,80	-	0,5-7,0	7137983
WNHX 090608 ER-UG15 E80					0,80	-	0,5-7,0	7158540

Werkstoff Material		R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)
<b>P1</b>	Unlegierter Stahl 0-0,45 % C Non alloyed steel 0-0.45 % C	< 700	■ 120-240
<b>P2</b>	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	< 1000	■ 120-240
<b>P3</b>	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	> 1000	■ 100-200
<b>M1</b>	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	500-950	□ 120-240
<b>M2</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	500-950	□ 110-220
<b>M3</b>	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	800-1000	□ 100-200
<b>M4</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	800-1000	□ 100-200
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron	< 400	■ 110-220
<b>K2</b>	Sphäroguss Spheroidal	400-800	■ 100-180
<b>K3</b>	Temperguss Modular cast iron	350-700	■ 80-160
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	< 400	
<b>N2</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N3</b>	Aluminium-Gusslegierungen (< 7-12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>N4</b>	Aluminium-Gusslegierungen (> 12 % Si) Aluminium cast alloys	-	
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	700-1000	□ 60-120
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	800-1200	□ 40-80
<b>S3</b>	Titanlegierungen Titanium alloys	600-1400	□ 40-80
<b>N+K</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Gusseisen Aluminium cast alloy and cast iron combination	-	□ 120-240
<b>N+P</b>	Mischbearbeitung Aluminium-Gusslegierung und Sintermetall Aluminium cast alloy and sintered steel combination	-	□ 120-240

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

-UG15		<b>NEW</b>	 <p>Zustelltiefe Depth of cut <math>a_p</math></p> <p>Zahnvorschub Feed per tooth <math>f_z</math> (mm)<sup>1)</sup></p>		
<b>LCMP30X</b>					
■					
■					
■					
<b>Ident No.</b>	<b>Ident No.</b>				<b>Anzugsmoment Torque (Nm)</b>
			6119512	T15	4,0
7263682			6119512	T15	4,0
7263684					
7263685			6119603	T20	6,5
7263686					
<b><math>v_c</math> (m/min)</b>	<b><math>v_c</math> (m/min)</b>		<b>Vorschub Feed (mm/z)</b>		
■ 100–200			<b>UG15</b>		
■ 100–200			<p>WN.X 07...: 0,05–0,25</p> <p>WNHX 09...: 0,10–0,30</p>		
■ 80–160					
■ 100–200					
■ 90–180					
■ 80–160					
■ 80–160					
□ 110–220					
□ 100–180					
□ 80–160					
□ 60–120					
□ 40–80					
□ 40–80					

<sup>1)</sup> Wert  $f_z$  abhängig von Spanformer Geometrie (siehe Vorschubempfehlungen unten)  
 $f_z$  figure depending on chip breaker geometry (see feed recommendations below)



**FEINDREHEINSÄTZE  
MAC UND ISO  
ADJUSTABLE CARTRIDGES  
MAC AND ISO**

## **Feindreheinsätze MAC und ISO**

### **Micro adjustable cartridges MAC and ISO**

---

66 **Programmübersicht Haltersysteme**  
Overview clamping systems

---

68 **Feindreheinsätze – MAC**  
Micro adjustable cartridges – MAC

---

70 **ISO-Halter**  
ISO Cartridges

---

78 **Basisklemmhalter**  
Clamping holders

Das MAC-Programm wurde von LMT Kieninger für komplexe Bohrsysteme entwickelt und bietet neben einer einfachen Handhabung, auch vielseitige Anwendungsmöglichkeiten.

Unser MAC-System kann sowohl in unseren Sonderwerkzeugsystemen, als auch als Komponente in kundeneigenen Werkzeugen eingesetzt werden. Exactly yours.

**Vorteile:**

- Kompakte Abmessungen
- Kompatibel mit ISO-Schneidplatten
- Einfach auszutauschen
- Über Sechskantschlüssel einstellbar
- 0,02 mm Skala (mit Feineinstellung 0,002 mm)

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihr zuständiges LMT Tools Vertriebsbüro.

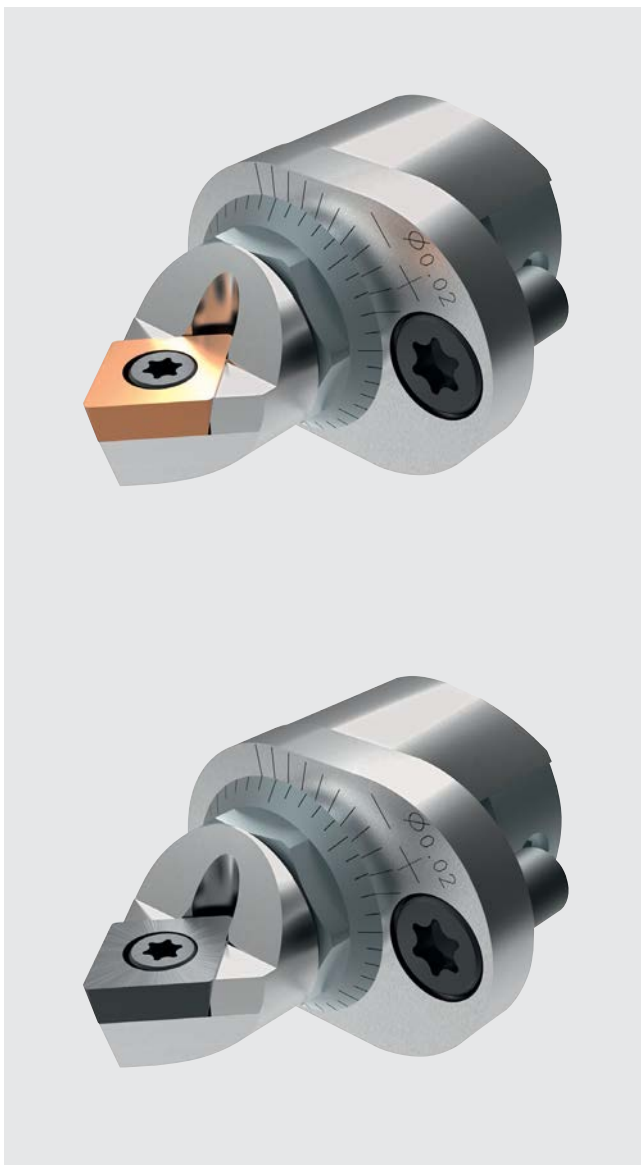
The MAC-Programm is developed by LMT Kieninger for complex boring systems and offers: easy handling and many-sided applications.

Our MAC-System can be used in our special tooling systems or as a component of our customers' own tools. Exactly yours.

**Benefits:**

- Compact dimensions
- Compatible with ISO-inserts
- Easily replaceable
- Adjustable via hexagon
- 0.02 mm scale (with vernier 0.002 mm)

For further information please contact your responsible LMT Tools office.



Dieses System hat sich schon mehrfach in den eigenen Sonderwerkzeugsystemen von LMT Kieninger behauptet und bietet Ihnen eine wirtschaftliche Alternative beim Kauf von Einbauteilen für Ihre eigenen Werkzeuge.

Neben dem vorhandenen Standard-Programm haben wir uns auf die Produktion von Sonder-Einsätzen für die verschiedensten Anwendungen spezialisiert.

**Vorteile:**

- Dimensionen nach ISO-Norm
- Einfache Montage in Bohrstangen, Fräswerkzeugen und anderen Sonderwerkzeugsystemen

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihr zuständiges LMT Tools Vertriebsbüro.

The system has been proven for the design of our own special tooling systems and offers an economical alternative for purchasing mounting parts for the production of your own tools.

Along with the mentioned standard program we are specialized in manufacturing of special cartridges for various machining processes.


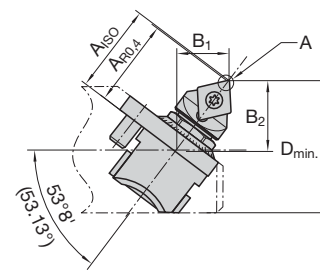
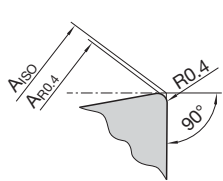


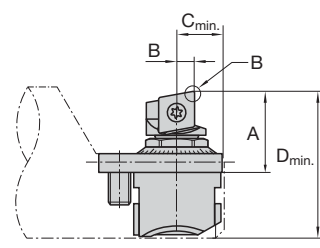
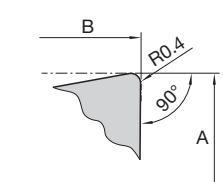

**Benefits:**

- Dimensions to ISO
- Simple mounting into boring bars, milling tools and other special tools





For further information please contact your responsible LMT Tools office.



**Feindreheinsätze – MAC**  
**Micro adjustable cartridges – MAC**

  	<b>LMT Code</b>	<b>Ident No.</b>	
	MAC-FSL 20	9114556	CCGW 06 02 04 (L)
	MAC-FSR 20	7252506	CCGW 06 02 04 (R)
	MAC-FSL 30	7188903	CCGW 09 T3 04 (L)
  	<b>LMT Code</b>	<b>Ident No.</b>	
	MAC-FVL 20	7171582	CCGW 06 02 04 (L)
	MAC-FVR 20	7015509	CCGW 06 02 04 (R)
	MAC-FVL 30	7198244	CCGW 09 T3 04 (L)
MAC-FVR 30	7096171	CCGW 09 T3 04 (R)	

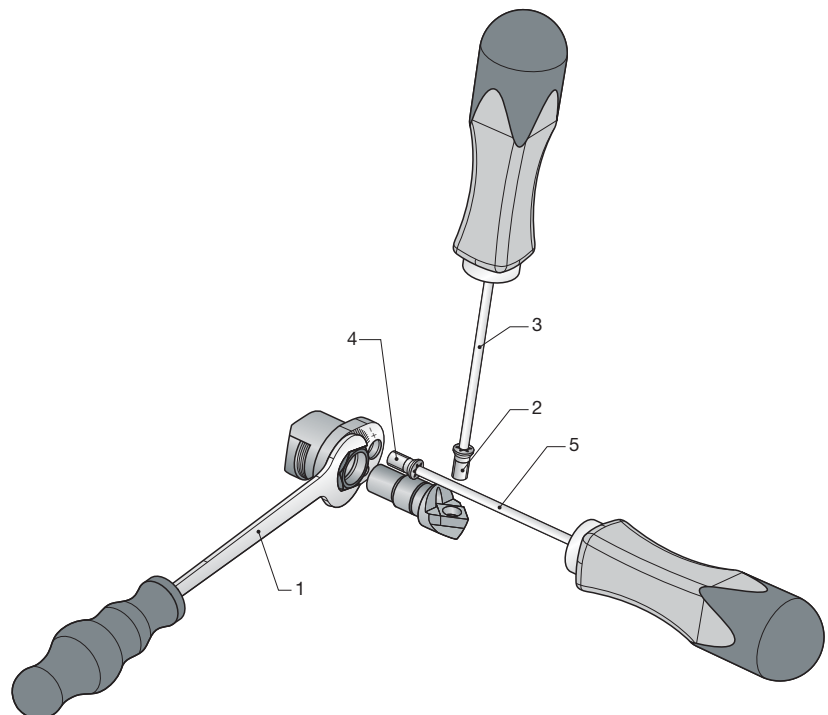
**MAC-Programm: Zubehör und Ersatzteile**  
**MAC-Program: Accesories and spare parts**

Für Ident Nr. For Ident No.	Grundkörper Body		Skalennutter Scale				Feindreheinsatz Spare micro adjustable cartridge		LMT Code	Ident No.
	LMT Code	Ident No.	LMT Code	Ident No.	Pos. 1	Maulschlüssel gewinkelt Angulate fork spanner	Maulschlüssel abgeflacht Flattened fork spanner	LMT Code		
9114556	MAC-GSL 20	7050003	MAC-MS 20	7061410	6145393	7032009 (30°) 7153954 (45°)	7292456	MAC-CSL 20	9114557	
7252506	MAC-GSR 20	7062022	MAC-MS 20	7061410	6145393	7032009 (30°) 7153954 (45°)	7292456	MAC-CSR 20	7252507	
7188903	MAC-GSL 30	7050005	MAC-MS 30	7061413	9136605	7039828 (30°)	-	MAC-CSL 30	7188905	
7187935	MAC-GSR 30	7062025	MAC-MS 30	7061413	9136605	7039828 (30°)	-	MAC-CSR 30	7187936	
7171582	MAC-GVL 20	7050004	MAC-MV 20	7061411	6145393	7032009 (30°) 7153954 (45°)	7292456	MAC-CVL 20	7171583	
7015509	MAC-GVR 20	7062023	MAC-MV 20	7061411	6145393	7032009 (30°) 7153954 (45°)	7292456	MAC-CVL 20	7015514	
7198244	MAC-GVL 30	7050006	MAC-MV 30	7061414	9136605	7039828 (30°)	-	MAC-CVL 30	7198245	
7096171	MAC-GVR 30	7062026	MAC-MV 30	7061414	9136605	7039828 (30°)	-	MAC-CVR 30	7096172	
										
		<b>Pos. 4</b>				<b>Spannschraube</b> Clamping screw		<b>Pos. 2</b>		
Für Ident Nr. For Ident No.	LMT Code	Ident No.		LMT Code	Ident No.	Schraubendreher Screw driver	LMT Code	Ident No.		
			<b>Pos. 5</b>						<b>Pos. 3</b>	
9114556	S40 76 60	6119602	6119529	MAC-P 20	6121888	6119323	S25 35 45	6119612	6119527	
7252506	S40 76 60	6119602	6119529	MAC-P 20	6121888	6119323	S25 35 45	6119612	6119527	
7188903	S50 95 77	6119603	6119530	MAC-P 30	6121879	6119324	S40 L75	6119614	6119529	
7187935	S50 95 77	6119603	6119530	MAC-P 30	6121879	6119324	S40 L75	6119614	6119529	
7171582	S40 76 60	6119602	6119529	MAC-P 20	6121888	6119323	S25 35 45	6119612	6119527	
7015509	S40 76 60	6119602	6119529	MAC-P 20	6121888	6119323	S25 35 45	6119612	6119527	
7198244	S50 95 77	6119603	6119530	MAC-P 30	6121879	6119324	S40 L75	6119614	6119529	
7096171	S50 95 77	6119603	6119530	MAC-P 30	6121879	6119324	S40 L75	6119614	6119529	



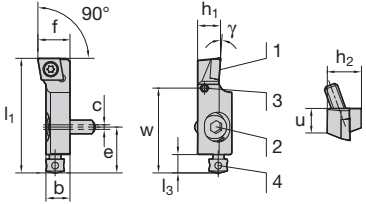

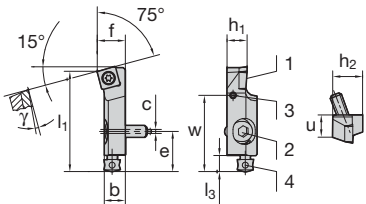


Einbauwinkel Installation angle	Einstellgenauigkeit Setting accuracy	D <sub>min</sub>	ISO-Punkt ISO-point (D <sub>min</sub> )			A <sub>RO,4</sub> (D <sub>min</sub> )	Verstellbereich Adjustment
			A <sub>ISO</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>		
53,13°	Nonius 0,002	28	17,56	10,79	13,86	17,4	+0,5/-0,4
53,13°	Nonius 0,002	28	17,56	10,79	13,86	17,4	+0,5/-0,4
53,13°	Nonius 0,002	40	25,96	15,94	20,5	25,8	+0,8/-0,5
53,13°	Nonius 0,002	40	25,96	15,94	20,5	25,8	+0,8/-0,5
90°	Nonius 0,002	28	14,76	3,2	6,8	-	+0,5/-0,4
90°	Nonius 0,002	28	14,76	3,2	6,8	-	+0,5/-0,4
90°	Nonius 0,002	40	22,46	4,8	9,2	-	+0,8/-0,5
90°	Nonius 0,002	40	22,46	4,8	9,2	-	+0,8/-0,5




Klemmstück Clamping piece		Tellerfeder Disk spring	
LMT Code	Ident No.	LMT Code	Ident No.
MAC-KL 20	6121862	DIN 2093 B14	6119338
MAC-KR 20	6121863	DIN 2093 B14	6119338
MAC-KL 30	6121864	DIN 2093 B20	6119339
MAC-KR 30	6121865	DIN 2093 B20	6119339
MAC-KL 20	6121862	DIN 2093 B14	6119338
MAC-KR 20	6121863	DIN 2093 B14	6119338
MAC-KL 30	6121864	DIN 2093 B20	6119339
MAC-KR 30	6121865	DIN 2093 B20	6119339
Schraubenset Screw set		Schraubendreher Screwdriver set	
Ident No.	Ident No.	Ident No.	Ident No.
-	-	-	-
-	-	-	-
7306635	7306636	7306636	7306636
7306635	7306636	7306636	7306636
-	-	-	-
-	-	-	-
7306635	7306636	7306636	7306636
7306635	7306636	7306636	7306636




**ISO-Halter**  
**ISO Cartridges**

	LMT Code	Ident No.		Form Forme	h <sub>1</sub>	f		
						R0.2	R0.4	R0.8
 	SCFCR 08 CA 06	6111221	CC_0602_	F 90°	8	10,04	10,00	–
	SCFCR 10 CA-09	6112429	CC_09T3_	F 90°	10	–	14,08	14,00
	SCFPR 06 CA-05	6121952	CP_0502_	F 90°	6	8,04	8,00	–
	SCFPR 10 CA-09	6122003	CP_09T3_	F 90°	10	–	14,08	14,00
 	SSKCR 10 CA 09	6113418	SC_09T3_	K 75° / 15°	10	–	14,09	14,00
	SSKCR 12 CA 12	6121957	SC_1204_	K 75° / 15°	12	–	20,09	20,00



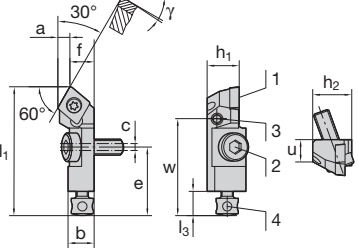

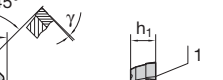
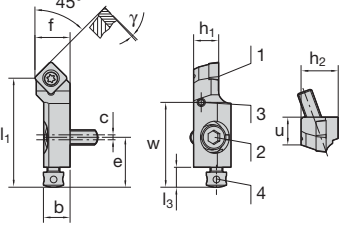
**ISO-Halter: Zubehör und Ersatzteile**  
**ISO Cartridges: Accesories and spare parts**

Für Ident Nr. For Ident No.	WSP-Befestigungsschraube Insert fixing screw			Befestigungsschraube Fixing screw			Radial-Stellschraube Radial setting screw		
	LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.	
6111221	S 23 35 45	6119612	6119527	M4x12 DIN 6912	6104589	6104344	M3x6 DIN 913	6140235	6104491
6112429	S 40 L 75	6119614	6119529	M6x16 DIN 6912	6119575	6104346	M4x5 DIN 913	6119600	6119323
6121952	SA 22 52	6119618	6119527	SM 35 12	6119574	7193088	M3x6 DIN 913	6140235	6104491
6122003	S 40 L 75	6119614	6119529	M6x16 DIN 6912	6119575	6104346	M4x5 DIN 913	6119600	6119323
6113418	S 40 L 75	6119614	6119529	M6x16 DIN 6912	6119575	6104346	M4x5 DIN 913	6119600	6119323
6121957	S 50 L 90	6119615	6119530	M6x20 DIN 912	6104569	6220497	M4x10 DIN 913	6119584	6119323




	l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub>	
	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8									K = 0	K = 1
	32,00	32,00	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25,8	6	4°	25	
	-	50,00	50,00	-	-	-	15	8	10,5	2	20	37	10,8	0°	40	
	25,00	25,00	-	-	-	-	8	4,5	5,85	1,6	12	18	5,4	0°	20	16
	-	50,00	50,00	-	-	-	15	8	10,5	2	20	37	10,8	4°	40	
	-	49,98	50,00	-	2,35	2,24	15	8	10,5	2	20	38	11,2	4°	40	-
	-	54,98	55,00	-	3,12	3,00	18	8	16	2	20	41	16	4°	50	-

Axial-Stellschraube Axial setting screw		Abstimmunterlage Matching shim		Senkschraube für Abstimmunterlage Screw for matching shim			Schraubenset Screw set	Schraubendreher Screwdriver set
LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.		Ident No.	Ident No.
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	M3x8 DIN 7991	6119548	7292626	7292628	
JS 30 45 86	6119596	AU 06 10 R	6119552	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	M3x8 DIN 7991	6119548	7292626	7292628	
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	M3x8 DIN 7991	6119548	7292626	7292628	
JS 50 90 14	6119592	AU 12 20 R	6119536	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	


**ISO-Halter**  
**ISO Cartridges**

	LMT Code	Ident No.		Form Forme	h <sub>1</sub>	f		
						R0.2	R0.4	R0.8
 	SCTCR 08 CA 06	6112701	CCG_0602_	T 60° / 30°	8	5,94	6,00	–
	SCSPR 06 CA-05	6121938	CPG_0502_	S 45°	6	8,06	8,00	–
	SSSCR 07 CA-06	9117971	SCGW060204	S 45°	7		10,00	
 	SSSCR 10 CA 09	6121932	SCG_09T3_	S 45°	10	–	14,17	14,00



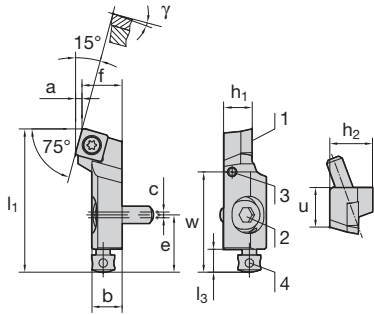

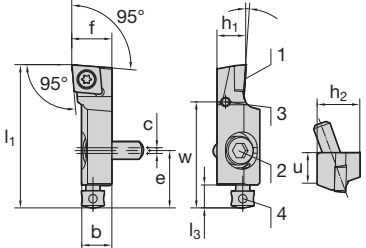
**ISO-Halter: Zubehör und Ersatzteile**  
**ISO Cartridges: Accesories and spare parts**

Für Ident Nr. For Ident No.	WSP-Befestigungsschraube Insert fixing screw			Befestigungsschraube Fixing screw			Radial-Stellschraube Radial setting screw		
	LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.	
6112701	S 25 35 45	6119612	6119527	M4x12 DIN 6912	6104589	6104344	M3x6 DIN 913	6182394	6104491
6121938	SA 22 52	6119618	6119527	SM 35 12	6119574	7193088	–	–	–
9117971	S 25 35 45	6119612	6119527	M4x12 DIN 6912	6104589	6104344	M3x6 DIN 913	6140235	6104491
6121932	S 40 L 75	6119614	6119529	M6x16 DIN 6912	6119575	6104346	M4x5 DIN 913	6119600	6119323




	I <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	I <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub>	
	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8									K = 0	K = 1
	32,11	32,00	-	3,11	2,98	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,1	5,5	0°	25	-
	20,94	21,00	-	3,82	3,65	-	8	4,5	5,85	1,6	12	-	5,4	0°	23	16
		28,00					9,7	6	6,5	1,6	17	25				
	-	43,83	44,00	-	6,40	6,07	16	8	10,5	2	20	34	11,2	0°	40	-

Axial-Stellschraube Axial setting screw		Abstimmunterlage Matching shim		Senkschraube für Abstimmunterlage Screw for matching shim			Schraubenset Screw set	Schraubendreher Screwdriver set
LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.		Ident No.	Ident. No
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	
JS 30 45 86	6119596	AU 06 10 R	6119552	M2x4 DIN 963	6104401	-	-	
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	M3x8 DIN 7991	6119548	7292626	7292628	


**ISO-Halter**  
**ISO Cartridges**

	LMT Code	Ident No.		Form Forme	h <sub>1</sub>	f		
						R0.2	R0.4	R0.8
 	SSRCR 10 CA 09	6121945	SC_09T3_	R 15° / 75°	10	–	13,98	14,00
 	SCLCR 10 CA 09	6113417	CCGW09T308	L 95°	10	–	14,04	14,00



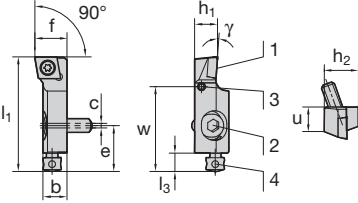

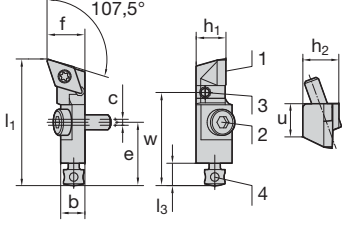

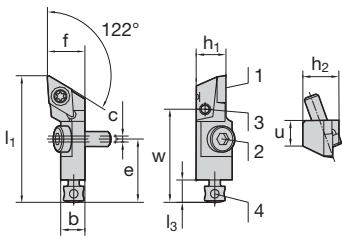
**ISO-Halter: Zubehör und Ersatzteile**  
**ISO Cartridges: Accesories and spare parts**

Für Ident Nr. For Ident No.	WSP-Befestigungsschraube Insert fixing screw			Befestigungsschraube Fixing screw			Radial-Stellschraube Radial setting screw		
	LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.	
6121945	S 40 L 75	6119614	6119529	M6x16 DIN 6912	6119575	6104346	M4x5 DIN 913	6119600	6119323
6113417	S 40 L 75	6119614	6119529	M6x16 DIN 6912	6119575	6104346	M4x5 DIN 913	6119600	6119323




	I <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	I <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub>	
	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8									K = 0	K = 1
	-	50,09	50,00	-	2,35	2,24	15	8	10,5	2	20	35	14	0°	40	-
	-	50,04	50,00	-	-	-	15	8	10,5	2	20	37	10,8	4°	40	-

Axial-Stellschraube Axial setting screw		Abstimmunterlage Matching shim		Senkschraube für Abstimmunterlage Screw for matching shim			Schraubenset Screw set	Schraubendreher Screwdriver set
LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.		Ident No.	Ident No.
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	M3x8 DIN 7991	6119548	7292626	7292628	
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	M3x8 DIN 7991	6119548	7292626	7292628	

**ISO-Halter**  
**ISO Cartridges**


	LMT Code	Ident No.		Form Forme	h <sub>1</sub>	f		
						R0.2	R0.4	R0.8
 	SDUCR 08 CA-07	6121986	DC_0702_	U	8	12,17	12,00	–
 	SDHCR 08 CA-07	6121984	DC_0702_	H	8	10,11	10,00	–
 	SDJCR 08 CA-07	6121988	DC_0702_	J	8	10,20	10,00	–

**ISO-Halter: Zubehör und Ersatzteile**  
**ISO Cartridges: Accesories and spare parts**



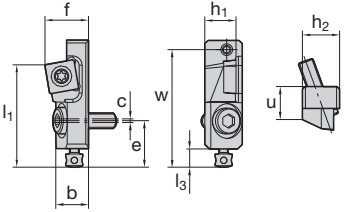

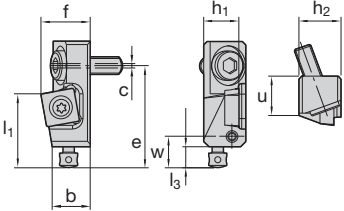

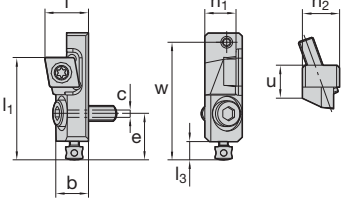
Für Ident Nr. For Ident No.	WSP-Befestigungsschraube Insert fixing screw			Befestigungsschraube Fixing screw			Radial-Stellschraube Radial setting screw		
	LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.	
6121986	S 25 K	6119508	6119528	M4x12 DIN 6912	6104589	6104344	M3x6 DIN 913	6140235	6104491
6121984	S 25 K	6119508	6119528	M4x12 DIN 6912	6104589	6104344	M3x6 DIN 913	6140235	6104491
6121988	S 25 K	6119508	6119528	M4x12 DIN 6912	6104589	6104344	M3x6 DIN 913	6140235	6104491






	I <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub>	
	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8									K = 0	K = 1
	34,02	34,00	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25	9	0°	30	24
	34,11	34,00	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,5	7	0°	20	16
	34,17	34,00	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,5	7	0°	30	22

Axial-Stellschraube Axial setting screw		Abstimmunterlage Matching shim		Senkschraube für Abstimmunterlage Screw for matching shim			Schraubenset Screw set	Schraubendreher Screwdriver set
LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.		Ident No.	Ident. No
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	

## Basisklemmhalter Clamping cartridges

	LMT Code	Eigenschaften Feature	Ident No.		Ø-Bereich Ø-Range	h <sub>1</sub>
 	Klemmhalter RH 10 SC-09/10° Clamping cartridge RH 10 SC-09/10°	Finish Rechts 10° Finish right 10°	7034877	SC_09T3_	bis to 90 mm	10
	Klemmhalter LH 10 SC-09/10° Clamping cartridge LH 10 SC-09/10°	Finish Links 10° Finish left 10°	7050470	SC_09T3_	bis to 90 mm	10
 	Klemmhalter RH 10 SC-09/10° Clamping cartridge RH 10 SC-09/10°	Semi Rechts 10° Semi right 10°	7034878	SC_09T3_	bis to 90 mm	10
	Klemmhalter LH 10 SC-09/10° Clamping cartridge LH 10 SC-09/10°	Semi Links 10° Semi left 10°	7050570	SC_09T3_	bis to 90 mm	10
 	Klemmhalter RH 10 CC-09 Clamping cartridge LH 10 SC-09/10°	Finish Rechts Finish right	7034883	CC_09T3_	bis to 90 mm	10
	Klemmhalter LH 10 CC-09 Clamping cartridge LH 10 SC-09/10°	Finish Links Finish left	7050710	CC_09T3_	bis to 90 mm	10



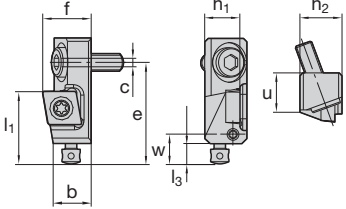

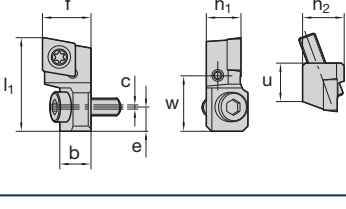

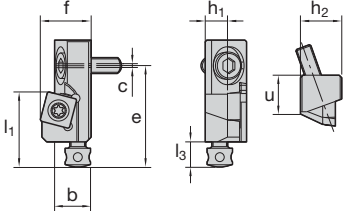
## Basisklemmhalter: Zubehör und Ersatzteile Clamping cartridges: Accesories and spare parts

Für Ident Nr. For Ident No.	WSP-Befestigungsschraube Insert fixing screw			Befestigungsschraube Fixing screw			Radial-Stellschraube Radial setting screw		
	LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.	
7034877	S 40 L75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323
7050470	S 40 L75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323
7034878	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323
7050570	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323
7034883	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323
7050710	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323




	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub>	
	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8									K = 0	K = 1
	-	14	-	-	33	-	-	-	-	12	6	10,5	1,2	15	38	10,5	0°	-	-
	-	14	-	-	33	-	-	-	-	12	6	10,5	1,2	15	38	10,5	0°	-	-
	-	14	-	-	21	-	-	-	-	12	6	10,5	1,2	29	9	10,5	0°	-	-
	-	14	-	-	21	-	-	-	-	12	6	10,5	1,2	29	9	10,5	0°	-	-
	-	14	-	-	33	-	-	-	-	12	6	10,5	1,2	15	38	10,5	0°	-	-
	-	14	-	-	33	-	-	-	-	12	6	10,5	1,2	15	38	10,5	0°	-	-

Axial-Stellschraube Axial setting screw		Abstimmunterlage Matching shim		Senkschraube für Abstimmunterlage Screw for matching shim		Schraubenset Screw set	Schraubendreher- set Screwdriver set
LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	Ident No.	Ident. No
JS 30 55 12	6119607	502914 E-3	7077965	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
JS 30 55 12	6119607	502827 E-3	7074061	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
JS 30 55 12	6119607	502913 E-3	7077946	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
JS 30 55 12	6119607	502826 E-3	7074062	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
JS 30 55 12	6119607	502914 E-3	7077965	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
JS 30 55 12	6119607	502827 E-3	7074061	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036

**Basisklemmhalter**  
Clamping cartridges

	LMT Code	Eigenschaften Feature	Ident No.		Ø-Bereich Ø-Range	h <sub>1</sub>
 	Klemmhalter RH 10 CC-09 Clamping cartridge RH 10 CC-09	Semi Rechts Semi right	7034884	CC_09T3_	bis to 90 mm	10
	Klemmhalter LH 10 CC-09 Clamping cartridge LH 10 CC-09	Semi Links Semi left	7051653	CC_09T3_	bis to 90 mm	10
 	Klemmhalter SR 10 CC-09 Clamping cartridge SR 10 CC-09	Schieber Rechts Slider right	7049898	CC_09T3_	–	10
	Klemmhalter SL 10 CC-09 Clamping cartridge SL 10 CC-09	Schieber Links Slider left	7049906	CC_09T3_	–	10
 	Klemmhalter RH 11 SC-09/15° Clamping cartridge RH 11 SC-09/15°	Fashalter 15° Chamfer cartridge 15°	7191344	SC_09T3_	–	11
	Klemmhalter RH 11 SC-09/30° Clamping cartridge RH 11 SC-09/30°	Fashalter 30° Chamfer cartridge 30°	7191300	SC_09T3_	–	11



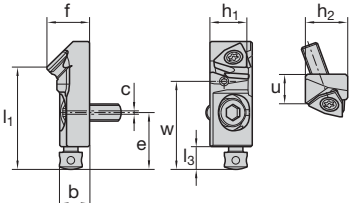

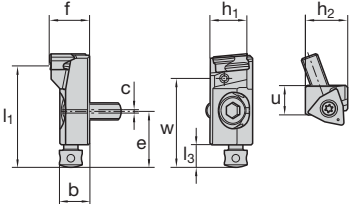

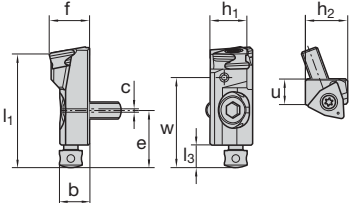
**Basisklemmhalter: Zubehör und Ersatzteile**  
Clamping cartridges: Accesories and spare parts

Für Ident Nr. For Ident No.	WSP-Befestigungsschraube Insert fixing screw			Befestigungsschraube Fixing screw			Radial-Stellschraube Radial setting screw		
	LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.	
7034884	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323
7051653	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323
7049898	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323
7049906	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	M4x0.5x6 DIN 913	7049862	6119323
7191344	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	–	–	–
7191300	S 40 L 75	6119614	6119529	M5x16 DIN 6912	6104583	6104345	–	–	–




	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub>	
	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8									K = 0	K = 1
	-	14	-	-	21	-	-	-	-	12	6	10,5	1,2	29	8,6	10,5	0°	-	-
	-	14	-	-	21	-	-	-	-	12	6	10,5	1,2	29	8,6	10,5	0°	-	-
	-	14	-	-	27	-	-	-	-	12	-	9	1,6	7	16	11	0°	-	-
	-	14	-	-	27	-	-	-	-	12	-	9	1,6	7	16	11	0°	-	-
	-	16	-	-	15	-	-	-	-	13	8	15	2	32	-	15	0°	-	-
	-	16	-	-	15	-	-	-	-	13	8	15	2	32	-	15	0°	-	-

Axial-Stellschraube Axial setting screw		Abstimmunterlage Matching shim		Senkschraube für Abstimmunterlage Screw for matching shim		Schraubenset Screw set	Schraubendreher- set Screwdriver set
LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	Ident No.	Ident. No
JS 30 55 12	6119607	502913 E-3	7077946	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
JS 30 55 12	6119607	502826 E-3	7074062	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
-	-	506586 E-4	7205345	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
-	-	506587 E-4	7205346	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
JS 50 90 14	6119592	506583 E-3	7205302	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036
JS 50 90 14	6119592	506583 E-3	7205302	M3x8 DIN 7991	6119548	7245037	7245036

**Basisklemmhalter**  
Clamping cartridges

	LMT Code	Eigenschaften Feature	Ident No.		Ø-Bereich Ø-Range	h <sub>1</sub>
 	Klemmhalter WN-07/45° Clamping cartridge WN-07/45°	Tangential 45°	7153965	WNNX 07 05 E90	–	13
 	Klemmhalter WN-07/90° Clamping cartridge WN-07/90°	Tangential 90°	7153877	WNNX 07 05 E90	–	13
 	Klemmhalter WN-07/80° Clamping cartridge WN-07/80°	Tangential 80°	7263775	WNNX 07 05 E80	–	13



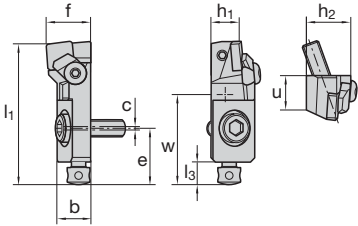
**Basisklemmhalter: Zubehör und Ersatzteile**  
Clamping cartridges: Accesories and spare parts

Für Ident Nr. For Ident No.	WSP-Befestigungsschraube Insert fixing screw			Befestigungsschraube Fixing screw			Radial-Stellschraube Radial setting screw		
	LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.	
7153965	SA 40 115	6119512	6119529	M6x16 DIN 6912	6119575	6104346	M4x5 DIN 913	6119600	6119323
7153877	SA 40 115	6119512	6119529	M6x16 DIN 6912	6119575	6104346	M4x5 DIN 913	6119600	6119323




	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub>	
	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8									K = 0	K = 1
	-	15	-	-	36	-	-	-	-	14,9	8	10,5	2	20	31	11,5	-	-	-
	-	14	-	-	40	-	-	-	-	14,9	8	10,5	2	20	31,4	13,5	-	-	-
	-	14	-	-	40	-	-	-	-	14,9	8	10,5	2	20	31,4	13,5	-	-	-

Axial-Stellschraube Axial setting screw		Abstimmunterlage Matching shim		Senkschraube für Abstimmunterlage Screw for matching shim		Spannpratze Clamping claw		Schrauben- set Screw set	Schrauben- dreher- set Screwdriver set
LMT-Code	Ident. No.	LMT-Code	Ident. No.	LMT-Code	Ident. No.	LMT Code	Ident. No	Ident. No	Ident. No
JS 50 90 14	6119592	Abstimmplatte Matching shim	7263793	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	-	-
JS 50 90 14	6119592	Abstimmplatte Matching shim	7263793	M3x8 DIN 7991	6119548	-	-	-	-

**Basisklemmhalter**  
Clamping cartridges

	LMT Code	Eigenschaften Feature	Ident No.	 SNGN 09 03 08	Ø-Bereich Ø-Range	h <sub>1</sub>
 	Klemmhalter RH 10 SN-09/5° Clamping cartridge RH 10 SN-09/5°	-	7242779		-	10

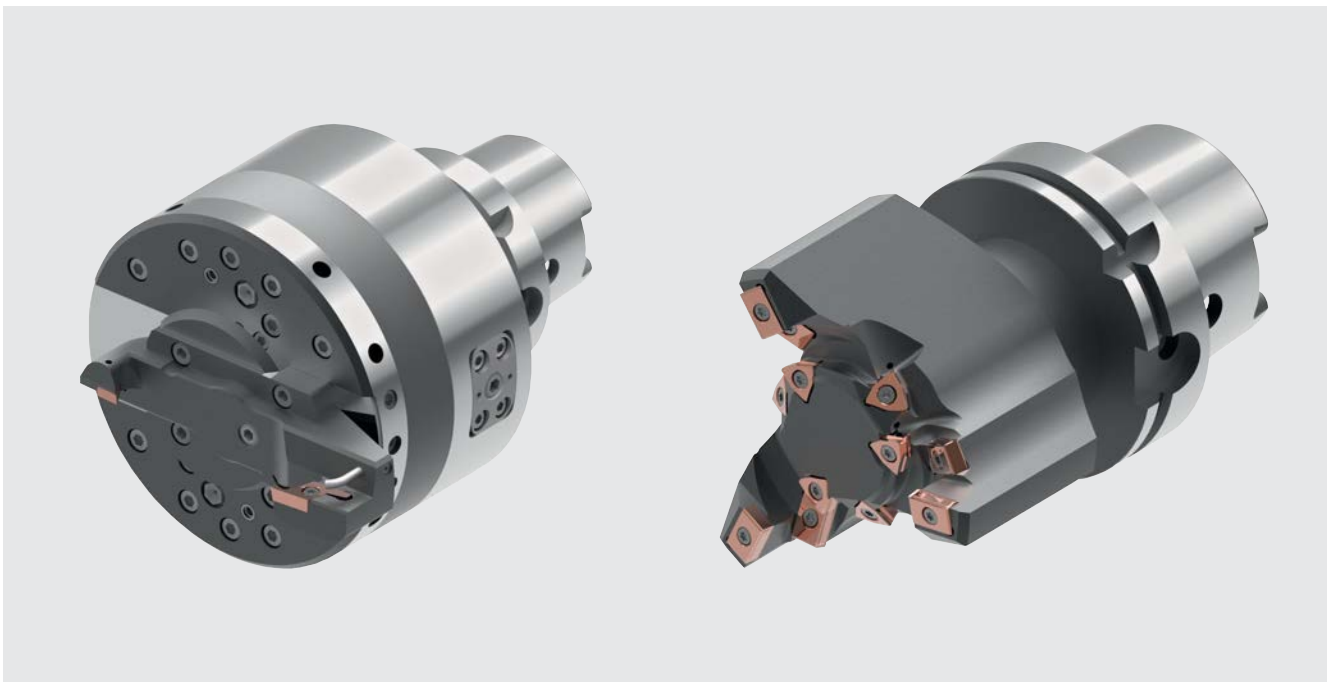
**Basisklemmhalter: Zubehör und Ersatzteile**  
Clamping cartridges: Accesories and spare parts

	WSP-Befestigungsschraube Insert fixing screw			Befestigungsschraube Fixing screw			Radial-Stellschraube Radial setting screw		
Für Ident Nr. For Ident No.	LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.		LMT-Code	Ident No.	
7242779	M4x10 8.8 ISO 7380	6141056	6119324	M6x20 10.9 DIN 6912	6104061	6104346	M4x0.5x6 gebr. DIN 913	7049862	6119323



	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub>	
	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8	R0.2	R0.4	R0.8									K = 0	K = 1
	-	-	15,96	-	-	50,8	-	-	0,8	15,5	8	12	2	20	45,9	12,26		-	-

Axial-Stellschraube Axial setting screw		Abstimmunterlage Matching shim		Senkschraube für Abstimmunterlage Screw for matching shim		Spannpratze Clamping claw		Schrauben- set Screw set	Schrauben- dreher- set Screwdriver set
LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT Code	Ident. No	Ident. No	Ident. No
JS 50 90 14	6119592	-	-	-	-	-	7148569	7288684	7288683



**Unsere komplette Katalogreihe „Werkzeuge und Wissen“**  
**Our complete catalog serie “Tools and Knowledge”**



**LMT Tools Fräsen**  
**Werkzeuge und Wissen**  
**LMT Tools Milling**  
**Tools and Knowledge**



**LMT Tools Gewinden**  
**und Bohren**  
**Werkzeuge und Wissen**  
**LMT Tools Threading**  
**and Drilling**  
**Tools and Knowledge**



**LMT Fette Rollsysteme**  
**Werkzeuge und Wissen**  
**LMT Fette Rolling Systems**  
**Tools and Knowledge**



**LMT Fette Verzahnen**  
**Werkzeuge und Wissen**  
**LMT Fette Gear Cutting**  
**Tools and Knowledge**



**LMT Tools Reiben**  
**Werkzeuge und Wissen**  
**LMT Tools Reaming**  
**Tools and Knowledge**

**Wir sind weltweit für Sie da!**  
**Nehmen Sie Kontakt zu uns und unseren Experten auf: [www.lmt-tools.com](http://www.lmt-tools.com)**

**We are committed to you worldwide!**  
**Contact us and our experts: [www.lmt-tools.com](http://www.lmt-tools.com)**