



# KenSwiss™

## WENDESCHNEIDPLATTEN



**Drehbearbeitung von Kleinteilen  
auf einem neuen Niveau**

## Anwendungen

Mittlere Bearbeitung  
Leichte Bearbeitung  
Feinschlichten

## Werkstoffe

**P** Stähle  
**M** Edelstähle  
**S** Hochwarmfeste Legierungen  
**N** NE-Metalle

## Branchen

**+** Medizintechnik  
**✈** Luft/Raumfahrt  
**⚙** Allg. Maschinenbau  
**🚗** Automobilindustrie

**KenSwiss** Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Kleinteilen erweitern das Drehportfolio von Kennametal um verbesserte Lösungen für Kunden in der Luft-/Raumfahrt, im allg. Maschinenbau, in der Medizintechnik und im Transportwesen, die eine hervorragende Spanabfuhr und Oberflächengüte bei Anwendungen mit geringen Vorschüben und hoher Schnitttiefe erreichen müssen.

### KenSwiss Wendeschneidplatten bieten:

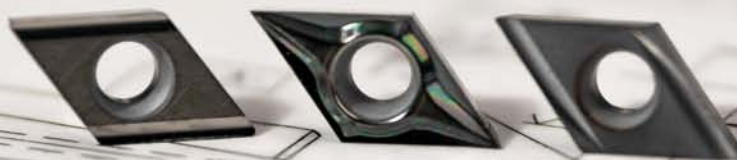
4 neue Hartmetallsorten, 1 neue Cermet-Sorte und 7 neue Geometrien

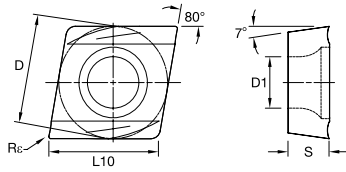
Gerade und geschwungene Schneidkanten für stabile Schnitte und einen gleichmäßigen Spanfluss bei Anwendungen mit niedrigem Vorschub und hoher Schnitttiefe

Polierte Schlichtgeometrien für eine geringere Neigung zu Aufbauschneidenbildung und eine verbesserte Oberflächengüte

Mittlere und Schlicht-WIPER-Geometrien für höhere Vorschubraten und eine bessere Oberflächengüte

Verschiedene Geometrien mit Spanformstufen mit hoher Wandung und großen Taschen zur besseren Spanabfuhr





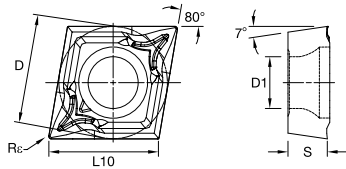
- Primär
- Sekundär

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

## CCGT-Wendeschnidplatte • Positiv • PPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CCGT21502MRPPS	CCGT060201MRPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	●	●	●	-	-
CCGT21505MRPPS	CCGT060202MRPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	●	●	●	-	-
CCGT32502MRPPS	CCGT09T301MRPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-
CCGT32505MRPPS	CCGT09T302MRPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-
CCGT3251MRPPS	CCGT09T304MRPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-

Hinweis: Rε hat eine negative Toleranz von -0,05 mm (0,002 Zoll)



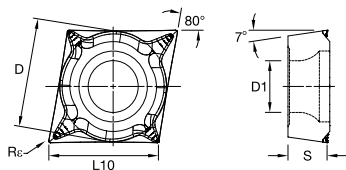
- Primär
- Sekundär

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

## CCGT-Wendeschnidplatte • Positiv • LFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CCGT21502MLFS	CCGT060201MLFS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	●	●	●	-	-
CCGT21505MLFS	CCGT060202MLFS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	●	●	●	-	-
CCGT32502MLFS	CCGT09T301MLFS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-
CCGT32505MLFS	CCGT09T302MLFS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-
CCGT3251MLFS	CCGT09T304MLFS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-

Hinweis: Rε hat eine negative Toleranz von -0,05 mm (0,002 Zoll)



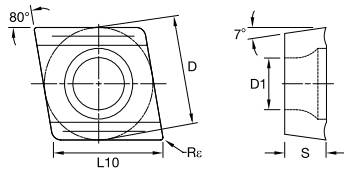
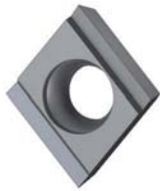
- Primär
- Sekundär

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

## CCGT-Wendeschnidplatte • Positiv • FFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CCGT21502MFFS	CCGT060201MFFS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	-	●	●	-	-
CCGT21505MFFS	CCGT060202MFFS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	●	●	-	-
CCGT32502MFFS	CCGT09T301MFFS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	-	●	●	-	-
CCGT32505MFFS	CCGT09T302MFFS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	-	●	●	-	-
CCGT3251MFFS	CCGT09T304MFFS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	●	●	-	-

Hinweis: Rε hat eine negative Toleranz von -0,05 mm (0,002 Zoll)

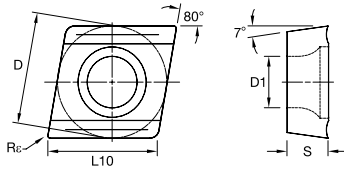


- Primär
- Sekundär

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

## CCET-Wendeschnidplatte • Positiv • PPS (links schneidend)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CCET2150LPPS	CCET060200LPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,0	0,000	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
CCET215X0LPPS	CCET0602X0LPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,03	0,001	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	○	○
CCET21502LPPS	CCET060201LPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	○	○
CCET21505LPPS	CCET060202LPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	○	○
CCET2151LPPS	CCET060204LPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	○	○
CCET3250LPPS	CCET09T300LPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,0	0,000	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
CCET325X0LPPS	CCET09T3X0LPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,03	0,001	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	○	○
CCET32502LPPS	CCET09T301LPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	○	○
CCET32505LPPS	CCET09T302LPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	○	○
CCET3251LPPS	CCET09T304LPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	○	○

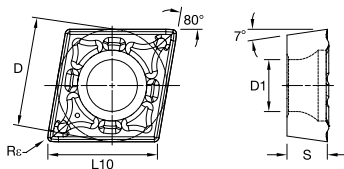


- Primär
- Sekundär

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

## CCET-Wendeschnidplatte • Positiv • PPS (rechts schneidend)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CCET2150RPPS	CCET060200RPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,0	0,000	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
CCET215X0RPPS	CCET0602X0RPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,03	0,001	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	○	○
CCET21502RPPS	CCET060201RPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	○	○
CCET21505RPPS	CCET060202RPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	○	○
CCET2151RPPS	CCET060204RPPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	○	○
CCET3250RPPS	CCET09T300RPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,0	0,000	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
CCET325X0RPPS	CCET09T3X0RPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,03	0,001	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	○	○
CCET32502RPPS	CCET09T301RPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	○	○
CCET32505RPPS	CCET09T302RPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	○	○
CCET3251RPPS	CCET09T304RPPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	○	○



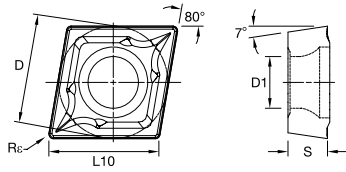
- Primär
- Sekundär

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

## CCMT-Wendeschnidplatte • Positiv • MWS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CCMT2151MWS	CCMT060204MWS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
CCMT2152MWS	CCMT060208MWS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,8	0,031	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
CCMT3251MWS	CCMT09T304MWS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
CCMT3252MWS	CCMT09T308MWS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,8	0,031	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●

Hinweis: Wiper-Geometrie

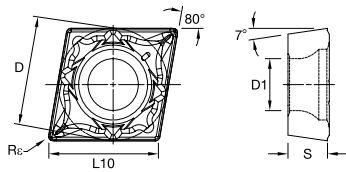


- Primär
- Sekundär

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

## CCMT-Wendeschnidplatte • Positiv • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CCMT2151MPS	CCMT060204MPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
CCMT2152MPS	CCMT060208MPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,8	0,031	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
CCMT3251MPS	CCMT09T304MPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
CCMT3252MPS	CCMT09T308MPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,8	0,031	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●



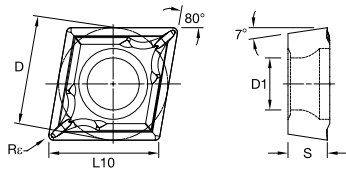
- Primär
- Sekundär

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

## CCMT-Wendeschnidplatte • Positiv • FWS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CCMT2150FWS	CCMT060202FWS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
CCMT2151FWS	CCMT060204FWS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
CCMT3250FWS	CCMT09T302FWS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
CCMT3251FWS	CCMT09T304FWS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●

Hinweis: Wiper-Geometrie

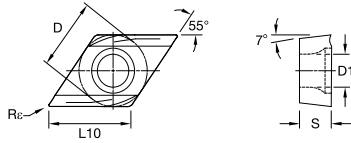


- Primär
- Sekundär

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

## CCMT-Wendeschnidplatte • Positiv • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CCMT2150FPS	CCMT060202FPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
CCMT2151FPS	CCMT060204FPS	6,35	0,250	6,45	0,254	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
CCMT3250FPS	CCMT09T302FPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
CCMT3251FPS	CCMT09T304FPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
CCMT3252FPS	CCMT09T308FPS	9,53	0,375	9,67	0,381	0,8	0,031	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●



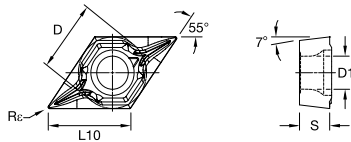
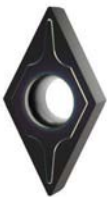
- Primär
- Sekundär

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

## DCGT-Wendeschneidplatte • Positiv • PPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
DCGT21502MRPPS	DCGT070201MRPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	●	●	●	-	-
DCGT21505MRPPS	DCGT070202MRPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	●	●	●	-	-
DCGT32502MRPPS	DCGT11T301MRPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-
DCGT32505MRPPS	DCGT11T302MRPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-
DCGT3251MRPPS	DCGT11T304MRPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-

Hinweis: Rε hat eine negative Toleranz von -0,05 mm (0,002 Zoll)



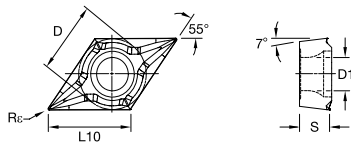
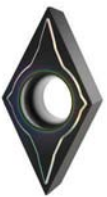
- Primär
- Sekundär

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

## DCGT-Wendeschneidplatte • Positiv • LFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
DCGT21502MLFS	DCGT070201MLFS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	●	●	●	-	-
DCGT21505MLFS	DCGT070202MLFS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	●	●	●	-	-
DCGT2151MLFS	DCGT070204MLFS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	●	●	●	-	-
DCGT32502MLFS	DCGT11T301MLFS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-
DCGT32505MLFS	DCGT11T302MLFS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-
DCGT3251MLFS	DCGT11T304MLFS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	●	●	●	-	-

Hinweis: Rε hat eine negative Toleranz von -0,05 mm (0,002 Zoll)



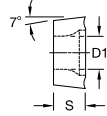
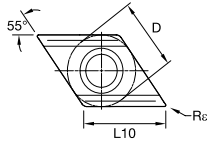
- Primär
- Sekundär

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

## DCGT-Wendeschneidplatte • Positiv • FFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
DCGT21502MFFS	DCGT070201MFFS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	-	●	●	-	-
DCGT21505MFFS	DCGT070202MFFS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	●	●	-	-
DCGT2151MFFS	DCGT070204MFFS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	●	●	-	-
DCGT32502MFFS	DCGT11T301MFFS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	-	●	●	-	-
DCGT32505MFFS	DCGT11T302MFFS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	-	●	●	-	-
DCGT3251MFFS	DCGT11T304MFFS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	●	●	-	-

Hinweis: Rε hat eine negative Toleranz von -0,05 mm (0,002 Zoll)

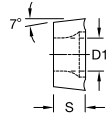
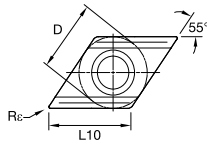


- Primär
- Sekundär

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

## DCET-Wendescheidplatte • Positiv • PPS (links schneidend)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
DCET2150LPPS	DCET070200LPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,0	0,000	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET215X0LPPS	DCET0702X0LPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,03	0,001	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET21502LPPS	DCET070201LPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET21505LPPS	DCET070202LPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET2151LPPS	DCET070204LPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET3250LPPS	DCET11T300LPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,0	0,000	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
DCET325X0LPPS	DCET11T3X0LPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,03	0,001	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
DCET32502LPPS	DCET11T301LPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
DCET32505LPPS	DCET11T302LPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
DCET3251LPPS	DCET11T304LPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●

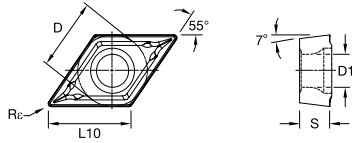


- Primär
- Sekundär

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

## DCET-Wendescheidplatte • Positiv • PPS (rechts schneidend)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
DCET2150RPPS	DCET070200RPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,0	0,000	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET215X0RPPS	DCET0702X0RPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,03	0,001	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET21502RPPS	DCET070201RPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,1	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET21505RPPS	DCET070202RPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET2151RPPS	DCET070204RPPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	●	●
DCET3250RPPS	DCET11T300RPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,0	0,000	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
DCET325X0RPPS	DCET11T3X0RPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,03	0,001	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
DCET32502RPPS	DCET11T301RPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,1	0,004	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
DCET32505RPPS	DCET11T302RPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●
DCET3251RPPS	DCET11T304RPPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	●	●

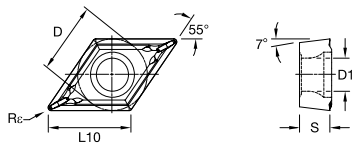


- Primär
- Sekundär

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

## DCMT-Wendeschnidplatte • Positiv • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
DCMT2151MPS	DCMT070204MPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
DCMT2152MPS	DCMT070208MPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,8	0,031	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
DCMT3251MPS	DCMT11T304MPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
DCMT3252MPS	DCMT11T308MPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,8	0,031	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
DCMT431MPS	DCMT150404MPS	12,70	0,500	15,50	0,610	0,4	0,016	5,5	0,217	4,76	0,188	-	-	-	-	●
DCMT432MPS	DCMT150408MPS	12,70	0,500	15,50	0,610	0,8	0,031	5,5	0,217	4,76	0,188	-	-	-	-	●

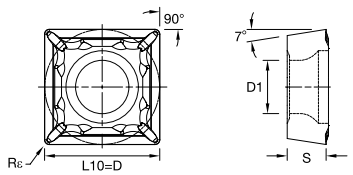


- Primär
- Sekundär

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

## DCMT-Wendeschnidplatte • Positiv • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
DCMT21505FPS	DCMT070202FPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,2	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
DCMT2151FPS	DCMT070204FPS	6,35	0,250	7,75	0,305	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
DCMT32505FPS	DCMT11T302FPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,2	0,008	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
DCMT3251FPS	DCMT11T304FPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
DCMT3252FPS	DCMT11T308FPS	9,53	0,375	11,63	0,458	0,8	0,031	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●



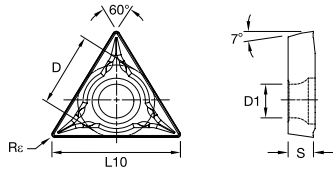
- Primär
- Sekundär

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

## SCMT-Wendeschnidplatte • Positiv • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
SCMT3251FPS	SCMT09T304FPS	9,53	0,375	9,53	0,375	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
SCMT3252FPS	SCMT09T308FPS	9,53	0,375	9,53	0,375	0,8	0,031	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●



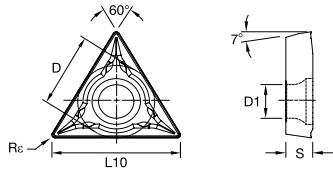


- Primär
- Sekundär

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

## TCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
TCMT2151MPS	TCMT110204MPS	6,35	0,250	11,00	0,433	0,4	0,016	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
TCMT2152MPS	TCMT110208MPS	6,35	0,250	11,00	0,433	0,8	0,031	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
TCMT3251MPS	TCMT16T304MPS	9,53	0,375	16,50	0,650	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
TCMT3252MPS	TCMT16T308MPS	9,53	0,375	16,50	0,650	0,8	0,031	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●
TCMT3253MPS	TCMT16T312MPS	9,53	0,375	16,50	0,650	1,2	0,047	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●

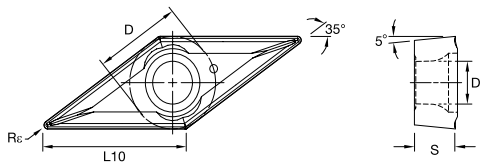


- Primär
- Sekundär

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

## TCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
TCMT21505FPS	TCMT110202FPS	6,35	0,25	11,00	0,433	0,2	0,004	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
TCMT2151FPS	TCMT110204FPS	6,35	0,25	11,00	0,433	0,4	0,008	2,8	0,110	2,38	0,094	-	-	-	-	●
TCMT3251FPS	TCMT16T304FPS	9,53	0,375	16,50	0,650	0,4	0,016	4,4	0,173	3,97	0,156	-	-	-	-	●

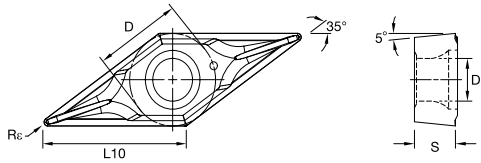


- Primär
- Sekundär

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

## VBMT-Wendeschneidplatte • Positiv • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
VBMT331MPS	VBMT160404MPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,4	0,016	4,4	0,173	4,76	0,188	-	-	-	-	●
VBMT332MPS	VBMT160408MPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,8	0,031	4,4	0,173	4,76	0,188	-	-	-	-	●

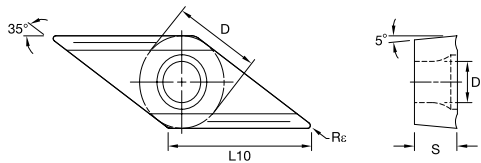


- Primär
- Sekundär

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

## VBMT-Wendeschneidplatte • Positiv • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
VBMT2205FPS	VBMT110302FPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,2	0,008	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	-	●
VBMT221FPS	VBMT110304FPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,4	0,016	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	-	●
VBMT222FPS	VBMT110308FPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,8	0,031	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	-	●
VBMT331FPS	VBMT160404FPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,4	0,016	4,4	0,173	4,76	0,188	-	-	-	-	●
VBMT332FPS	VBMT160408FPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,8	0,031	4,4	0,173	4,76	0,188	-	-	-	-	●

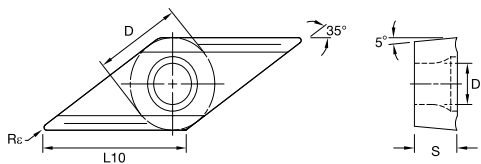


- Primär
- Sekundär

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

## VBET-Wendeschneidplatte • Positiv • PPS (links schneidend)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
VBET220LPPS	VBET110300LPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,0	0,000	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●
VBET22X0LPPS	VBET1103X0LPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,03	0,001	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●
VBET2202LPPS	VBET110301LPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,1	0,004	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●
VBET2205LPPS	VBET110302LPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,2	0,008	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●
VBET221LPPS	VBET110304LPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,4	0,016	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●

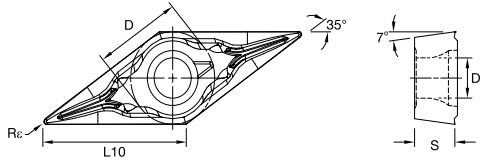
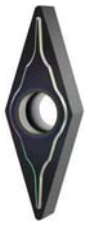


- Primär
- Sekundär

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

## VBET-Wendeschneidplatte • Positiv • PPS (rechts schneidend)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
VBET220RPPS	VBET110300RPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,0	0,000	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●
VBET22X0RPPS	VBET1103X0RPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,03	0,001	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●
VBET2202RPPS	VBET110301RPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,1	0,004	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●
VBET2205RPPS	VBET110302RPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,2	0,008	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●
VBET221RPPS	VBET110304RPPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,4	0,016	2,8	0,110	3,18	0,125	-	-	-	●	●

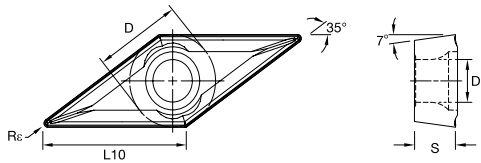


- Primär
- Sekundär

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

## VCGT-Wendeschneidplatte • Positiv • LFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
VCGT2202MLFS	VCGT110301MLFS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,1	0,004	2,8	0,110	3,18	0,125	-	●	-	-	-
VCGT2205MLFS	VCGT110302MLFS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,2	0,008	2,8	0,110	3,18	0,125	-	●	-	-	-
VCGT221MLFS	VCGT110304MLFS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,4	0,016	2,8	0,110	3,18	0,125	-	●	-	-	-

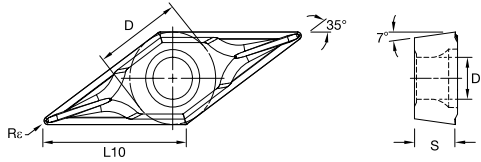


- Primär
- Sekundär

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

## VCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
VCMT331MPS	VCMT160404MPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,4	0,016	4,4	0,173	4,76	0,188	-	-	-	-	●
VCMT332MPS	VCMT160408MPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,8	0,031	4,4	0,173	4,76	0,188	-	-	-	-	●

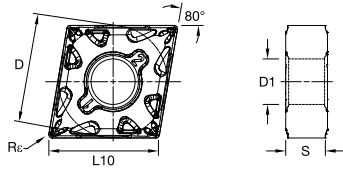


- Primär
- Sekundär

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

## VCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
VCMT2205FPS	VCMT110302FPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,2	0,008	2,9	0,110	3,18	0,126	-	-	-	-	●
VCMT221FPS	VCMT110304FPS	6,35	0,250	11,07	0,436	0,4	0,016	2,8	0,110	3,18	0,126	-	-	-	-	●
VCMT331FPS	VCMT160404FPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,4	0,016	4,4	0,173	4,76	0,188	-	-	-	-	●
VCMT332FPS	VCMT160408FPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,8	0,031	4,4	0,173	4,76	0,188	-	-	-	-	●

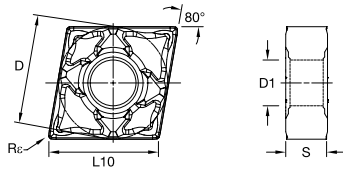


- Primär
- Sekundär

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

## CNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CNMG4305FPS	CNMG120402FPS	12,70	0,500	12,90	0,508	0,2	0,008	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●
CNMG431FPS	CNMG120404FPS	12,70	0,500	12,90	0,508	0,4	0,016	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●
CNMG432FPS	CNMG120408FPS	12,70	0,500	12,90	0,508	0,8	0,031	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●



- Primär
- Sekundär

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

## CNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FWS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
CNMG431FWS	CNMG120404FWS	12,70	0,500	12,90	0,508	0,4	0,016	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●
CNMG432FWS	CNMG120408FWS	12,70	0,500	12,90	0,508	0,8	0,031	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●

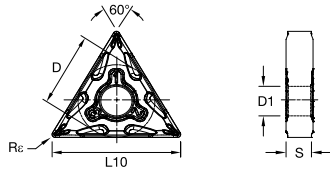
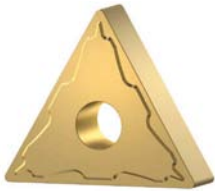
Hinweis: Wiper-Geometrie

- Primär
- Sekundär

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

## DNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
DNMG431FPS	DNMG150404FPS	12,70	0,500	15,50	0,610	0,4	0,016	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●
DNMG432FPS	DNMG150408FPS	12,70	0,500	15,50	0,610	0,8	0,031	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●
DNMG433FPS	DNMG150412FPS	12,70	0,500	15,50	0,610	1,2	0,047	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●
DNMG441FPS	DNMG150604FPS	12,70	0,500	15,50	0,610	0,4	0,016	5,16	0,203	6,35	0,250	-	-	-	-	●

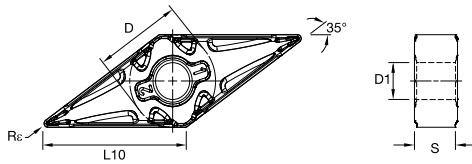


- Primär
- Sekundär

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

## TNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
TNMG331FPS	TNMG160404FPS	9,53	0,375	16,50	0,650	0,4	0,016	3,81	0,150	4,76	0,188	-	-	-	-	●
TNMG332FPS	TNMG160408FPS	9,53	0,375	16,50	0,650	0,8	0,031	3,81	0,150	4,76	0,188	-	-	-	-	●

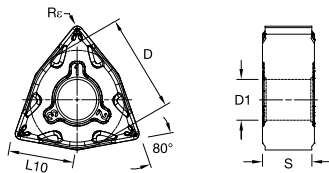
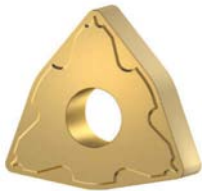


- Primär
- Sekundär

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

## VNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
VNMG331FPS	VNMG160404FPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,4	0,016	3,81	0,150	4,76	0,188	-	-	-	-	●
VNMG332FPS	VNMG160408FPS	9,53	0,375	16,61	0,654	0,8	0,031	3,81	0,150	4,76	0,188	-	-	-	-	●

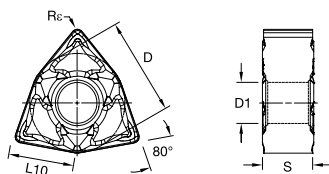
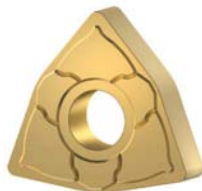


- Primär
- Sekundär

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

## WNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
WNMG432FPS	WNMG080408FPS	12,70	0,500	8,69	0,342	0,8	0,031	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●



- Primär
- Sekundär

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

## WNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FWS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalognummer	Katalognummer	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in					
WNMG432FWS	WNMG080408FWS	12,70	0,500	8,69	0,342	0,8	0,031	5,16	0,203	4,76	0,188	-	-	-	-	●

Hinweis: Wiper-Geometrie

# WERKZEUGAUSWAHLHILFE - STÄHLE

## 1. Schritt - Wahl der Wendeschneidplattengeometrie

### Schnittparameter

Metrisch				
Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
<b>-FPS</b>	0,04	0,05	0,25	1
<b>-MPS</b>	0,11	0,16	0,5	3,6

Metrisch				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
<b>-FFS</b>	0,02	0,13	0,12	1,26
<b>-LFS</b>	0,02	0,19	0,15	2,7
<b>-PPS</b>	0,01	0,06	0,1	4,5
<b>-FPS</b>	0,04	0,05	0,25	1
<b>-MPS</b>	0,11	0,16	0,5	3,6

Zoll				
Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
<b>-FPS</b>	0,0016	0,002	0,0098	0,039
<b>-MPS</b>	0,0043	0,006	0,0197	0,142

Zoll				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
<b>-FFS</b>	0,0008	0,005	0,0047	0,050
<b>-LFS</b>	0,0008	0,007	0,0059	0,106
<b>-PPS</b>	0,0004	0,002	0,0039	0,177
<b>-FPS</b>	0,0016	0,002	0,0098	0,039
<b>-MPS</b>	0,0043	0,006	0,0197	0,142

## 2. Schritt - Wahl der Sorte

Negative Wendeschneidplatten-Geometrie		
Schnittbedingung	-FPS	-MPS
Stark unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Leicht unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KTP25S	KTP25S
Glatte Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KTP25S	KTP25S
Glatte Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KTP25S	KTP25S

Positive Wendeschneidplatten-Geometrie					
Schnittbedingung	-FFS	-LFS	-PPS	-FPS	-MPS
Stark unterbrochener Schnitt	-	-	-	KTP25S	KTP25S
Leicht unterbrochener Schnitt	-	<b>KCP20S</b> KCM25S	-	KTP25S	KTP25S
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	-	<b>KCP20S</b> KCM25S	<b>KCP20S</b> KCM25S KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S
Glatte Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	<b>KCM25S</b> KCS25S	<b>KCP20S</b> KCM25S KCS25S	<b>KCP20S</b> KCM25S KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S
Glatte Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	<b>KCM25S</b> KCS25S	<b>KCP20S</b> KCM25S KCS25S	<b>KCP20S</b> KCM25S KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

### 3. Schritt - Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Stahl mit geringem Kohlenstoffgehalt (<0,3 % C) und Automatenstahl		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P0/P1	KCP20S	50	<b>165</b>	274	165	<b>540</b>	900
	KTP25S	122	<b>216</b>	351	400	<b>710</b>	1150

Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt (>0,3 % C)		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P2	KCP20S	50	<b>149</b>	250	165	<b>490</b>	820
	KTP25S	122	<b>204</b>	312	400	<b>670</b>	1025

Legierte Stähle und Werkzeugstähle; <330 HB; <35 HRC		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P3	KCP20S	50	<b>110</b>	165	165	<b>360</b>	540
	KTP25S	122	<b>189</b>	274	400	<b>620</b>	900

Legierte Stähle und Werkzeugstähle; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P4	KCP20S	50	<b>101</b>	149	165	<b>330</b>	490
	KTP25S	107	<b>152</b>	189	350	<b>500</b>	620

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle; <330 HB; <35 HRC		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P5	KCS25S	53	<b>75</b>	107	175	<b>245</b>	350
	KCM25S	43	<b>64</b>	85	140	<b>210</b>	280
	KTP25S	122	<b>155</b>	204	400	<b>510</b>	670

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P6	KCS25S	50	<b>70</b>	101	165	<b>230</b>	330
	KCM25S	40	<b>59</b>	79	130	<b>195</b>	260
	KTP25S	116	<b>146</b>	183	380	<b>480</b>	600

# WIPER-TECHNOLOGIE

## 1. Schritt - Wahl der Wendeschneidplattengeometrie

### Schnittparameter

Metrisch				
Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FWS	0,05	0,14	0,5	2,5
-MWS	0,14	0,49	0,56	3,2

Metrisch				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FWS	0,05	0,14	0,5	2,5
-MWS	0,14	0,49	0,56	3,2

Zoll				
Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FWS	0,002	0,006	0,020	0,098
-MWS	0,006	0,019	0,022	0,126

Zoll				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FWS	0,002	0,006	0,020	0,098
-MWS	0,006	0,019	0,022	0,126

## 2. Schritt - Wahl der Sorte

Negative Wendeschneidplatten-Geometrie		
Schnittbedingung	-FWS	-MWS
Stark unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Leicht unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KTP25S	KTP25S

Positive Wendeschneidplatten-Geometrie		
Schnittbedingung	-FWS	-MWS
Stark unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Leicht unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KTP25S	KTP25S



### 3. Schritt - Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Stahl mit geringem Kohlenstoffgehalt (<0,3 % C) und Automatenstahl		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P0/P1	KTP25S	122	<b>216</b>	351	400	<b>710</b>	1150

Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt (>0,3 % C)		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P2	KTP25S	122	<b>204</b>	312	400	<b>670</b>	1025

Legierte Stähle und Werkzeugstähle; <330 HB; <35 HRC		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P3	KTP25S	122	<b>189</b>	274	400	<b>620</b>	900

Legierte Stähle und Werkzeugstähle; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P4	KTP25S	107	<b>152</b>	189	350	<b>500</b>	620

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle; <330 HB; <35 HRC		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P5	KTP25S	122	<b>155</b>	204	400	<b>510</b>	670

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P6	KTP25S	116	<b>146</b>	183	380	<b>480</b>	600

# WERKZEUGAUSWAHLHILFE - EDELSTÄHLE

## 1. Schritt - Wahl der Wendeschneidplattengeometrie

Metrisch				
Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FPS	0,04	0,05	0,25	1
-MPS	0,11	0,16	0,5	3,6

Metrisch				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FFS	0,02	0,13	0,12	1,26
-LFS	0,02	0,19	0,15	2,7
-PPS	0,01	0,06	0,1	4,5
-FPS	0,04	0,05	0,25	1
-MPS	0,11	0,16	0,5	3,6

Zoll				
Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FPS	0,0016	0,002	0,0098	0,039
-MPS	0,0043	0,006	0,0197	0,142

Zoll				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FFS	0,0008	0,005	0,0047	0,050
-LFS	0,0008	0,007	0,0059	0,106
-PPS	0,0004	0,002	0,0039	0,177
-FPS	0,0016	0,002	0,0098	0,039
-MPS	0,0043	0,006	0,0197	0,142

## 2. Schritt - Wahl der Sorte

Negative Wendeschneidplatten-Geometrie		
Schnittbedingung	-FPS	-MPS
Stark unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Leicht unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KTP25S	KTP25S

Negative Wendeschneidplatten-Geometrie					
Schnittbedingung	-FFS	-LFS	-PPS	-FPS	-MPS
Stark unterbrochener Schnitt	-	-	-	KTP25S	KTP25S
Leicht unterbrochener Schnitt	-	KCM25S KCS25S	-	KTP25S	KTP25S
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	-	KCM25S KCS25S	KCM25S/KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCM25S KCS25S	KCM25S KCS25S	KCM25S/KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KCM25S KCS25S	KCM25S KCS25S	KCM25S/KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl fettgedruckt.

## 3. Schritt - Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Austenitischer, Rostfreier Stahl		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
M1	KCM25S	40	<b>59</b>	101	130	<b>195</b>	330
	KCS25S	59	<b>101</b>	149	195	<b>330</b>	490
	KTP25S	94	<b>130</b>	186	310	<b>425</b>	610

Hochfeste austenitische, rostfreie Stähle und Edelstahlguss		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
M2	KCM25S	40	<b>59</b>	101	130	<b>195</b>	330
	KCS25S	59	<b>101</b>	149	195	<b>330</b>	490
	KTP25S	91	<b>125</b>	180	300	<b>410</b>	590

Duplex-Edelstähle (Mischung aus ferritisch und austenitisch)		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
M3	KCM25S	40	<b>79</b>	160	130	<b>260</b>	525
	KCS25S	50	<b>101</b>	180	165	<b>330</b>	590
	KTP25S	91	<b>122</b>	180	300	<b>400</b>	590

# WIPER-TECHNOLOGIE

## 1. Schritt - Wahl der Wendeschneidplattengeometrie

### Schnittparameter

Metrisch				
Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FWS	0,05	0,14	0,5	2,5
-MWS	0,14	0,49	0,56	3,2

Metrisch				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FWS	0,05	0,14	0,5	2,5
-MWS	0,14	0,49	0,56	3,2

Zoll				
Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FWS	0,002	0,006	0,020	0,098
-MWS	0,006	0,019	0,022	0,126

Zoll				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FWS	0,002	0,006	0,020	0,098
-MWS	0,006	0,019	0,022	0,126

## 2. Schritt - Wahl der Sorte

Negative Wendeschneidplatten-Geometrie		
Schnittbedingung	-FWS	-MWS
Stark unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Leicht unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KTP25S	KTP25S

Positive Wendeschneidplatten-Geometrie		
Schnittbedingung	-FWS	-MWS
Stark unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Leicht unterbrochener Schnitt	KTP25S	KTP25S
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KTP25S	KTP25S
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KTP25S	KTP25S

## 3. Schritt - Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Austenitischer, Rostfreier Stahl		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
M1	KTP25S	94	130	186	310	425	610

Hochfeste austenitische, rostfreie Stähle und Edelstahlguss		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
M2	KTP25S	91	125	180	300	410	590

Duplex-Edelstähle (Mischung aus ferritisch und austenitisch)		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
M3	KTP25S	91	122	180	300	400	590

# WERKZEUGAUSWAHLHILFE - NICHTEISEN

## 1. Schritt - Wahl der Wendeschneidplattengeometrie

### Schnittparameter

Metrisch				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
<b>-PPS</b>	0,01	0,06	0,1	4,5

Zoll				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
<b>-PPS</b>	0,0004	0,002	0,0039	0,177

## 2. Schritt - Wahl der Sorte

Positive Wendeschneidplatten-Geometrie	
Schnittbedingung	-PPS
Stark unterbrochener Schnitt	-
Leicht unterbrochener Schnitt	KN10S
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KN10S
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KN10S
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KN10S

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

## 3. Schritt - Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Aluminium-Knetlegierungen		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
<b>N1</b>	KN10S	198	<b>488</b>	616	650	<b>1600</b>	2020

Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen; Si12,2%		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
<b>N2</b>	KN10S	101	<b>451</b>	600	330	<b>1480</b>	1970

Auf Kupfer-, Messing-, Zinkbasis mit einem Bearbeitungsindex im Bereich zwischen 70 und 100		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
<b>N4</b>	KN10S	107	<b>259</b>	366	350	<b>850</b>	1200

Nylon, Kunststoffe, Gummi, Phenole und Glasfaser		m/min			SFM		
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
<b>N5</b>	KN10S	101	<b>149</b>	351	330	<b>490</b>	1150

# WERKZEUGAUSWAHLHILFE - HITZEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN UND TITANLEGIERUNGEN

## 1. Schritt - Wahl der Wendeschneidplattengeometrie

### Schnittparameter

Metrisch				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FFS	0,02	0,13	0,12	1,26
-LFS	0,02	0,19	0,15	2,7
-PPS	0,01	0,06	0,1	4,5

Zoll				
Positive Wendeschneidplatten-Geometrie				
	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FFS	0,0008	0,005	0,0047	0,050
-LFS	0,0008	0,007	0,0059	0,106
-PPS	0,0004	0,002	0,0039	0,177

## 2. Schritt - Wahl der Sorte

Positive Wendeschneidplatten-Geometrie			
Schnittbedingung	-FFS	-LFS	-PPS
Stark unterbrochener Schnitt	-	-	-
Leicht unterbrochener Schnitt	-	KCS25S/KCM25S	-
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	-	KCS25S/KCM25S	KCS25S/KCM25S
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCS25S/KCM25S	KCS25S/KCM25S	KCS25S/KCM25S/KN10S
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KCS25S/KCM25S	KCS25S/KCM25S	KCS25S/KCM25S/KN10S

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl fettgedruckt.

## 3. Schritt - Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Hitzebeständige Eisenlegierungen; 160-260 HB; 25-48 HRC;  
500-1200 MPa Zugfestigkeit

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
S1	KN10S	9	<b>30</b>	76	30	<b>100</b>	250
	KCS25S	40	<b>79</b>	140	130	<b>260</b>	460
	KCM25S	9	<b>40</b>	61	30	<b>130</b>	200

Hitzebeständige Kobaltlegierungen; 250-450 HB;  
25-48 HRC; 1000-1450 Zugfestigkeit

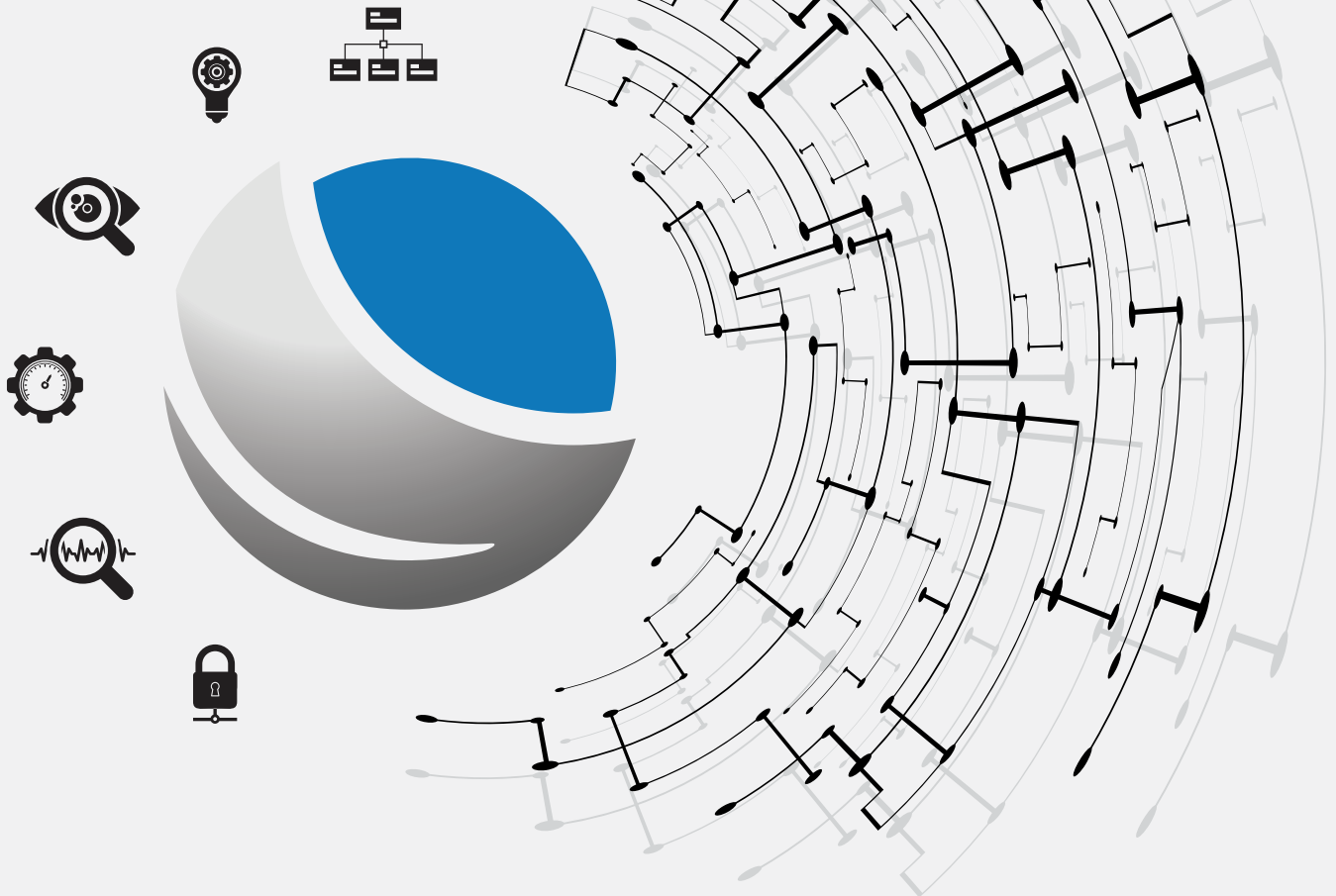
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
S2	KN10S	9	<b>34</b>	76	30	<b>110</b>	250
	KCS25S	40	<b>79</b>	140	130	<b>260</b>	460
	KCM25S	9	<b>30</b>	61	30	<b>100</b>	200

Hitzebeständige Nickellegierungen 160-450HB;  
<48 HRC; 600-1700 Zugfestigkeit

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
S3	KN10S	9	<b>40</b>	76	30	<b>130</b>	250
	KCS25S	40	<b>79</b>	140	130	<b>260</b>	460
	KCM25S	9	<b>40</b>	61	30	<b>130</b>	200

Titan und Titanlegierungen 300-400 HB;  
33-48 HRC; Zugfestigkeit 900-1600

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
S4	KN10S	9	<b>46</b>	76	30	<b>150</b>	250
	KCS25S	40	<b>79</b>	140	130	<b>260</b>	460



## **Sie benötigen Schnittgeschwindigkeit und Vorschub?**

Besuchen Sie [kennametal.com/NOVO](http://kennametal.com/NOVO),  
um spezifische Schnittdaten für Ihre Anwendung zu erhalten!

# Wir zerspanen Metall schon seit 1938.



## Unsere Geschichte ist die einer kontinuierlichen Innovation

Sie beginnt 1938 mit unserem Gründer, dem Metallurgen Philip M. McKenna, der nach jahrelanger Forschung eine Wolfram-Titan-Hartmetalllegierung eigens für Schneidwerkzeuge entwickelte. Diese eine Entwicklung hat nicht nur zu einer neuen Klasse von Zerspanungswerkzeugen geführt, die schneller schneiden, länger halten und die Produktivität in allen Bereichen steigern, angefangen beim Automobil bis hin zum Flugzeug, sondern auch zur Eröffnung der McKenna Metals Company in Latrobe, Pennsylvania, USA. Heute heißt dieses Unternehmen Kennametal Inc. und ist ein anerkannter Marktführer im Bereich Metallbearbeitung, der Kunden auf allen Kontinenten und in Branchen bedient wie Transport, Bauwesen, Luft- und Raumfahrt, spanabhebende Bearbeitung, Energie und allg. Maschinenbau. Wir sind für die Entwicklung innovativer Lösungen für die anspruchsvollsten Anwendungen unserer Kunden bekannt. Der Name Kennametal steht für hochwertige und hochleistungsfähige Werkzeuge, die anspruchsvollsten Bedingungen standhalten und eine Vielzahl von Bearbeitungsoperationen erleichtern. Mit unserer Hilfe können unsere Kunden länger, schneller und präziser arbeiten. Wir nehmen die Herausforderung an. Wir zerspanen Metall. Auch anspruchsvollste Werkstoffe haben keine Chance.

# ENTDECKEN SIE KenSwiss



©2024 Kennametal Inc. | Alle Rechte vorbehalten. | 210470-24

LASSEN SIE UNS IHRE **PRODUKTION**  
AUF DIE **NÄCHSTE EBENE BRINGEN**

[kennametal.com/KenSwiss](https://kennametal.com/KenSwiss)