

DREHEN

2020

METRISCH



WIDIA 

 **ALL-STAR**

DREHEN

HOCHLEISTUNGS- WENDESCHNEIDPLATTEN

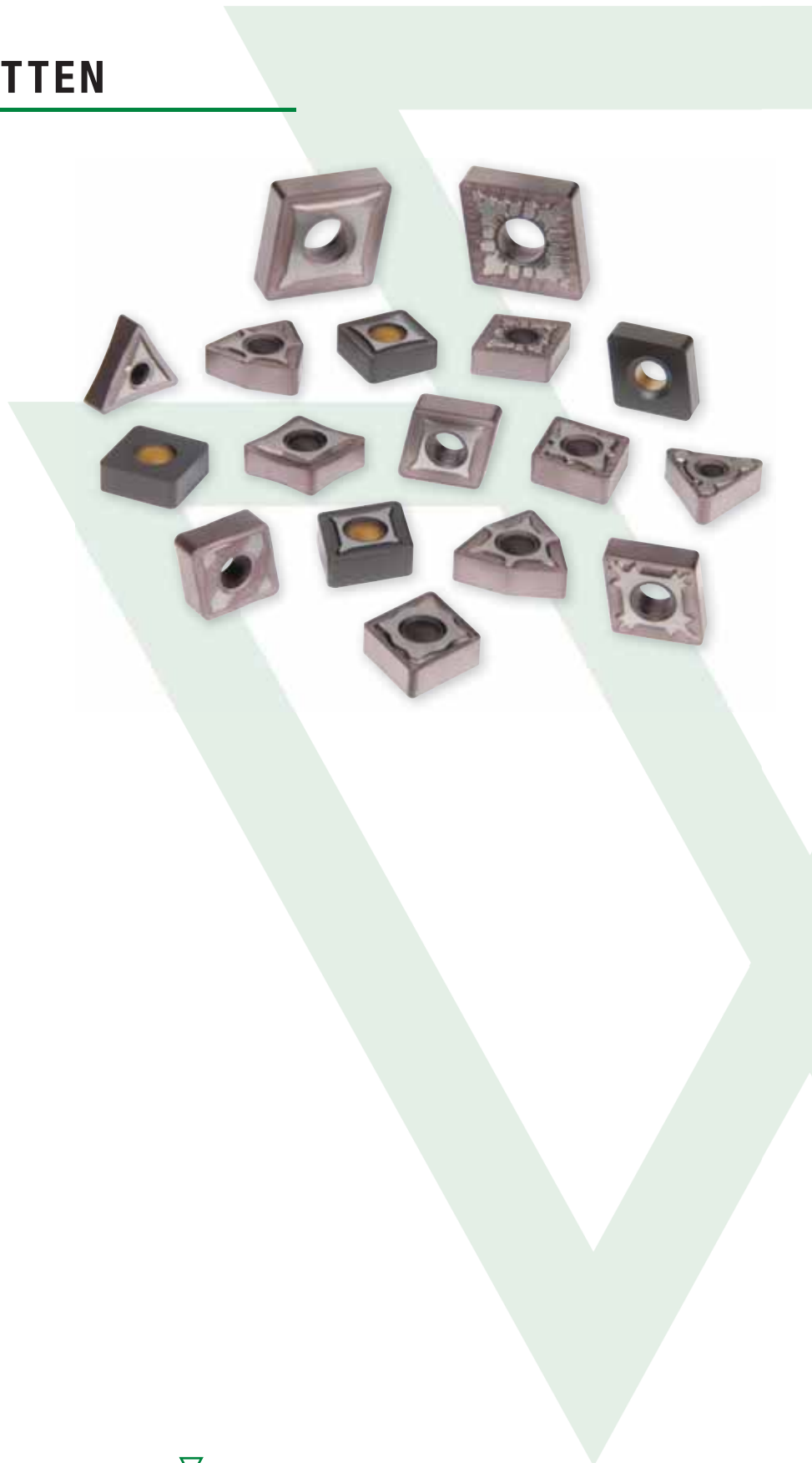
Seiten E6–E76

WIDIA™ Victory™ Wendeschneidplatten

Bearbeitung von Aluminium

Außendrehen

Innendrehen





WoWas

Ihr WIDIA Direkthändler für Deutschland

WoWas-Zerpannungstechnik e.K
Jacobistraße 5 91781 Weißenburg
Onlineshop > www.widiashop.de

Telefon: +49 9141 9237600
E-Mail: info@wowas-tools.de
Web: www.wowas.tools

BESUCHEN SIE ZUM ANZEIGEN ALLER PRODUKTLINIEN UNSERE DIGITALEN RESSOURCEN



WIDIA NOVO™ Anwendung
Herunterladen auf Ihren Desktop oder Tablet:
widia.com/novo



Mobiltelefon-App WIDIA™ Machining Central
Herunterladen für iOS oder Android:
widia.com/de/featured/WidiaMobileApp

 youtube.com/WIDIASolutions

 linkedin.com/WIDIAProductGrp

 facebook.com/WIDIAProductGrp

WIDIA 

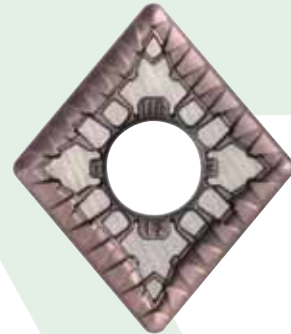
Weitere Informationen
finden Sie unter widia.com

HOCHLEISTUNGS- WENDESCHNEIDPLATTEN

WIDIA™ VICTORY™ WENDESCHNEIDPLATTEN

Seiten E6–E56

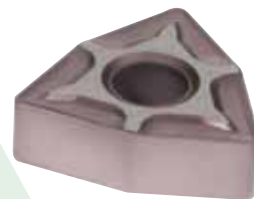
Ein umfassendes Portfolio für
Hochleistungs-Drehbearbeitungen.



ALUMINIUMBEARBEITUNG

Seiten E58–E60

Ein umfassendes Portfolio für
Hochleistungs-Drehbearbeitungen.



AUSSENDREHEN

Seiten E62–E70

Werkzeuge für die Außenbearbeitung

AUSBOHREN

Seiten E72–E76

Werkzeuge für die Innenbearbeitung



BESUCHEN SIE ZUM ANZEIGEN ALLER PRODUKTLINIEN UNSERE DIGITALEN RESSOURCEN



WIDIA NOVO™ Anwendung
Herunterladen auf Ihren Desktop oder Tablet:
widia.com/novo



Mobiltelefon-App WIDIA™ Machining Central
Herunterladen für iOS oder Android:
widia.com/de/featured/WidiaMobileApp

WIDIA 

Weitere Informationen
finden Sie unter widia.com

 youtube.com/WIDIASolutions

 linkedin.com/WIDIAProductGrp

 facebook.com/WIDIAProductGrp

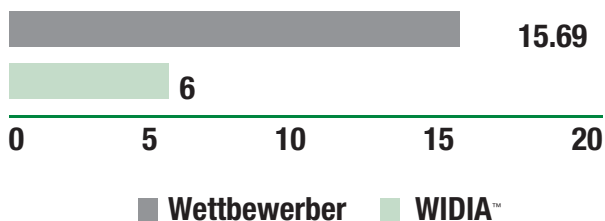
AUTOMOBILINDUSTRIE



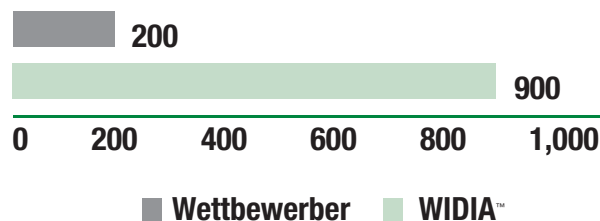
Erfolgsgeschichte Bremsen und Lenkung:
Victory™ — RH Spanformgeometrie

Erfolgsgeschichte Motorblock:
Victory Sorte WK15CT

Bearbeitungszeit pro Teil (min)



Werkstücke pro Schneidkante



	WETTBEWERBER	WIDIA
Werkzeug	—	CNMG434RH
Sorte	—	WP15CT
Schnittgeschwindigkeit Vc	60,96 m/min (200 SFM)	39,62 m/min (130 SFM)
Vorschub pro Zahn	0,102 mm (0,004")	0,203 mm (0,008")
Schnittiefe (ap)	1,016 mm (0,04")	0,889 mm (0,035")
Schnittlänge L	101,6 mm (4")	
Anzahl der Durchgänge	4	2
Kühlmittel	Trockenbearbeitung	
Zeit pro Werkstück	15,69	6,02

	WETTBEWERBER	WIDIA
Werkzeug	—	SCMT3252
Sorte	—	WK15CT
Schnittgeschwindigkeit Vc	152,4 m/min (500 SFM)	
Vorschub pro Zahn f	0,254 mm (0,01")	
Schnittiefe (ap)	1,905 mm (0,075")	
Schnittlänge L	50,8 mm (2")	
Anzahl der Durchgänge	1	
Kühlmittel	Externes Schneidöl	
Zeit pro Werkstück	200	900

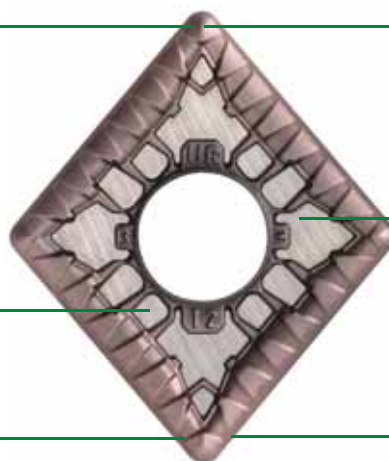
Die Victory Dreh-Wendewendeschneidplatten bieten eine hervorragende Standzeit mit überlegener Oberflächengüte beim Schruppen und das Schlichten in allen Werkstück-Werkstoffen.

Werkstoffe:



- Kürzere Bearbeitungszeiten: Hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe.
- Lange Standzeit: Eine neue Mehrlagenbeschichtung bietet eine bessere Verschleißfestigkeit.
- Bewährter Plattensitz: Glatte und sichere Oberfläche.
- Speziell entwickelte Mehrlagenbeschichtung und Spanformgeometrien bieten eine Hochgeschwindigkeitsbearbeitung beim Schruppen.

- Nachbehandlung der Beschichtung
- Verbesserte Schneidkantenstabilität.
 - Lange, prozesssichere Standzeit.
 - Reduzierter Kervverschleiß.
 - Großer Anwendungsbereich.

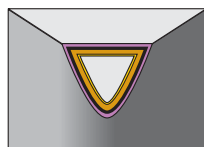


- Verbesserte Schneidkanten Zähigkeit
- Bietet eine glatte Oberfläche zur Reduzierung der Schnittkräfte, Reibung und Aufbauschneiden.

- Nach dem Beschichten geschliffen
- Bieten eine sichere Auflage im Plattensitz.

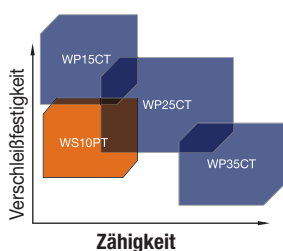
Neues Spanformgeometrie-Identifikationssystem.

MT-CVD/CVD-TiN-TiCN-Al₂O₃-ZrCN



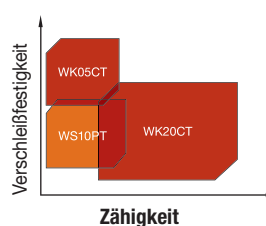
- Alpha-Aluminiumoxidschicht
- Eine Beschichtung für höhere Schnittgeschwindigkeiten.
 - Höhere Produktivität und Zuverlässigkeit bei hohen Zerspanungstemperaturen

Victory Zähigkeit/Verschleißfestigkeit



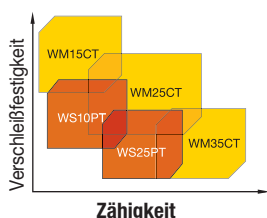
WP Sorten für Stähle

- Drei Sorten und sieben primäre Spanformgeometrien für den Anwendungsbereich vom Schlichten bis zum Schruppen.
- Erhöhen Sie die Schnitt- und/oder Vorschubgeschwindigkeit zur Steigerung der Produktivität



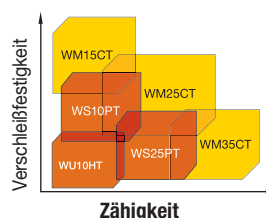
WK Sorten für Gusseisen

- Zwei Sorten ermöglichen alle Drehbearbeitungen in Gusseisen.
- Sehr gute Ausgewogenheit von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit für lange und zuverlässige Standzeiten. Ohne Spanformgeometrie zur Bearbeitung von Gusseisen. Für Schlicht- bis Schruppbearbeitungen.
- Neue Sorte WK15CT.



WM-Sorten für nicht rostende Stähle

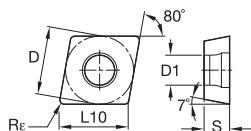
- Drei Sorten und zwölf Spanformgeometrien für Bearbeitungen vom Schlichten bis zum Schruppen
- Erhöhen Sie die Schnitt- und/oder Vorschubgeschwindigkeit um bis zu 30 % gegenüber vergleichbaren Sorten der Wettbewerber



WS Sorten für hochwärmefeste Legierungen

- Zwei Sorten für den Anwendungsbereich vom Schlichten bis zum Schruppen.
- Sehr gute Verschleißfestigkeit für längere Standzeiten.
- Eine unbeschichtete Sorte für den Einsatz in Titan.

CCMT-FP



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WP15CT	WP25CT	WM15CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
CCMT060202FP	6,35	6,45	2,38	0,2	2,80	4169857	4170140	-	4168778	-	-	-
CCMT060204FP	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	4169858	4170141	-	4170032	5684337	5684340	-
CCMT060208FP	6,35	6,45	2,38	0,8	2,80	-	4170142	4168780	-	-	-	-
CCMT09T302FP	9,53	9,67	3,97	0,2	4,40	-	-	4168781	-	-	-	-
CCMT09T304FP	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	4169861	4170294	-	4168762	4170084	5684341	5684343
CCMT09T308FP	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	4170295	4168741	-	4170085	-	5684338	-
CCMT120404FP	12,70	12,90	4,76	0,4	5,50	-	4170296	4168784	-	-	-	-
CCMT120408FP	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	4170297	-	-	-	-	-	-

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHÄFFFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

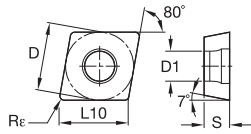
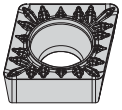
VOLLHARTMETALL-
SCHAFTRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

CCMT-MP



- Erste Wahl
- Alternative

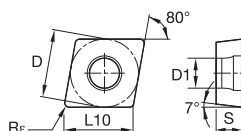
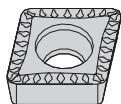
P	●	●	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT
CCMT060204MP	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	4170197	4170217	4168906	4170237	5684351
CCMT09T304MP	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	4170198	4170218	4168907	—	—
CCMT09T308MP	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	4170199	4170219	4168908	4170239	—
CCMT09T312MP	9,53	9,67	3,97	1,2	4,40	—	4168909	—	—	—
CCMT120408MP	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	4170200	4170221	—	4170240	—
CCMT120412MP	12,70	12,90	4,76	1,2	5,50	4170222	—	—	4170241	—



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

CCMT-MU



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
CCMT090304MU	9,53	9,67	3,18	0,4	4,40	●	○	○	○	○	○	○
CCMT090308MU	9,53	9,67	3,18	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T304MU	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T308MU	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○
CCMT120404MU	12,70	12,90	4,76	0,4	5,50	○	○	○	○	○	○	○
CCMT120408MU	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHÄPF-FRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

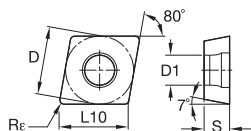
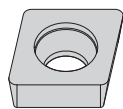
VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS- BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

CCMW

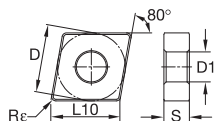
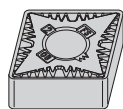


- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WK20CT
CCMW090304	9,53	9,67	3,18	0,4	4,45	4170369
CCMW090308	9,53	9,67	3,18	0,8	4,40	4170370
CCMW09T304	9,53	9,67	3,97	0,4	4,45	4170371

CNGG-FS



- Erste Wahl
- Alternative

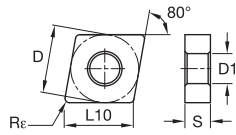
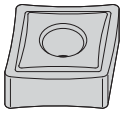
P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
CNGG120401FS	12,70	12,90	4,76	0,1	5,16	5548576	-
CNGG120402FS	12,70	12,90	4,76	0,2	5,16	5548575	-
CNGG120404FS	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	5548577	5538204
CNGG120408FS	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5548578	-



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

CNGP



- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WS10PT	WU10HT
CNGP120401	12,70	12,90	4,76	0,1	5,16	5549137	-
CNGP120404	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	5549139	5549207
CNGP120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5549190	5549208

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHNITTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

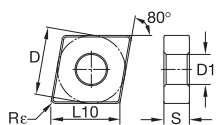
VOLLHARTMETALL-
SCHAFTRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWÜNDEBOHREN

DREHEN

CNMA

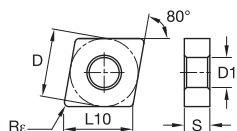
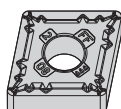


● Erste Wahl
○ Alternative

P	Blue	○
M	Yellow	○
K	Red	●
N	Green	○
S	Orange	○
H	Grey	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WK05CT	WK20CT
CNMA120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4171596	4171864
CNMA120412	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	4171597	4171865
CNMA120416	12,70	12,90	4,76	1,6	5,16		4171866
CNMA160612	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35		4171868
CNMA160616	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35		4171869
CNMA190612	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93		4171871
CNMA190616	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93		4171872

CNMG-FF

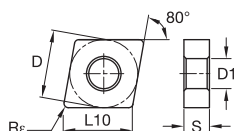
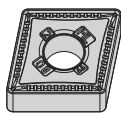


● Erste Wahl
○ Alternative

P	Blue	●
M	Yellow	○
K	Red	○
N	Green	○
S	Orange	○
H	Grey	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT
CNMG120408FF	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4171026

CNMG-ML



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WK05CT	WK20CT
CNMG120404ML	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	4171059	4170458	-	4171390
CNMG120408ML	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4171060	4170459	4171658	4171391
CNMG120412ML	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	-	4170460	-	4171392

KLEMMHALTER- UND SPANNKLEMMEN-AUSFÜHRUNGEN



D Klemmhalter

- Wird für negative Wendeschneidplatten verwendet.
- Der Spannelemente-Satz umfasst Klemme, Schraube und Sicherungsring.
- Schnelle Indexierung der Wendeschneidplatten.
- Optimale Spann- und Positioniergenauigkeit.
- Reduziertes Rattern und verlängerte

P Klemmhalter

- Kniehebel-Spannsystem für negative Wendeschneidplatten.
- Ungehindertes Spanfluss.
- Schnelle Wendeschneidplattenwechsel.

P-Klemmung nur in metrischen Größen verfügbar

S Klemmhalter

- Schrauben-Spannsystem für positive Wendeschneidplatten.
- Kompakte Bauweise für hohe Zuverlässigkeit und Kosteneffizienz.
- Hartmetallunterlage für zusätzlichen Schutz des Klemmhalters.

C Klemmhalter

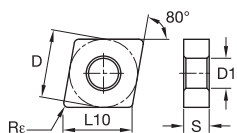
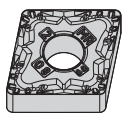
- Höhenverstellbare Spannklemme erlaubt den Einsatz mit einem zusätzlichen Spanbrecher.
- Universelles Spannsystem für positive und negative Wendeschneidplatten ohne Spanformgeometrie.
- Robuste Konstruktion für eine einfache Handhabung.
- Hartmetallunterlage für zusätzlichen Schutz des Klemmhalters.

Besuchen Sie NOVO oder widia.com zum Anzeigen unseres Klemmhalter-Programms.



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN. >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

CNMG-MR



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
CNMG120404MR	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	-	4170546	4170043	-
CNMG120408MR	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4171131	4170547	4170044	4172955
CNMG120412MR	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	4171132	4170548	4170045	-
CNMG160608MR	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	-	4170549	-	-
CNMG160612MR	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	-	4170550	-	-
CNMG160616MR	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35	4171136	-	-	-
CNMG190612MR	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	-	4170552	-	4172961
CNMG190616MR	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	-	4170563	-	4172962

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHAFTRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

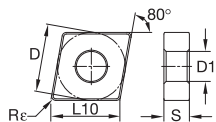
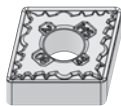
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

CNMG-MS



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT	WU10HT
CNMG120404MS	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	5908742	5908743	-
CNMG120408MS	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5908745	5908746	-
CNMG120412MS	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	5908748	5908749	-
CNMG160608MS	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	5908754	5908755	-
CNMG160612MS	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	5908757	5908758	5908759
CNMG190608MS	19,05	19,34	6,35	0,8	7,93	-	5908761	5908762
CNMG190612MS	19,05	19,34	6,35	1,2	7,92	-	5908764	-

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

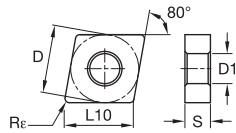
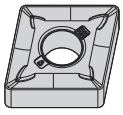
VOLLHARTMETALL-
SCHÄPF-FRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

CNMG-RH



- Erste Wahl
- Alternative

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

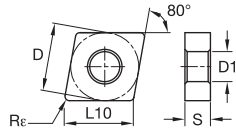
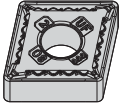
ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT
CNMG120408RH	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4170979	4171504	5684356	4173035	4171903
CNMG120412RH	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	4170980	4171505	4171698	4173036	4171904
CNMG120416RH	12,70	12,90	4,76	1,6	5,16	4170981	-	4171699	-	4171905
CNMG160608RH	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	4170982	4171507	4171700	4173038	4171906
CNMG160612RH	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	4170983	4171508	4171701	-	4171907
CNMG160616RH	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35	4170984	4171509	4171702	-	4171908
CNMG190608RH	19,05	19,34	6,35	0,8	7,93	-	4171510	4171703	4173041	-
CNMG190612RH	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	4170986	4171511	4171704	4173042	4171910
CNMG190616RH	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	-	4171512	4171705	-	-
CNMG190624RH	19,05	19,34	6,35	2,4	7,93	-	4171523	-	-	-



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDE- SCHNEIDPLATTEN
 VOLLHARTMETALL- SCHAFTFRÄSEN
 BOHRUNGS- BEARBEITUNG
 GEWINDEBOHREN
 DREHEN

CNMG-UF

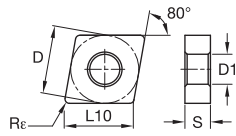
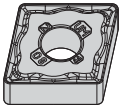


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WM15CT	WS10PT
CNMG120404UF	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	4169353	5645600
CNMG120408UF	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4169354	5645588

CNMG-UM



- Erste Wahl
- Alternative

P	■	○	○	○
M	■	○	○	○
K	■	○	○	○
N	■	○	○	○
S	■	○	○	○
H	■	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WP25CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT
CNMG120404UM	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	-	-	4172380	-
CNMG120408UM	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5645219	4172335	4172381	4172411
CNMG120412UM	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	-	-	4172382	-

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

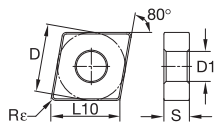
VOLLHARTMETALL-
SCHÄFTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

CNMM-8

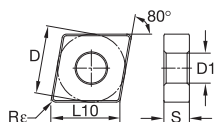


- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP25CT
CNMM1906168	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	5418451

CNMM-65



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
CNMM12040865	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5698348	5698349	5698360	5698347
CNMM12041265	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	5698362	-	-	-
CNMM16061265	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	-	5698370	-	5698368
CNMM19061265	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	-	5491016	5698376	5698374
CNMM19061665	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	5698378	-	-	5698377
CNMM19062465	19,05	19,34	6,35	2,4	7,93	5698410	5698411	-	-

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

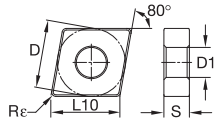
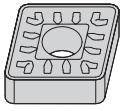
VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

CNMM-SR

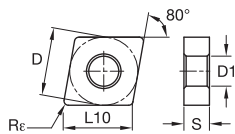
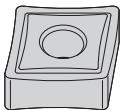


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
CNMM190616SR	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	5696643	-	-	5696642
CNMM190624SR	19,05	19,34	6,35	2,4	7,93	-	5696644	-	-
CNMM250924SR	25,40	25,79	9,53	2,4	9,12	5696645	5696646	5696647	-

CNMP

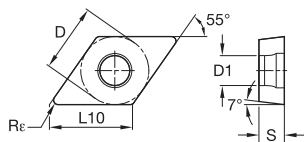
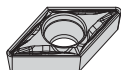


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WM25CT	WS10PT	WS25PT
CNMP120404	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	4173652	4172439	-
CNMP120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4173653	4172440	4172614

DCMT-FP



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM15CT	WM25CT
DCMT070202FP	6,35	7,75	2,38	0,2	2,80	-	4170299	-	4168787
DCMT070204FP	6,35	7,75	2,38	0,4	2,80	4169995	4170300	-	4168788
DCMT11T302FP	9,53	11,63	3,97	0,2	4,40	-	4170302	-	4168790
DCMT11T304FP	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	4169997	4170303	4168765	4168791
DCMT11T308FP	9,53	11,63	3,97	0,8	4,40	4169998	4170304	-	4168792
DCMT150404FP	12,70	15,50	4,76	0,4	5,50	-	4170306	-	-
DCMT150408FP	12,70	15,50	4,76	0,8	5,50	4170001	4170307	-	-

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHÄFTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

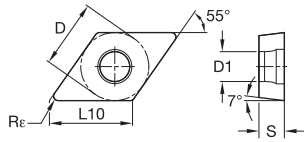
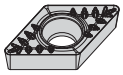
VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGSBEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

DCMT-MP

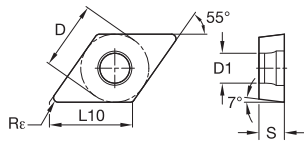
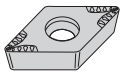


● Erste Wahl
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
DCMT11T304MP	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	4170201	4170223	4168912	4170242
DCMT11T308MP	9,53	11,63	3,97	0,8	4,40	4170202	4170224	4168912	4170243
DCMT11T312MP	9,53	11,63	3,97	1,2	4,40	4170213			

DCMT-MU

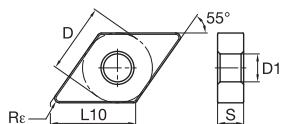
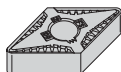


● Erste Wahl
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
DCMT070204MU	6,35	7,75	2,38	0,4	2,80	6128273					
DCMT070208MU	6,35	7,75	2,38	0,8	2,84		6128274				
DCMT11T304MU	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	5623585	5623583	5623581	5623587	5623601	5623584
DCMT11T308MU	9,52	11,63	3,97	0,8	4,40	5623600	6128278	5623588	5623589	5623601	5623603
DCMT150408MU	12,70	15,50	4,76	0,8	5,50		5623608	5623604			5623610
DCMT150412MU	12,70	15,50	4,76	1,2	5,55	6128283					

DNMG-FS

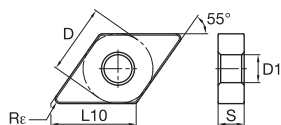
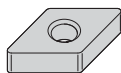


- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	●	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WS10PT
DNMG150604FS	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	5548678
DNMG150608FS	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	5548679

DNMA



- Erste Wahl
- Alternative

P	○	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WK05CT	WK20CT
DNMA110408	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	4171873	4171873
DNMA150608	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	4171637	4171878
DNMA150612	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	4171638	4171879
DNMA150616	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	4171880	4171879



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

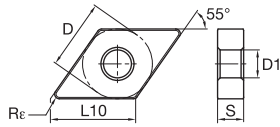
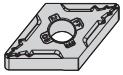
VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

DNMG-FF

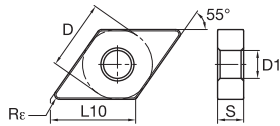
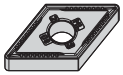


- Erste Wahl
- Alternative

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT
DNMG110408FF	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	4171029
DNMG150604FF	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	4171032
DNMG150608FF	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	4171043

DNMG-ML



- Erste Wahl
- Alternative

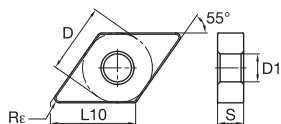
P	●	●	○
M	●	●	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
DNMG110404ML	9,53	11,63	4,76	0,4	3,81	4171062	4170461	4171394
DNMG150604ML	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	4171068	4170485	-
DNMG150608ML	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	4171069	4170486	4171400
DNMG150612ML	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	4171070	4170487	-



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

DNMG-MR



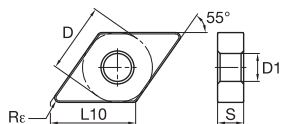
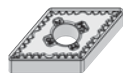
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT
DNMG150604MR	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	●	●	○
DNMG150608MR	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○
DNMG150612MR	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○

4171144	4170568	4173023
4171145	4170569	4173023

DNMG-MS



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
DNMG150604MS	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	○	○
DNMG150608MS	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○
DNMG150612MS	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○

5908792	5908793
5908795	5908796
5908799	5908799

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHALFTFRÄSEN

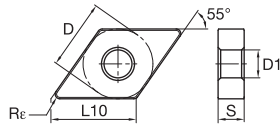
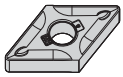
BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

DNMG-RH



- Erste Wahl
- Alternative

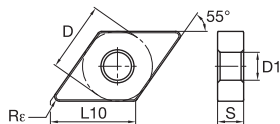
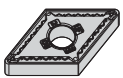
P	●	●	●	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _r	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
DNMG150408RH	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	●	○	○	○
DNMG150608RH	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○
DNMG150612RH	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○
DNMG150616RH	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	○	○	○	○

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGSBEARBEITUNG

DNMG-UF



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _r	D1	WM15CT	WM25CT	WS10PT
DNMG110404UF	9,53	11,63	4,76	0,4	3,81	○	○	○
DNMG150604UF	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	○	○	○
DNMG150608UF	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○

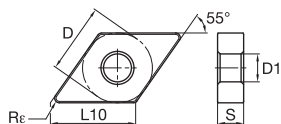
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

DNMG-UM

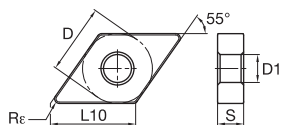


- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WM25CT
DNMG110404UM	9,53	11,63	4,76	0,4	3,81	4172383
DNMG110408UM	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	4172384
DNMG150604UM	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	4172389
DNMG150608UM	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	4172390

DNMG-UR



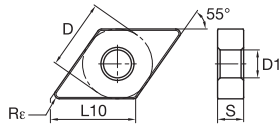
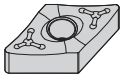
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK20CT	WS25PT
DNMG110408UR	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	4170509	4170513	4169969	4169427	4169456	4169492	4169488	4171431	5579276
DNMG150608UR	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	4171105	4170513	4169969	4169427	4169456	4169492	4169488	4171431	5579276
DNMG150612UR	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	4171106	4170514	-	-	-	-	5680172	4171432	-
DNMG150616UR	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	-	-	-	-	-	4169494	-	-	-

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

DNMM-65



● Erste Wahl
○ Alternative

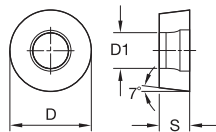
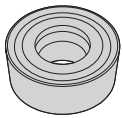
P	■	●	●	●
M	■	○	○	○
K	■	○	○	○
N	■	○	○	○
S	■	○	○	○
H	■	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1		WP15CT	WP25CT	WP35CT
DNMM15060865	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16		5698413	5698414	5698415
DNMM15061265	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16		5494773	-	-

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGSBEARBEITUNG

RCMT



● Erste Wahl
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	S	D1		WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
RCMT0602M0	6,00	2,38	2,80		4169975	4170536	-	4170478
RCMT0803M0	8,00	3,18	3,40		4169976	4170537	-	4170479
RCMT10T3M0	10,00	3,97	4,40		4169977	4170538	4170752	4170480
RCMT1204M0	12,00	4,76	4,40		4169978	4170539	4170803	4170481
RCMT1606M0	16,00	6,35	5,50		4169979	-	4170804	4170482

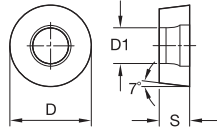
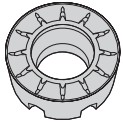
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

RCMT-43

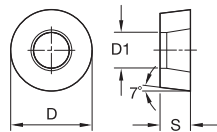
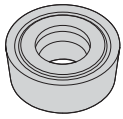


- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

ISO-Katalognummer	D	S	D1	WP35CT
RCMT0803M043	8,00	3,18	3,40	6128303
RCMT1204M043	12,00	4,76	4,40	6128304

RCMX

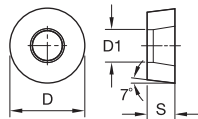
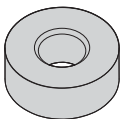


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	S	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
RCMX2006M0T	20,00	6,35	6,50	4169980	4170541	4170805	4170543

RNMA



- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

ISO-Katalognummer	D	S	D1	WK20CT
RNMA120400	12,70	4,76	5,16	4171881

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHÄFTFRÄSEN

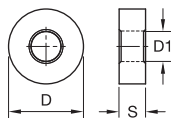
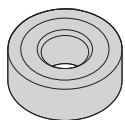
BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

RNMG-RH



- Erste Wahl
- Alternative

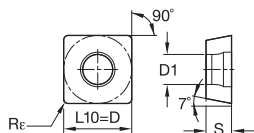
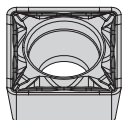
P	●
M	○
K	○
N	○
S	○
H	○

ISO-Katalognummer	D	S	D1	WP15CT
RNMG120400RH	12,70	4,76	5,16	4170996

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

SCMT-FP



- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	○
K	○
N	○
S	○
H	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP25CT
SCMT09T308FP	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	4170309
SCMT120408FP	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	4170311

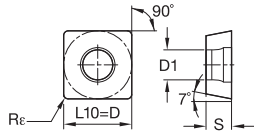
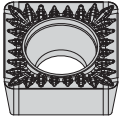
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

SCMT-MP

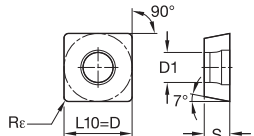
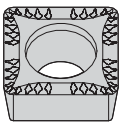


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
SCMT09T304MP	9,53	9,53	3,97	0,4	4,40	-	4170226	-	-
SCMT09T308MP	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	-	4170227	-	4170245
SCMT120408MP	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	4170215	4170229	-	4170247
SCMT120412MP	12,70	12,70	4,76	1,2	5,50	-	4170230	4168917	-

SCMT-MU



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT
SCMT09T304MU	9,53	9,53	3,97	0,4	4,40	-	-	5623447	-	-
SCMT09T308MU	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	5623464	5623462	5623448	5623449	5623460
SCMT120408MU	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	6127255	-	-	-	-

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHALTFRÄSEN

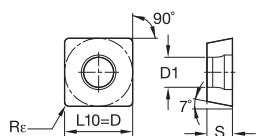
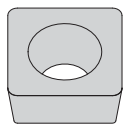
BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

SCMW



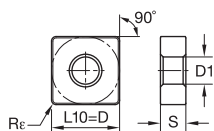
- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rc	D1	WK20CT
SCMW120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	4170380

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

SNGG-FS



- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rc	D1	WU10HT
SNGG120408FS	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	5549997

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

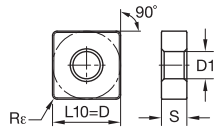
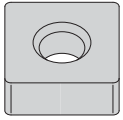
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

SNMA

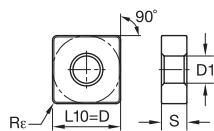
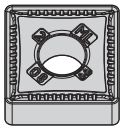


- Erste Wahl
- Alternative

P	■	○	○
M	■	○	○
K	■	○	○
N	■	○	○
S	■	○	○
H	■	○	○
	■	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WK05CT	WK20CT
SNMA120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4171882	4171882
SNMA120412	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	4171641	4171883
SNMA150608	15,88	15,88	6,35	0,8	6,35	4171885	4171885
SNMA190616	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	4171889	4171889

SNMG-ML



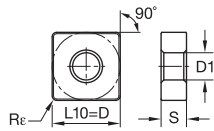
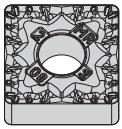
- Erste Wahl
- Alternative

P	■	○	○
M	■	○	○
K	■	○	○
N	■	○	○
S	■	○	○
H	■	○	○
	■	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
SNMG120404ML	12,70	12,70	4,76	0,4	5,16	4171403	4171403	4171403
SNMG120408ML	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4170489	4171404	4171404
SNMG120412ML	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	4171074	4170490	4171404

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

SNMG-MR



- Erste Wahl
- Alternative

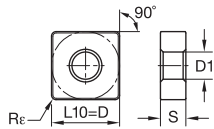
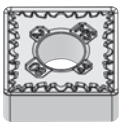
P	●	●	●	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
SNMG120408MR	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4171146	4170571	4170057	-
SNMG120412MR	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	-	5684355	-	-
SNMG150612MR	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	4171147	-	-	4173029
SNMG190612MR	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	-	4170572	-	-

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

SNMG-MS



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WS10PT	WS25PT
SNMG120408MS	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	5908847	5908848
SNMG120412MS	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	5908850	-

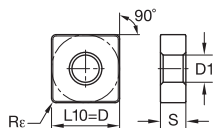
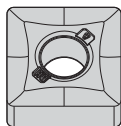
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

SNMG-RH

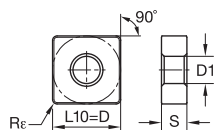
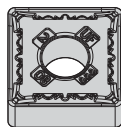


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT
SNMG120408RH	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4170999	4171533	4171715	4171918	
SNMG120412RH	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	4170999	4171534	4171716	4171919	
SNMG120416RH	12,70	12,70	4,76	1,6	5,16		4171535			
SNMG150608RH	15,88	15,88	6,35	0,8	6,35	4171001	4171536		4171921	
SNMG150612RH	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	4171002	4171537		4171922	
SNMG150616RH	15,88	15,88	6,35	1,6	6,35	4171003	4171538	4171720	4171923	
SNMG190612RH	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	4171005	4171540	4171722	4173056	4171925
SNMG190616RH	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93					4171926

SNMG-UF



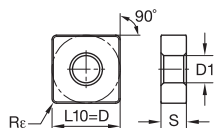
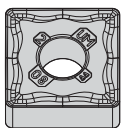
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WS10PT
SNMG120404UF	12,70	12,70	4,76	0,4	5,16	5645610

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

SNMG-UM



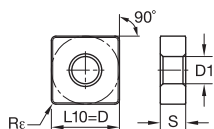
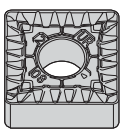
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WM25CT	WM35CT
SNMG120404UM	12,70	12,70	4,76	0,4	5,16	4172393	-
SNMG120408UM	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4172394	4172424
SNMG120412UM	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	4172395	4172425

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

SNMG-UR



- Erste Wahl
- Alternative

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

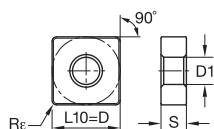
ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WM35CT	WK20CT	WS25PT
SNMG120408UR	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4171108	4170516	4169989	4169458	-	4171434	-
SNMG120412UR	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	4171109	4170517	4169990	4169459	-	-	-
SNMG120416UR	12,70	12,70	4,76	1,6	5,16	-	-	4169460	-	-	-	5680173
SNMG150612UR	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	-	4170518	4169991	4169461	-	4171437	-
SNMG150616UR	15,88	15,88	6,35	1,6	6,35	-	4170519	-	-	-	-	-
SNMG190612UR	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	-	4170520	-	-	4169500	-	-
SNMG190616UR	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	-	-	4169464	-	-	-	-

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

SNMM-8

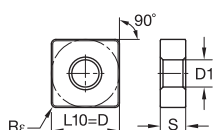
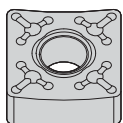


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT
SNMM1906168	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	-	6128309	-
SNMM2507248	25,40	25,40	7,94	2,4	9,12	5429112	5429111	5370813

SNMM-65



- Erste Wahl
- Alternative

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

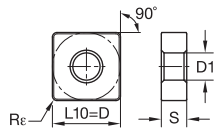
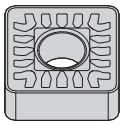
ISO-Katalognummer	D	L10	S	R _ε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
SNMM12040865	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	-	5696554	5696555	5696553
SNMM12041265	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	-	5696557	-	-
SNMM19061665	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	5696615	-	-	-



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

SNMM-SR



● Erste Wahl
○ Alternative

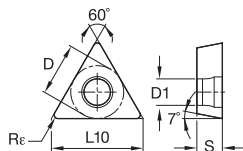
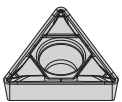
P	●	●	●	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
SNMM190616SR	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	5478876	5478877	-	5696648
SNMM250724SR	25,40	25,40	7,94	2,4	9,12	-	5429119	5946214	-
SNMM250924SR	25,40	25,40	9,53	2,4	9,12	5882277	5882390	5373074	5402173

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGSBEARBEITUNG

TCMT-FP



● Erste Wahl
○ Alternative

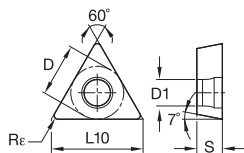
P	●	●	○	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
TCMT110202FP	6,35	11,00	2,38	0,2	2,90	-	-	4168800	-
TCMT110204FP	6,35	11,00	2,38	0,4	2,80	4170006	4170313	4168801	-
TCMT16T304FP	9,53	16,50	3,97	0,4	4,40	4170008	4170315	-	-
TCMT16T308FP	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	-	4170316	-	4170100

GEWINDEBOHREN

DREHEN

TCMT-MP

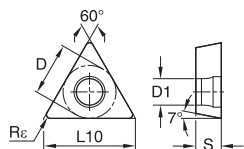


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
TCMT16T304MP	9,53	16,50	3,97	0,4	4,40	●	○	○	○
TCMT16T308MP	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○
TCMT16T312MP	9,53	16,50	3,97	1,2	4,40	○	○	○	○

TCMT-MU



- Erste Wahl
- Alternative

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

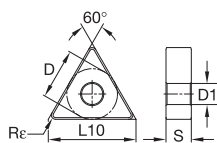
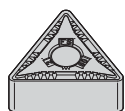
ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
TCMT16T304MU	9,53	16,50	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○
TCMT16T308MU	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○
TCMT220412MU	12,70	22,00	4,76	1,2	5,50	○	○	○	○	○	○	○



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

TNGG-FS



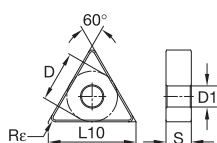
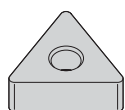
- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WS25PT
TNGG160404FS	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	5538231

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

TNMA



- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WK20CT
TNMA160408	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171890
TNMA160412	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	4171891
TNMA220412	12,70	22,00	4,76	1,2	5,16	4171894
TNMA220416	12,70	22,00	4,76	1,6	5,16	4171895

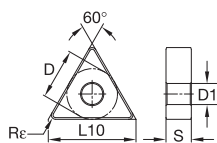
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

TNMG-ML

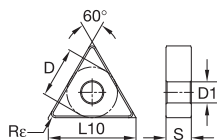
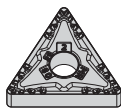


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP15CT	WP25CT	WP25CT	WK20CT	WK20CT
TNMG160404ML	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	4171075	4171075	4170491	4170491	-	-
TNMG160408ML	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171076	4171076	4170492	4170492	4171410	4171410
TNMG160412ML	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	4171077	4171077	-	-	-	-

TNMG-MR



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP15CT	WP25CT	WP25CT
TNMG160404MR	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	4171150	4171150	4170573	4170573
TNMG160408MR	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171151	4171151	4170574	4170574
TNMG160412MR	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	4171152	4171152	-	-

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

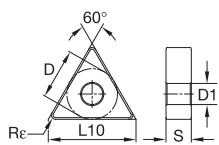
VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGSBEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

TNMG-MS

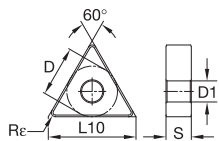


● Erste Wahl
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
TNMG160404MS	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	5908927	5908928
TNMG160408MS	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	5908930	5908931

TNMG-RH

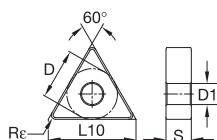
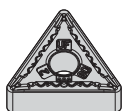


● Erste Wahl
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
TNMG160408RH	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171007	4171542	-	4171927
TNMG160412RH	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	-	4171725	-	-
TNMG220408RH	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16	4171544	-	-	-

TNMG-UF

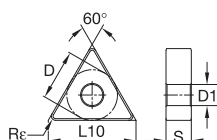
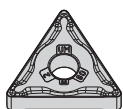


- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	●	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT
TNMG160404UF	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	5432605

TNMG-UM



- Erste Wahl
- Alternative

P	○	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WM25CT	WS10PT
TNMG160404UM	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	-	5550226
TNMG160408UM	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4172397	-



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.



FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN



VOLLHARTMETALL-
SCHÄPF-FRÄSEN



BOHRUNGS-
BEARBEITUNG



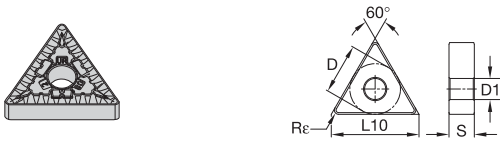
GEWINDEBOHREN



DREHEN

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

TNMG-UR



- Erste Wahl
- Alternative

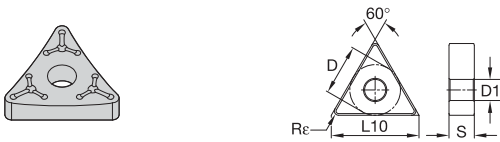
P	●	●	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1										
TNMG160408UR	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171115	WP15CT	4170522	WP25CT	4169465	WM25CT	4171441	WK20CT	5579395	WS25PT
TNMG160412UR	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	-	4170523	4169466	-	-	-	4171443	-	5680175	-
TNMG160416UR	9,53	16,50	4,76	1,6	3,81	4171117	-	-	-	-	-	-	-	-	-

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

TNMM-65



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1										
TNMM16040865	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	-	WP15CT	-	WP25CT	-	WP35CT	-	-	-	-
TNMM22040865	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16	5696621	-	5696622	-	-	-	-	-	5696623	-

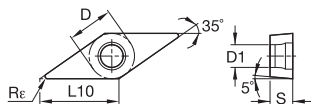
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

VBMT

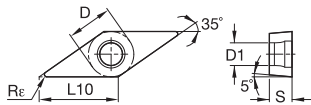
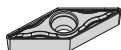


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT
VBMT160404	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40	4169983	4170553	4170807
VBMT160408	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40	4169984	4170554	4170808

VBMT-FP



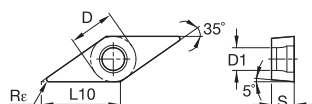
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM15CT	WM25CT	WK20CT
VBMT110304FP	6,35	11,07	3,18	0,4	2,80	-	4170319	-	4168807	-
VBMT160402FP	9,53	16,61	4,76	0,2	4,40	-	4170321	-	4168809	-
VBMT160404FP	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40	4170014	4170322	4168776	-	4170103
VBMT160408FP	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40	4170323	-	4168811	-	-

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

VBMT-MP



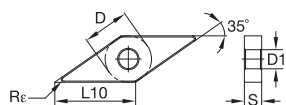
- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP25CT	WM25CT	WK20CT
VBMT160404MP	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40	4170235	4168921	-
VBMT160408MP	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40	4170236	4168922	4170254

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

VNKG-FS



- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

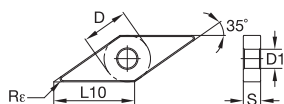
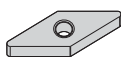
ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT
VNKG160401FS	9,53	16,61	4,76	0,1	3,81	5548684
VNKG160402FS	9,53	16,61	4,76	0,2	3,81	5548683

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

VNMA

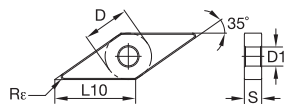


- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WK20CT
VNMA160408	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	4171897

VNMG-ML



- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
VNMG160404ML	9,53	16,61	4,76	0,4	3,81	4171079	4170495	-
VNMG160408ML	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	-	4170496	4171414

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHÄPF-FRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

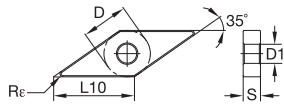
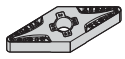
DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

VNMG-MR



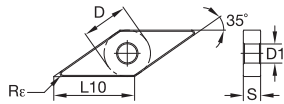
- Erste Wahl
- Alternative

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT
VNMG160408MR	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	4171157	4170580

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

VNMG-MS



- Erste Wahl
- Alternative

P	○	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WS10PT	WS25PT
VNMG160404MS	9,53	16,61	4,76	0,4	3,81	5908944	5908945
VNMG160408MS	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	5908947	5908948

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

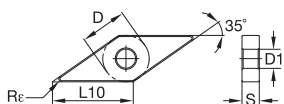
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

VNMG-UF

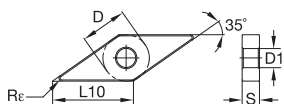


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WM15CT	WS10PT
VNMG160404UF	9,53	16,61	4,76	0,4	3,81	4169372	5645616

VNMG-UR



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT
VNMG160408UR	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	4170529	4169473	4171449	-
VNMG160412UR	9,53	16,61	4,76	1,2	3,81	4170530	4169474	4171450	5680176

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHÄLF-FRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

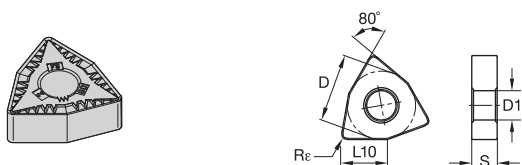
VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

WNGG-FS

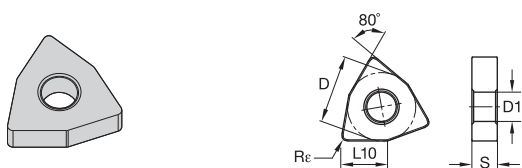


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WS10PT	WS25PT	WU10HT
WNGG080404FS	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	-	5538234	-
WNGG080408FS	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	5548688	-	5550004

WNMA



- Erste Wahl
- Alternative

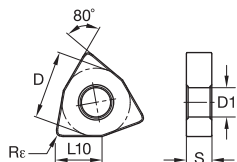
P	●	○	○
M	●	○	○
K	●	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WK05CT	WK20CT
WNMA080408	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	4171654	4171900
WNMA080412	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	4171655	4171901



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

WNMG-FF

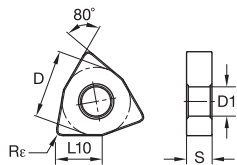
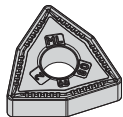


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT
WNMG080404FF	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	4171057

WNMG-ML



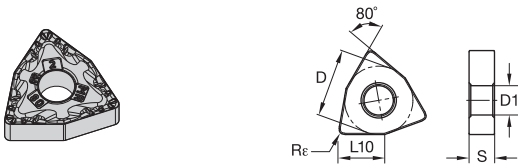
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WK05CT	WK20CT
WNMG080404ML	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	4171083	4170498	4171678	4171417
WNMG080408ML	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	4171084	4170499	4171679	4171418

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

WNMG-MR



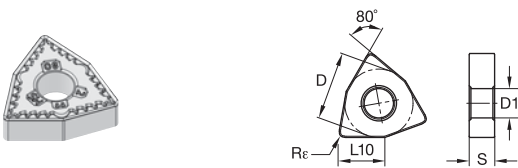
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1		WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
WNMG080408MR	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16		4171158	4170581	4170067	4173033
WNMG080412MR	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16		4170582	4170068		

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

WNMG-MS



- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1		WS10PT	WS25PT	WU10HT
WNMG060408MS	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81			5908967	
WNMG080404MS	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16		5908969	5908970	
WNMG080408MS	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16		5908972	5908973	5908974

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

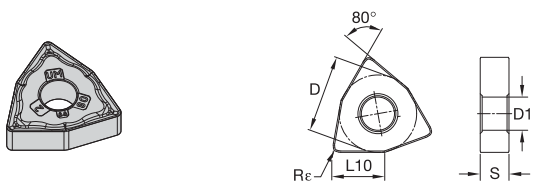
DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

WNMG-UM



● Erste Wahl
○ Alternative

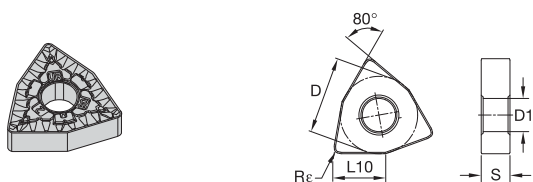
P	■	○	○	○	○
M	■	●	●	●	●
K	■	○	○	○	○
N	■	○	○	○	○
S	■	○	○	○	○
H	■	○	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WS10PT
WNMG060404UM	9,53	6,52	4,76	0,4	3,81	-	4172403	-	-
WNMG080404UM	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	4172377	4172406	4172435	-
WNMG080408UM	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	4172378	4172407	4172436	-
WNMG080412UM	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	-	4172408	-	5645269

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGSBEARBEITUNG

WNMG-UR



● Erste Wahl
○ Alternative

P	■	○	○	○	○
M	■	○	○	○	○
K	■	○	○	○	○
N	■	○	○	○	○
S	■	○	○	○	○
H	■	○	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK20CT	WS10PT
WNMG060408UR	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81	-	-	-	-	4169475	-	-	-
WNMG080408UR	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	4171127	4170533	4170040	4169442	4169476	4169509	4171453	-
WNMG080412UR	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	4171128	4170534	4170041	-	4169477	4169510	4171454	5579420

GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubtabelle • Positive Wendeschneidplatten • Metrisch

DIN ISO 513	VDI 3323	A Schlichten (ap x f = 1 x 0,10)			B Mittlere Bearbeitung (ap x f = 2 x 0,20)			C Schruppen (ap x f = 4 x 0,25)								
Werkstoffgruppe		min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.						
P	Geometrie ap [mm] f [mm]	FP 0,2-2,0 0,05-0,20			FP • MP 0,3-4,5 0,08-0,35			FP • MP 0,3-4,5 0,08-0,35			MP 0,7-5,0 0,12-0,40					
		WP15CT			WP15CT			WP15CT/WP25CT			WP25CT					
	1	340	490	590	280	400	480	250	360	430	200	290	350	180	260	310
	2	340	480	580	260	370	440	240	340	410	190	270	320	130	190	230
	3	290	420	500	180	260	310	170	240	290	160	230	280	130	180	220
	4	260	370	440	190	270	320	180	250	300	130	190	230	110	150	180
	5	200	280	340	140	200	240	130	190	230	90	130	160	75	110	130
	6	270	390	470	200	290	350	190	270	320	140	200	240	110	160	190
	7	260	370	440	190	270	320	180	250	300	130	190	230	110	150	180
	8	220	320	380	160	230	280	150	210	250	110	150	180	85	120	140
	9	200	280	340	140	200	240	130	190	230	90	130	160	75	110	130
	10	270	390	470	200	290	350	190	270	320	140	200	240	110	160	190
	11	200	280	340	130	190	230	120	170	200	90	130	160	75	110	130
	12	150	220	260	140	200	240	130	180	220	120	170	200	110	160	190
13,1	130	190	230	120	170	200	110	150	180	100	140	170	90	130	160	
13,2	65	95	115	60	85	100	55	75	90	50	70	85	45	65	80	
M	Geometrie ap [mm] f [mm]	FP 0,2-2,0 0,05-0,20			FP • MP 0,3-4,5 0,08-0,35			FP • MP 0,3-4,5 0,08-0,35			MP 0,3-4,5 0,08-0,35					
		WM15CT			WM15CT			WM25CT			WM25CT					
	14,1	180	250	300	150	220	260	140	190	230	140	200	240	110	150	180
	14,2	140	200	240	130	180	220	110	160	190	110	160	190	85	120	140
	14,3	110	150	180	100	140	170	85	120	140	85	120	140	65	90	110
14,4	90	130	160	75	110	130	70	95	110	70	100	120	55	80	95	
K	Geometrie ap [mm] f [mm]	FP 0,2-2,0 0,05-0,20			FP • MP • .CMW 0,3-4,5 0,08-0,35			FP • MP • .CMW 0,3-4,5 0,08-0,35			MP • .CMW 1,0-8,0 0,1-0,5					
		WK05CT/WK20CT			WK05CT/WK20CT			-			WK20CT					
	15	290	410	490	230	330	400	-	-	-	180	260	310	-	-	-
	16	230	330	400	180	250	300	-	-	-	140	200	240	-	-	-
	17	250	360	430	210	300	360	-	-	-	180	250	300	-	-	-
	18	240	340	410	190	270	320	-	-	-	150	210	250	-	-	-
	19	340	490	590	290	410	490	-	-	-	240	340	410	-	-	-
20	290	410	490	230	330	400	-	-	-	180	260	310	-	-	-	

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHALTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubempfehlung • Negative Wendeschneidplatten • Metrisch

DIN ISO 513	VDI 3323	A Schichten (Schnitttiefe x Vorschub = 1,00 x 0,10)			B Mittlere Bearbeitung (Schnitttiefe x Vorschub = 2,00 x 0,20)			C Schruppen (Schnitttiefe x Vorschub = 4,00 x 0,25)			D • Schwerzerspannung (Schnitttiefe x Vorschub = 6,00 x 0,60)											
Werkstoffgruppe		min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.									
P	Geometrie	FF • ML			ML • UR • MR			ML • UR • MR			UR • MR • RH			UR • MR • RH			Rechts			Rechts		
	Schnitttiefe [mm]	0,20–2,00			0,80–5,00			0,80–5,00			1,00–8,00			1,00–8,00			2,00–15,00			2,00–15,00		
	f [mm]	0,05–0,20			0,16–0,40			0,16–0,40			0,20–0,60			0,20–0,60			0,40–1,00			0,40–1,00		
		WP15CT			WP15CT			WP25CT			WP15CT			WP25CT			WP25CT			WP35CT		
	1	340	490	590	280	400	480	250	360	430	200	290	350	180	260	310	150	220	260	150	210	250
	2	340	480	580	260	370	440	240	340	415	190	270	320	130	190	230	110	160	190	110	150	180
	3	290	420	500	180	260	310	170	240	290	160	230	280	130	180	220	110	150	180	100	140	170
	4	260	370	440	190	270	320	180	250	300	130	190	230	110	150	180	90	130	160	70	100	120
	5	200	280	340	140	200	240	130	190	230	90	130	160	75	110	130	65	90	110	55	80	95
	6	270	390	470	200	290	350	190	270	320	140	200	240	110	160	190	90	130	160	75	110	130
	7	260	370	440	190	270	320	180	250	300	130	190	230	110	150	180	85	120	140	70	100	120
	8	220	320	380	160	230	280	150	210	250	110	150	180	85	120	140	70	100	120	65	90	110
	9	200	280	340	140	200	240	130	190	230	90	130	160	75	110	130	65	90	110	55	80	95
	10	270	390	470	200	290	350	190	270	320	140	200	240	110	160	190	90	130	160	75	110	130
11	200	280	340	130	190	230	120	170	200	90	130	160	75	110	130	65	90	110	55	80	95	
12	150	220	260	140	200	240	130	180	220	120	170	200	110	160	190	110	150	180	100	140	170	
13,1	130	190	230	120	170	200	110	150	180	100	140	170	90	130	160	85	120	140	75	110	130	
13,2	65	95	115	60	85	100	55	75	90	50	70	85	45	65	80	45	60	70	40	55	65	
M	Geometrie	FF • UF • UM			FF • UM • .NMP			FF • UM • .NMP			UM • .NMP • UR • RH			UM • .NMP • UR • RH			Rechts					
	Schnitttiefe [mm]	0,20–2,00			0,60–5,00			0,60–5,00			0,50–6,00			0,50–6,00			4,00–15,00					
	f [mm]	0,05–0,20			0,12–0,40			0,12–0,40			0,10–0,60			0,10–0,60			0,40–1,00					
		WM15CT			WM15CT			WM25CT			WM25CT			WM35CT			WM35CT					
	14,1	180	250	300	150	220	260	140	190	230	140	200	240	110	150	180	110	150	180	–	–	–
14,2	140	200	240	130	180	220	110	160	190	110	160	190	85	120	140	85	120	140	–	–	–	
14,3	110	150	180	100	140	170	85	120	140	85	120	140	65	90	110	65	90	110	–	–	–	
14,4	90	130	160	75	110	130	70	95	110	70	100	120	55	80	95	60	80	95	–	–	–	
K	Geometrie	FF			.NMA • ML						UR • .NMA • RH						UR • RH • .NMA					
	Schnitttiefe [mm]	0,10–2,67			1,00–8,00						1,00–8,00						2,00–15,00					
	f [mm]	0,05–0,15			0,20–0,60						0,12–0,60						0,25–1,20					
		WK05CT/WK20CT			WK05CT/WK20CT						WK05CT/WK20CT						WK05CT/WK20CT					
	15	290	415	490	230	330	400	–	–	–	180	260	310	–	–	–	160	230	280	–	–	–
	16	230	330	400	180	250	300	–	–	–	140	200	240	–	–	–	120	170	200	–	–	–
17	250	360	430	210	300	360	–	–	–	180	250	300	–	–	–	150	220	260	–	–	–	
18	240	340	415	190	270	320	–	–	–	150	210	250	–	–	–	130	180	220	–	–	–	
19	340	490	590	290	415	490	–	–	–	240	340	415	–	–	–	220	310	370	–	–	–	
20	290	415	490	230	330	400	–	–	–	180	260	310	–	–	–	160	230	280	–	–	–	
S	Geometrie	.NMP			.NMP • UM						.NMP • UR											
	Schnitttiefe [mm]	0,50–1,00			0,50–1,00						0,50–6,00											
	f [mm]	0,10–0,50			0,10–0,50						0,10–0,60											
		WS10PT/WS25PT			WS10PT/WS25PT/ WM25CT						WM25CT											
	21	55	80	95	50	65	80	–	–	–	45	60	70	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	22	50	65	80	35	50	60	–	–	–	35	50	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	23	35	50	60	30	40	50	–	–	–	25	40	45	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	24	20	30	40	20	25	30	–	–	–	20	25	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–
25	25	35	40	20	25	30	–	–	–	20	25	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
26	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
27	45	60	70	35	50	60	–	–	–	35	45	55	–	–	–	–	–	–	–	–	–	

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

Werkstoffe und Komponenten, die mit Victory™ Sorten erfolgreich bearbeitet wurden

P

Drehen von Stahlwerkstücken



Kurbelwelle/Nockenwelle
*Schruppen und
Schlichten*



Pleuel
Bohren



Zahnräder
*Schruppen und
Schlichten*



M

Drehen von nicht rostendem Stahl



Turbolader
*Schruppen und
Schlichten*



Flansche
*Schruppen und
Schlichten*



Lagergehäuse
*Schruppen und
Schlichten*



K

Drehen von Werkstücken aus Gusseisen



Zylinderbuchsen
*Schruppen und
Schlichten*



Motorblock



**Bremstrommel und
Scheibe**



Wendeschnidplatten zur Bearbeitung von Aluminium

WIDIA™ bietet ein Programm von Wendeschnidplatten, die speziell für die Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen konzipiert sind. Für höhere Leistung und längere Standzeit sind diese Wendeschnidplatten in unbeschichteten und PVD-beschichteten Sorten erhältlich.

- Programm mit einfacher Auswahl – eine Spanformgeometrie und zwei Sorten.
- Längere Standzeit

Werkstoffe:



Großer positiver Spanwinkel für einen weichen Spanfluß.

Wendeschnidplatten mit Toleranz „G“ für eine höhere Präzision.



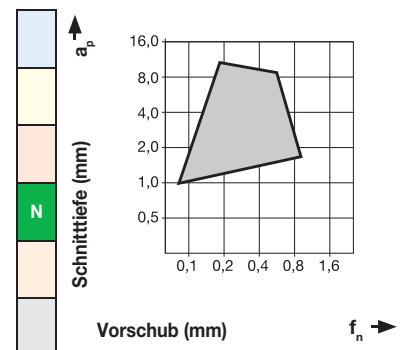
Hochpolierte Wendeschnidplatten, um eine Aufbauschneidenbildung zu verhindern und die Standzeit zu verlängern.

Positive Wendeschnidplatten

AL1



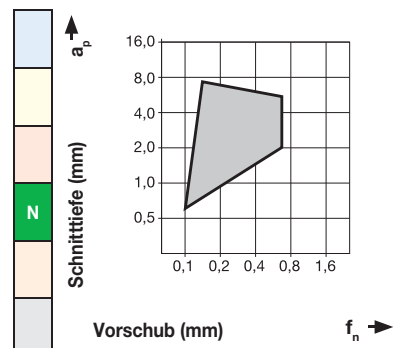
Zur Drehbearbeitung von Aluminiumguss, Leichtmetall-Legierungen, NE-Werkstoffen, hochschmelzenden Metallen, Kunststoffen, Glasfaser, verstärkten Kunststoffen, Verbundwerkstoffen, Kohlenstoff und Feinkeramik.



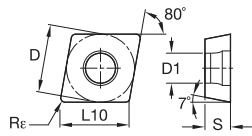
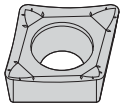
AL3



Zur wirtschaftlichen Bearbeitung von Aluminium, NE-Werkstoffen und Kunststoffen. Extrem scharfe Schneidkanten für optimale Oberflächengüten bei geringen Schnittkräften und kurzen Spänen. Das Schlichten von Stahl, nicht rostendem Stahl und Grauguss kann mit der beschichteten Sorte HCK10™ durchgeführt werden.



CCGT-AL3



- Erste Wahl
- Alternative

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	●
S	■	■	■
H	■	■	■

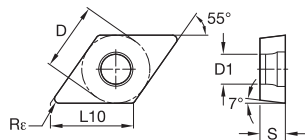
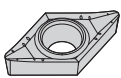
ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	HCK10	HWK15
CCGT060202AL3	6,35	6,45	2,38	0,2	2,80	2022257	2022258
CCGT060204AL3	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	2022259	2022260
CCGT09T302AL3	9,53	9,67	3,97	0,2	4,40		2022854
CCGT09T304AL3	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40		2022262
CCGT120408AL3	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	2022325	2022326

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHNITTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

DCGT-AL3



- Erste Wahl
- Alternative

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	●
S	■	■	■
H	■	■	■

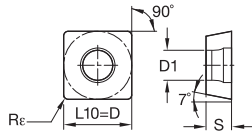
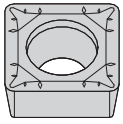
ISO-Katalognummer	D	L10	S	Re	D1	HCK10	HWK15
DCGT070204AL3	6,35	7,75	2,38	0,4	2,80		2022330
DCGT11T302AL3	9,53	11,63	3,97	0,2	4,40		2022861
DCGT11T304AL3	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	2014890	2022331
DCGT11T308AL3	9,53	11,63	3,97	0,8	4,40	2022483	

GEWINDEBOHREN

DREHEN

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

SCGT-AL3



- Erste Wahl
- Alternative

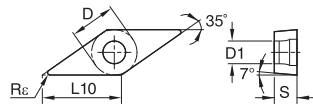
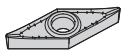
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	●
S	■	■	■
H	■	■	■

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	HWK15
SCGT120408AL3	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	2023638

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

VCGT-AL3



- Erste Wahl
- Alternative

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	●
S	■	■	■
H	■	■	■

ISO-Katalognummer	D	L10	S	Rε	D1	HCK10	HWK15
VCGT110302AL3	6,35	11,07	3,18	0,2	2,80	202459	202459
VCGT160404AL3	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40	2022484	2022485
VCGT160408AL3	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40	2022488	2022488

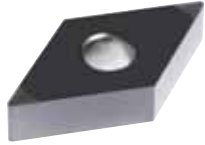
GEWINDEBOHREN

DREHEN

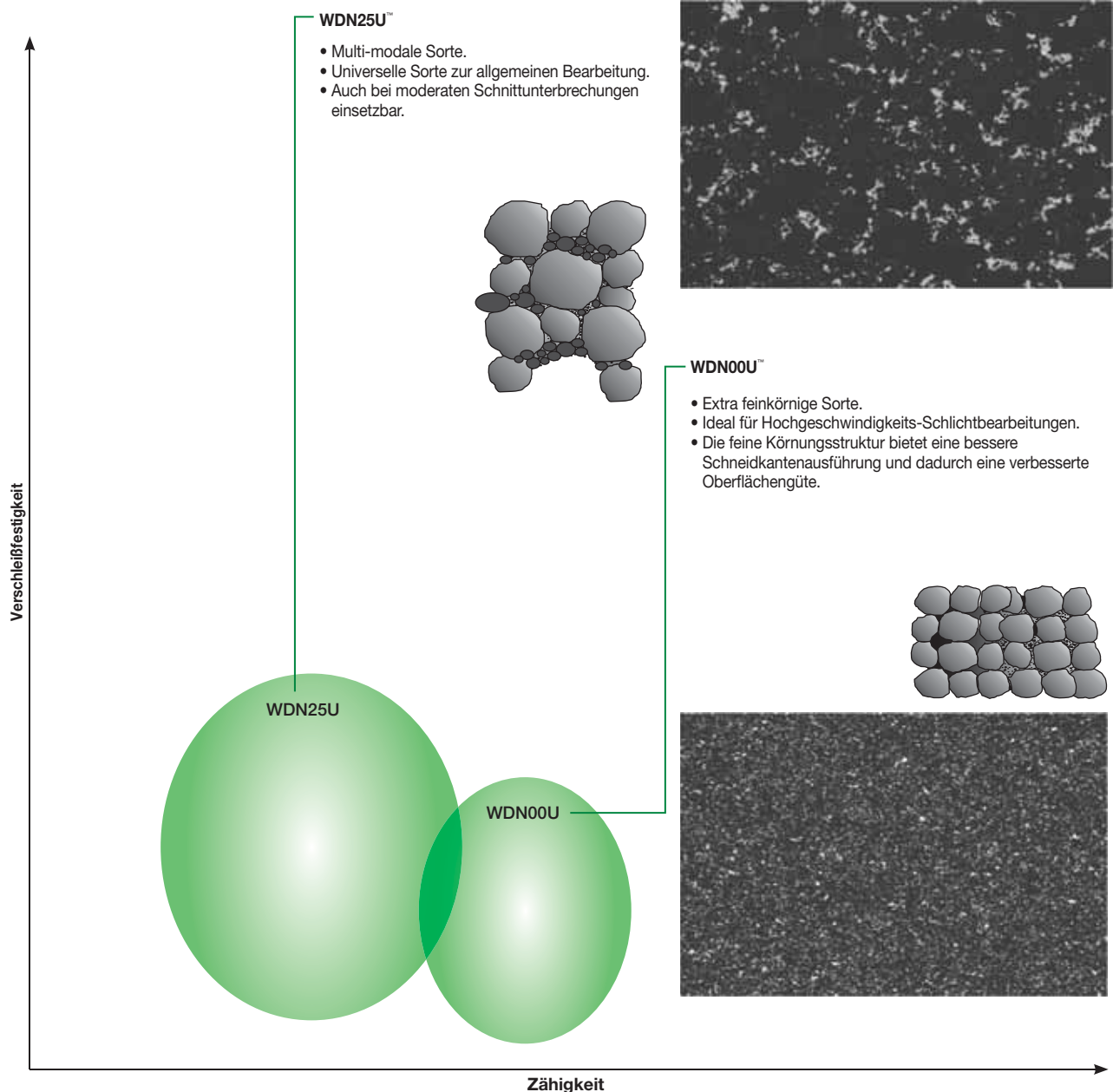


DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

PKD-Sorten zur Drehbearbeitung von NE-Werkstoffen

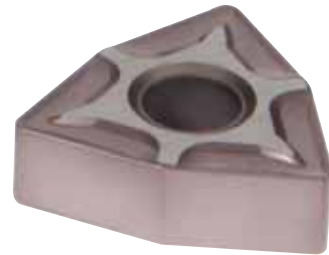


- Zwei PKD-Sorten — WDN25U und WDN00U — decken einen großen Anwendungsbereich ab.
- Die Sorten bieten eine hervorragende Leistung zur Steigerung der Produktivität und zur Reduzierung der Fertigungskosten.
- Hohe Verschleiß- und Bruchfestigkeit.
- Einsetzbar zur Bearbeitung von Aluminiumlegierungen mit niedrigem und hohem Siliziumgehalt, Kupferlegierungen, Keramik und Kunststoffen.
- Geeignet für die Bearbeitung hochabrasiver Werkstoffe wie Titan und Metall-Matrix-Verbundwerkstoffen (MMC).



Moderne Bearbeitungen auf CNC Werkzeugmaschinen und flexiblen Fertigungsanlagen erfordern Hochleistungswerkzeuge, die unkompliziert und vielfältig einsetzbar sind. WIDIA™ bietet ein umfangreiches Programm von Klemmhaltern zum Außendrehen, mit denen selbst anspruchsvollste Bearbeitungen von Werkstücken unterschiedlicher Form und Größe kein Problem darstellen.

Unabhängig von den Anforderungen — die von einer leichten Schlichtbearbeitung bei sehr hoher Schnittgeschwindigkeit bis hin zu einer schweren Schruppbearbeitung reichen können — bieten wir eine WIDIA Lösung. Das Kompletprogramm umfasst Klemmhalter mit Kniehebel-, Schrauben- oder Spannelement-Klemmung.



D Klemmung

- Wird für negative Wendeschneidplatten verwendet.
- Der Spannelement-Satz umfasst Klemme, Schraube und Sicherungsring.
- Schnelle Indexierung der Wendeschneidplatten.
- Optimale Wiederhol- und Positioniergenauigkeit.
- Minimierte Vibrationen und verlängerte Standzeiten.

P Klemmung

- Kniehebel-Spannsystem für negative Wendeschneidplatten.
- Ungehinderter Spanfluss.
- Schnelle Wendeschneidplattenwechsel.

P-Klemmung nur in metrischen Größen verfügbar.

S Klemmung

- Schrauben-Klemmsystem für positive Wendeschneidplatten.
- Kompakte Bauweise für hohe Zuverlässigkeit und Kosteneffizienz.
- Hartmetallunterlage für zusätzlichen Schutz des Klemmhalters/Bohrstange.

C Klemmung

- Höhenverstellbares Klemmelement erlaubt den Einsatz mit einem zusätzlichen Spanbrecher.
- Universelles Klemmsystem für positive und negative Wendeschneidplatten ohne Spanformgeometrie.
- Robuste Konstruktion für eine einfache Handhabung.
- Hartmetallunterlage für zusätzlichen Schutz des Klemmhalters.

Victory™ Wendeschneidplatte MR-Geometrie



Für die mittlere bis leichte Schruppbearbeitung von Stahl, von schwer zerspanbaren, hochlegierten Titanwerkstoffen sowie von Aluminiumwerkstoffen. Hohe Stabilität bei Bearbeitungen mit starker Spandeformierung.

Victory Wendeschneidplatte RH-Geometrie



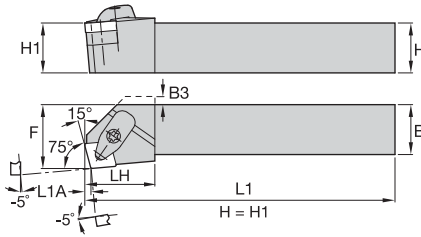
Für die mittlere Bearbeitung bis hin zum Schruppen. Hervorragende Spankontrolle. Hohe Schneidkantenstabilität bei unterbrochenen Schnitten, Schmiedehaut oder Zunder. Bevorzugt für alle Gusseisenwerkstoffe wie Grauguss, Temperguss und Kugelgraphitguss.

Victory Wendeschneidplatte UM-Geometrie



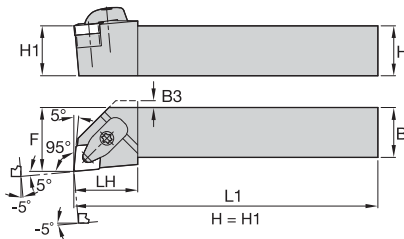
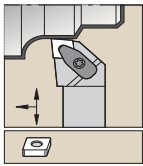
Zur mittleren Drehbearbeitung. Weichschneidende Spanformgeometrie. Eingesetzt in Anwendungen mit unterschiedlichen Spanquerschnitten, wie Profil- oder Kopierdrehen.

DCKN 75°



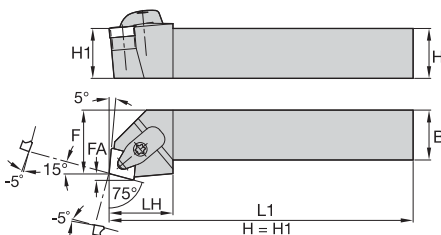
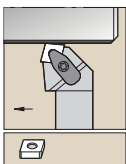
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	L1A	B3	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 5697857	DCKNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	—	CN..120408
linksschneidend 5697854	DCKNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	—	CN..120408

DCLN 95°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 5697893	DCLNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	—	CN..120408
5697894	DCLNR2525M16KC06	25	25	32,0	150	33,0	—	CN..160612
5697895	DCLNR3232P16KC06	32	32	40,0	170	33,0	—	CN..160612
linksschneidend 5697884	DCLNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	—	CN..120408
5697885	DCLNL2525M16KC06	25	25	32,0	150	33,0	—	CN..160612

DCRN 75°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	FA	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 5697904	DCRNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,3	CN..120408
linksschneidend 5697900	DCRNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,3	CN..120408

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

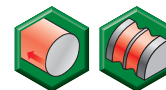
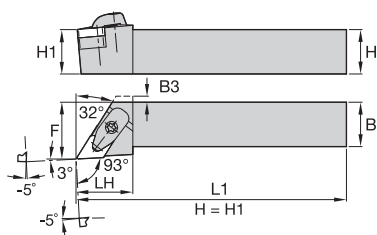
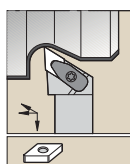
VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGSBEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

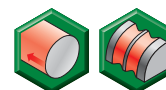
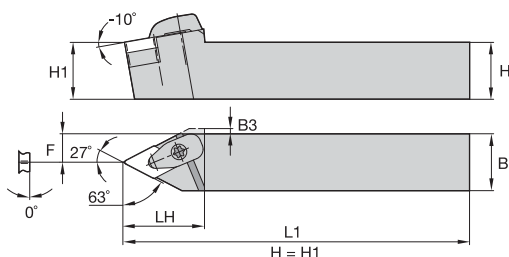
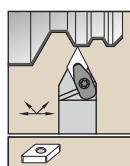
DREHEN

DDJN 93°



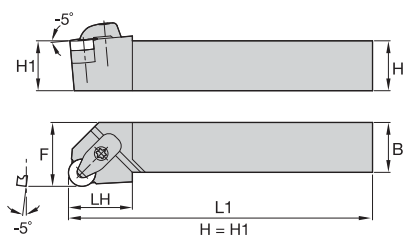
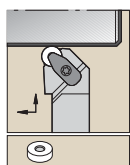
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 5697930	DDJNR2525M15KC06	25	25	32,0	150	32,0	—	DN..150608
linksschneidend 5697920	DDJNL2525M15KC06	25	25	32,0	150	32,0	—	DN..150608

DDNN 63°



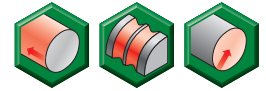
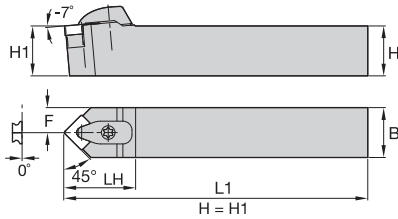
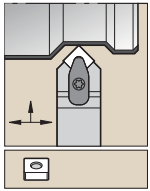
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 5697942	DDNNR2525M15KC06	25	25	13,0	150	40,0	—	DN..150608
linksschneidend 5697936	DDNNL2525M15KC06	25	25	13,0	150	40,0	—	DN..150608

DRGN



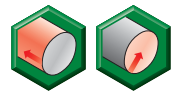
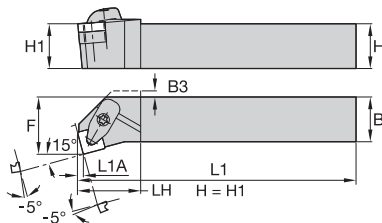
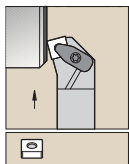
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 5697948	DRGNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	RN..120400

DSDN 45°



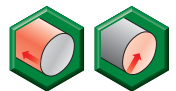
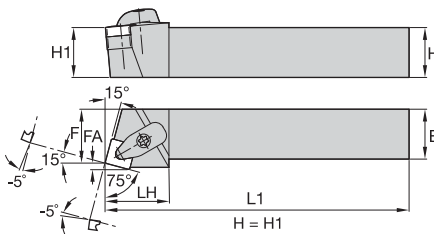
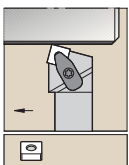
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneidplatte
5697955	DSDNN2525M12KC04	25	25	12,0	150	36,0	SN..120408

DSKN 75°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	L1A	B3	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend 5696686	DSKNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	4,0	SN..120408

DSRN 75°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	FA	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend 5696704	DSRNR2525M12KC04	25	25	27,0	150	32,0	3,3	SN..120408
linksschneidend 5696700	DSRNL2525M12KC04	25	25	27,0	150	32,0	3,3	SN..120408

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHÄFTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

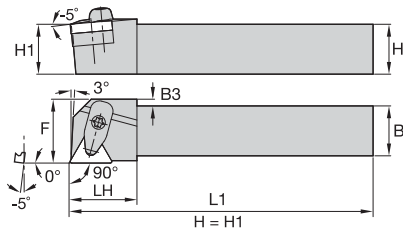
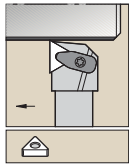
VOLLHARTMETALL-
SCHAFTRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

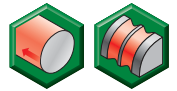
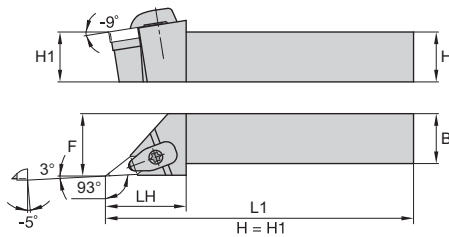
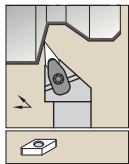
DREHEN

DTGN 90°



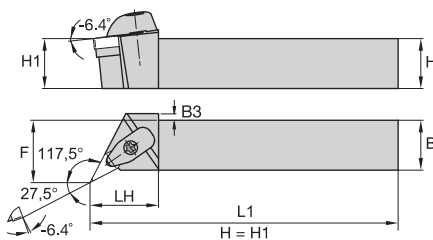
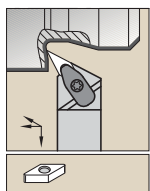
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend 5696730	DTGNR2525M16KC04	25	25	32,0	150	25,0	—	TN..160408
linksschneidend 5696728	DTGNL2525M16KC04	25	25	32,0	150	25,0	—	TN..160408

DVJN 93°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend 5696738	DVJNR2525M16KC04	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408
linksschneidend 5696733	DVJNL2525M16KC04	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408

DVON 117,5°

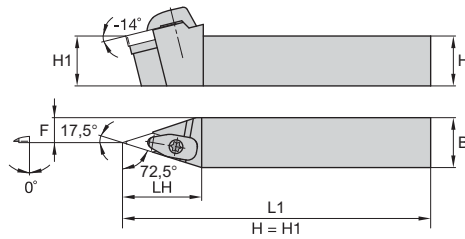
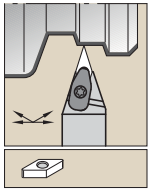


Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend 5696746	DVONR2525M16KC04	25	25	32,0	150	38,0	—	VN..160408
linksschneidend 5696743	DVONL2525M16KC04	25	25	32,0	150	38,0	—	VN..160408



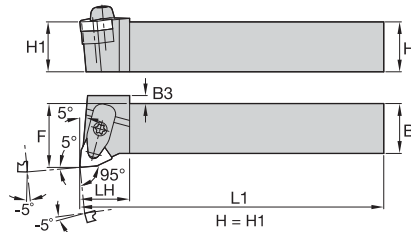
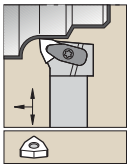
DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

DVNN 72,5°



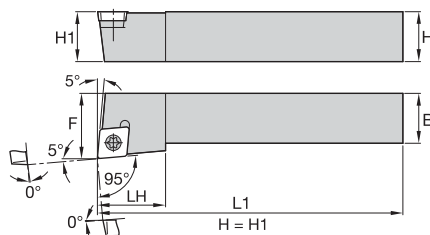
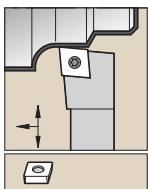
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneidplatte
5696749	DVNN2525M16KC04	25	25	12,0	150	48,0	VN..160408

DWLN 95°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend 5696760	DWLN2525M08KC04	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408
linksschneidend 5696754	DWLNL2525M08KC04	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408

SCLC 95°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend 3879416	SCLCR1616H09	16	16	20,0	100	15,8	CC..09T308
3879414	SCLCR2020K12	20	20	25,0	125	19,8	CC..120408

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHAFTFRÄSEN

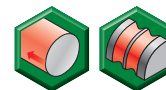
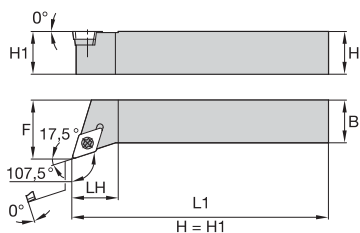
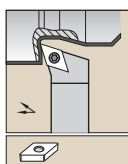
BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

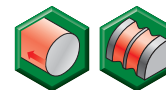
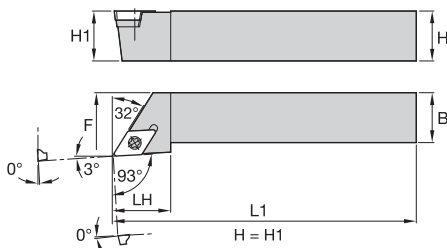
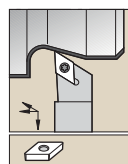
SDHC 107,5°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend 3879440	SDHCR2525M11	25	25	32,0	150	20,0	DC..11T308
linksschneidend 3879438	SDHCL2525M11	25	25	32,0	150	20,0	DC..11T308

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

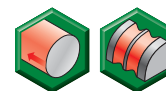
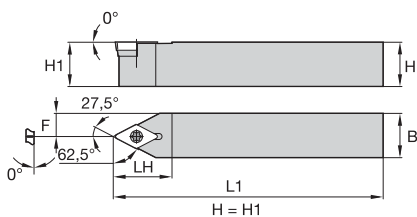
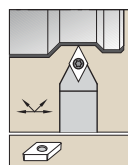
SDJC 93°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend 3879461	SDJCR2525M11	25	25	32,0	150	22,1	DC..11T308
linksschneidend 3879453	SDJCL2525M11	25	25	32,0	150	22,1	DC..11T308

GEWINDEBOHREN

SDNC 62,5°



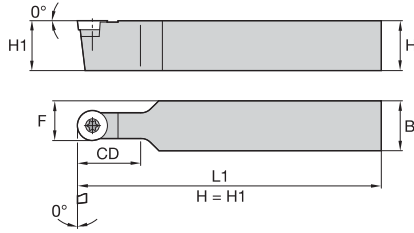
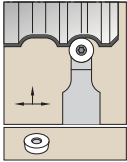
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneidplatte
3879849	SDNCN2525M11	25	25	12,5	150	24,9	DC..11T308

DREHEN



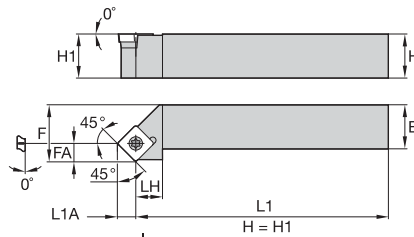
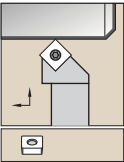
DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

SRDC



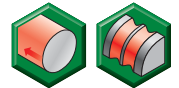
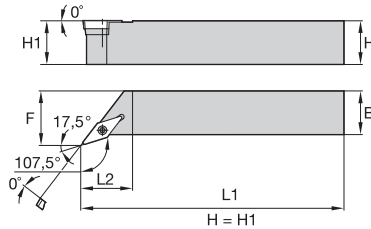
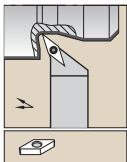
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	CD	Wendeschneidplatte
3900183	SRDCN2525M06	25	25	15,0	150	19,7	RC..0602M0
3879737	SRDCN2525M08	25	25	16,5	150	25,0	RC..0803M0
3879734	SRDCN2525M10	25	25	17,5	150	25,0	RC..10T3M0
3879738	SRDCN2525M12	25	25	18,5	150	25,0	RC..1204M0

SSSC 45°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 3879746	SSSCR2020K12	20	20	25,0	125	25,0	8,3	8,3	SC..120408

SVHB 107,5°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	L2	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 3879765	SVHBR2525M16	25	25	32,0	150	28,0	VB..160408
linksschneidend 3879766	SVHBL2525M16	25	25	32,0	150	28,0	VB..160408

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHAFTFRÄSEN

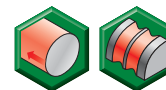
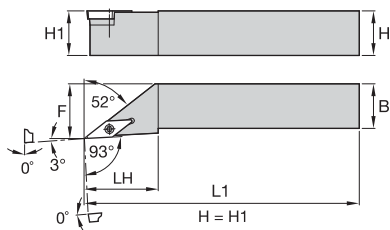
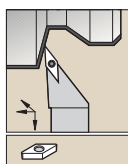
BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

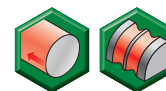
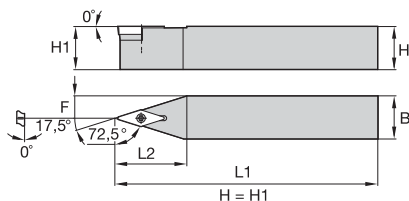
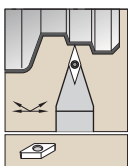
SVJB 93°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend							
3879776	SVJBR2020K16	20	20	25,0	125	35,0	VB..160408
3879775	SVJBR2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408
3879773	SVJBR3225P16	32	25	32,0	170	35,0	VB..160408
linksschneidend							
3879774	SVJBL2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

SVVB 72,5°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	L2	Wende- schneidplatte
3879778	SVVBN2525M16	25	25	12,5	150	33,0	VB..160408

GEWINDEBOHREN

DREHEN

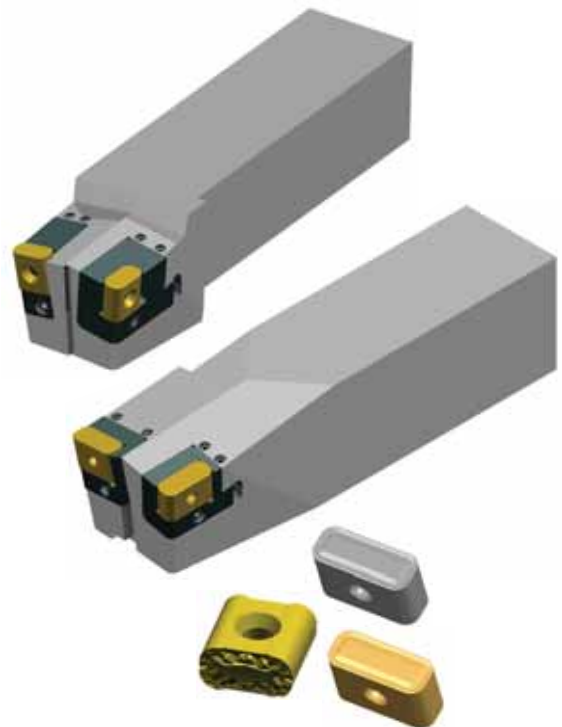


DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

Diese Reihe von Hochleistungs Klemmhalter bietet eine große Auswahl an Spanformgeometrien und Sorten für eine kostengünstige Bearbeitung in diesen Betrieben.

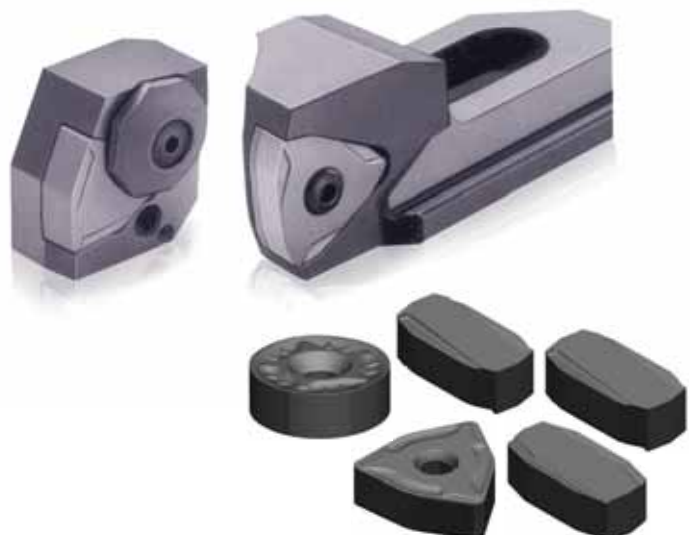
Eisenbahn

Werkzeuge, die speziell für die Bearbeitung von Eisenbahnradern und Achsen konstruiert wurden. In Bezug auf die Radbearbeitung werden diese üblicherweise nach Gruppe, wie „Neue“ Radwerkzeuge für die Bearbeitung von neu gegossenen oder geschmiedeten Rädern oder „RWRT“ (RWRT)-Werkzeugmaschinen für die Bearbeitung gebrauchter Räder und Formfräserwerkzeugen zum Fräsen der Form gebrauchter Eisenbahnräder definiert.



Schäldrehen

Eine äußerst effiziente Methode zum Kalibrieren der Durchmesser an Schichten von Oberflächen mit ungleichen (runden) Aufmaßen.



Heutige moderne Innenbearbeitungen erfordern äußerst zuverlässige Hochleistungswerkzeuge. WIDIA™ bietet eine umfangreiche Palette an Klemmhalter und Bohrstangen für das Ausbohren an, um die präzisesten Produktionsanforderungen zu erfüllen. Bohrstangen bieten konsistente Ergebnisse und eine verbesserte Produktionszuverlässigkeit.



D Klemmung

- Wird für negative Wendeschneidplatten eingesetzt.
- Der Spannelement-Satz umfasst Klemme, Schraube und Sicherungsring.
- Schnelle Indexierung der Wendeschneidplatten.
- Optimale Wiederhol- und Positioniergenauigkeit.
- Minimierte Vibrationen und verlängerte Standzeiten.

P Klemmung

- Kniehebel-Klemmsystem für negative Wendeschneidplatten.
- Ungehinderter Spanfluss.
- Schnelle Wendeschneidplattenwechsel.

P-Klemmung nur in metrischen Größen verfügbar.

S Klemmung

- Schrauben-Klemmsystem für positive Wendeschneidplatten.
- Kompakte Bauweise für hohe Zuverlässigkeit und Kosteneffizienz.
- Hartmetallunterlage für zusätzlichen Schutz der Bohrstange.

C Klemmung

- Höhenverstellbares Klemmelement erlaubt den Einsatz mit einem zusätzlichen Spanbrecher.
- Universelles Klemmsystem für positive und negative Wendeschneidplatten ohne Spanformgeometrie.
- Robuste Konstruktion für eine einfache Handhabung.
- Hartmetallunterlage für zusätzlichen Schutz der Bohrstange.

Victory™ Wendeschneidplatte FP-Geometrie



Für das Schlichten bis hin zu mittleren Drehbearbeitungen mit optimaler Spankontrolle in einem großen Bearbeitungs- und Werkstoffanwendungsbereich.

Victory Wendeschneidplatte MP-Geometrie



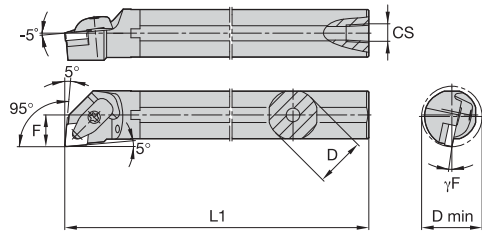
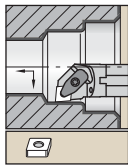
Mittlere Drehbearbeitungen bis hin zum Schruppen mit reduzierten Schnittkräften und verbesserter Spankontrolle bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten. Geeignet für hohe Zeitspannungsvolumen und für das Spindeln.

Victory Wendeschneidplatte FF-Geometrie



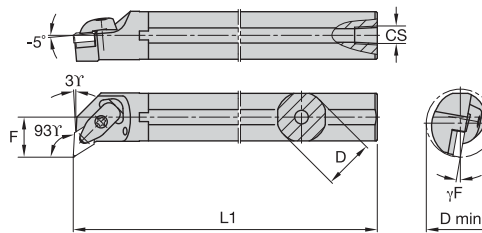
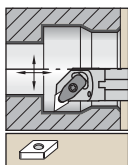
Zum Schlichtdrehen, erzielt glatte und präzise Oberflächen. Sehr gute Spankontrolle, insbesondere bei geringen Schnitttiefen.

A-DCLN 95°



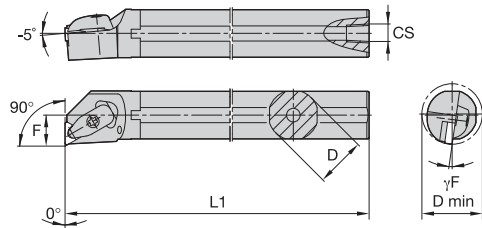
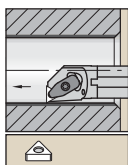
Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γ_F°	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend								
5696071	A25RDCLNR12KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408
5696073	A32SDCLNR12KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408
linksschneidend								
5696072	A25RDCLNL12KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408
5696074	A32SDCLNL12KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408

A-DDUN 93°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γ_F°	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend								
5696211	A32SDDUNR11KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	DN..110408
5696213	A32SDDUNR15KC06	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	DN..150608
linksschneidend								
5696214	A32SDDUNL15KC06	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	DN..150608

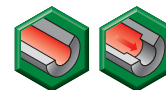
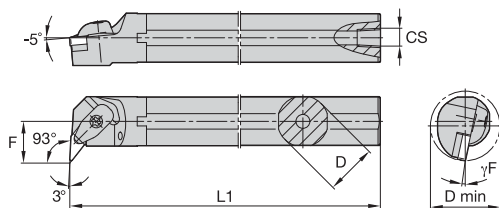
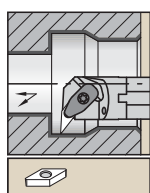
A-DTFN 90°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γ_F°	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend								
5696219	A25RDTFNR16KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14,0	TN..160408
5696261	A32SDTFNR16KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	TN..160408
linksschneidend								
5696260	A25RDTFNL16KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14,0	TN..160408

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN
VOLLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

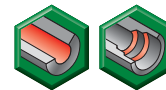
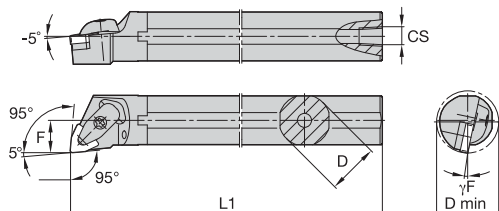
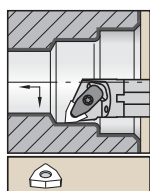
A-DVUN 93°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 5696263	A32SDVUNR16KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-10.5	VN..160408

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG
GEWINDEBOHREN

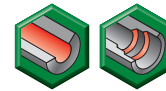
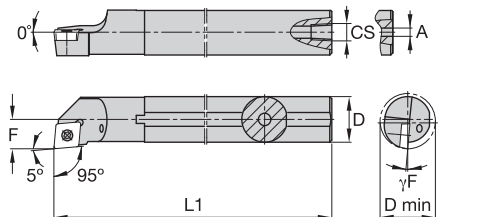
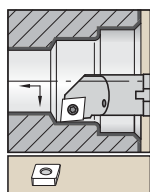
A-DWLN 95°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 5696269	A25RDWLN R08KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408
5696281	A32SDWLN R08KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14.0	WN..080408
linksschneidend 5696268	A25RDWLN L06KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14.0	WN..060408
5696280	A25RDWLN L08KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408
5696282	A32SDWLN L08KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14.0	WN..080408

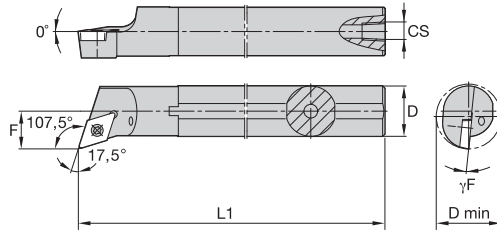
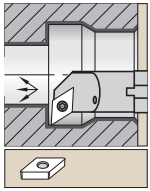
DREHEN

A-SCLC 95°



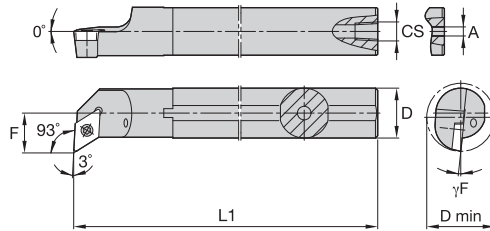
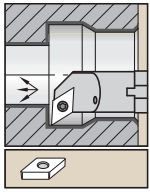
Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 3883285	A08JSCLCR06	8	11,0	6,0	110	2,4	—	-8.0	CC..060204
3883283	A10KSCLCR06	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	CC..060204
3883271	A16RSCLCR09	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308
3883269	A20SSCLCR09	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308
linksschneidend 3883272	A16RSCLCL09	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308
3883270	A20SSCLCL09	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308

A-SDQC 107,5°



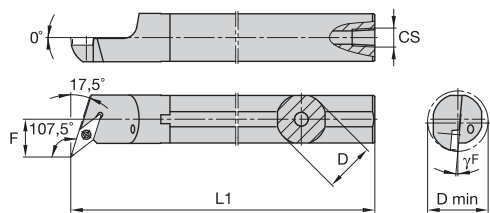
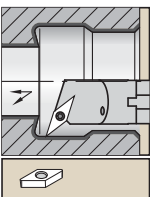
Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend								
3883474	A20SSDQCR11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308
3883462	A25TSDQCR11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-4,0	DC..11T308
linksschneidend								
3883475	A20SSDQCL11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308
3883473	A25TSDQCL11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-4,0	DC..11T308

A-SDUC 93°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend									
3883291	A20SSDU CR11	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308
3883288	A25TSDUCR11	25	32,0	17,0	300	—	1/8-27 NPT	-4,0	DC..11T308
linksschneidend									
3883292	A20SSDU CL11	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308
3883290	A25TSDU CL11	25	32,0	17,0	300	—	1/8-27 NPT	-4,0	DC..11T308

A-SVQB 107,5°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	Wende- schneidplatte
rechtsschneidend								
3883434	A25TSVQBR16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-6,0	VB..160408
linksschneidend								
3883435	A25TSVQBL16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-6,0	VB..160408

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

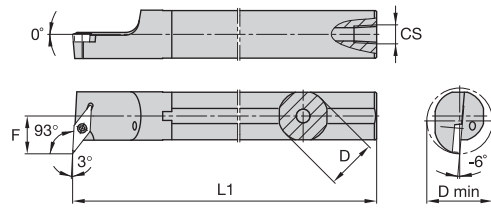
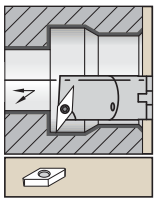
VOLLHARTMETALL-
SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

A-SVUB 93°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 3883438	A25TSVUBR16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408
linksschneidend 3883439	A25TSVUBL16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHAFTRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

Kurzklemmhalter

WoWas

Heutige anspruchsvolle Bearbeitungen setzen Hochleistungs-Kurzklemmhalter von hoher Qualität voraus, die einfach ausgeführt und vielfältig einsetzbar sind.

Die WIDIA™ Standard-Kurzklemmhalter eignen sich ideal für Drehwerkzeuge mit einer oder mehreren Schneiden. Ein umfangreiches Programm von Kurzklemmhalter verschiedener Größen und Ausführungen bietet zahlreiche Kombinations- und Anwendungsmöglichkeiten.



Einfacher und sicherer Einbau in das Drehwerkzeug mit nur einer Kurzklemmhalter-Spannschraube.

Hohe Genauigkeit der „F“-Abmessung bietet eine korrekte Anwendungen bei minimalen Bohrungsabmessungen.

Wendeschneidplatten-Klemmsystem ist identisch mit Standardklemmhalter.

DIN- und ISO-konforme Abmessungen sind ideal für ein- und mehrschneidige Werkzeuge zum Drehen, Bohren und Fasen.

Für Wendeschneidplatten siehe Seiten E6–E60.
Stahlschaft mit innerer Kühlmittelversorgung.

Präzise Positionierung mittels der Axial- und Radial-Einstellschrauben.



Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten • Metrisch

Schnittgeschwindigkeit – vc m/min																
Werkstoff- gruppe		WU10HT			WU10PT			WU25PT			WP10CT			WP25CT		
		min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
P	0/1	100	100	110	190	200	210	170	175	180	210	225	240	170	175	180
	2	95	95	105	180	185	190	150	160	170	210	220	230	185	195	205
	3	95	95	105	180	185	190	150	160	170	210	220	230	185	195	205
	4	70	70	75	165	170	175	135	145	155	140	145	155	125	125	135
	5	85	90	95	170	175	180	140	150	160	180	190	195	155	165	170
	6	50	50	50	140	150	160	120	125	130	70	75	80	70	75	80
M	1	70	75	80	120	125	130	120	125	130	-	-	-	-	-	-
	2	50	50	50	100	100	110	70	75	80	-	-	-	-	-	-
	3	50	50	50	95	100	105	85	90	95	-	-	-	-	-	-
K	1	85	90	95	190	200	210	155	165	170	215	225	235	180	190	195
	2	75	75	80	185	190	200	155	165	175	205	215	225	175	185	195
	3	70	75	80	170	175	180	140	150	160	210	225	240	190	200	210
N	1	70	75	80	140	150	160	110	120	130	-	-	-	-	-	-
	2	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	3	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	4	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	5	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	6	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	7	70	75	80	140	150	120	110	120	105	-	-	-	-	-	-
S	1	20	25	30	70	75	80	60	65	65	-	-	-	-	-	-
	2	20	25	30	65	65	70	50	50	50	-	-	-	-	-	-
	3	50	50	50	100	100	110	70	75	80	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	70	75	80	50	50	50	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-

FRÄSEN MIT WEICH-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHNITTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

Symbole für das Drehen

	Innere Kühlmittelzuführung: Einstechdrehen		Drehen		Profildrehen/ Kopierdrehen		Plandrehen		Axial-Einstechdrehen
	Fasen		Rückwärtsbohren		Einstechdrehen		Abstechdrehen		Innendurchmesser Drehen
	Innendurchmesser Fasen		Innendurchmesser Einstechdrehen		Außendurchmesser Tief einstechen				

DIN

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

Werkstoffgruppe	Beschreibung	Inhalt	Zugfestigkeit RM (MPa)*	Härte (HB)	Härte (HRC)	Werkstoffnummer
P0	Kohlenstoffarme Stähle, langspanend	C <0,25%	<530	<125	–	–
P1	Kohlenstoffarme Stähle, kurzspanend, leicht zerspanbar	C <0,25%	<530	<125	–	C15, Ck22, ST37-2, S235JR, 9SMnPb28, GS38
P2	Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt	C >0,25%	>530	<220	<25	ST52, S355JR, C35, GS60, Cf53
P3	Legierte Stähle und Werkzeugstähle	C >0,25%	600–850	<330	<35	16MnCr5, Ck45, 21CrMoV5-7, 38SMn28
P4	Legierte Stähle und Werkzeugstähle	C >0,25%	850–1400	340–450	35–48	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P5	Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle	–	600–900	<330	<35	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P6	Hochfeste ferritische, martensitische und PH-Edelstähle	–	900–1350	350–450	35–48	X102CrMo17, G-X120Cr29
M1	Austenitischer, nicht rostender Stahl	–	<600	130–200	–	X5CrNi 18 10, X2CrNiMo 17 13 2, G-X25CrNiSi18 9, X15CrNiSi 20 12
M2	Hochfeste austenitische, nicht rostende Stähle und Edelstahlguss	–	600–800	150–230	<25	X2CrNiMo 13 4, X5NiCr 32 21, X5CrNiNb 18 10, G-X15CrNi 25-20
M3	Duplex-Edelstahl	–	<800	135–275	<30	X8CrNiMo27 5, X2CrNiMoN22 5 3, X20CrNiSi25 4, G-X40CrNiSi27 4
K1	Grauguss	–	125–500	120–290	<32	GG15, GG25, GG30, GG40, GTW40
K2	Duktiles Gusseisen (Sphäroguss) mit niedriger bis mittlerer Festigkeit und Vermikularguss	–	<600	130–260	<28	GGG40, GTS35
K3	Hochfeste Gusseisen und bainitisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	–	>600	180–350	<43	GGG60, GTW55, GTS65
N1	Aluminium-Knetlegierungen	–	–	–	–	AlMg1, Al99.5, AlCuMg1, AlCuBiPb, AlMgSi1, ALMg-SiPb
N2	Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen	Si <12,2%	–	–	–	GAISiCu4, GDAISi10Mg
N3	Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen	Si >12,2%	–	–	–	G-ALSi12, G-ALSi17Cu4, G-ALSi21CuNiMg
N4	Kupfer-, Messing- und Zink-Basis mit einem Zerspanbarkeitsindex von 70–100	–	–	–	–	CuZn40, Ms60, G-CuSn5ZnPb, CuZn37, CuSi3Mn
N5	Nylon, Kunststoffe, Gummi, Phenole und Glasfaser	–	–	–	–	Lexan®, Hostalen™, Polystyrol, Makralon
N6	Kohlefaser- und Graphit-Verbundwerkstoffe, CFRP	–	–	–	–	CFK, GFK
N7	Metall-Matrix-Verbundwerkstoff (MMC)	–	–	–	–	–
S1	Warmfeste Legierungen auf Eisenbasis	–	500–1200	160–260	25–48	X1NiCrMoCu32 28 7, X12NiCrSi36 16, X5NiCrAlTi31 20, X40CoCrNi20 20
S2	Warmfeste Legierungen auf Kobaltbasis	–	1000–1450	250–450	25–48	Haynes® 188, Stellite® 6,21,31
S3	Warmfeste Legierungen auf Nickelbasis	–	600–1700	160–450	<48	INCONEL® 690, INCONEL 625, Hastelloy®, Nimonic® 75
S4	Titan und Titanlegierungen	–	900–1600	300–400	33–48	Ti1, TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl4Mo4Sn2
H1	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	44–48	GX260NiCr42, GX330NiCr42, GX300CrNiSi952, GX300CrMo153, Hardox® 400
H2	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	48–55	–
H3	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	56–60	–
H4	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	>60	–

WIDIA HANDELSPARTNER

Wir sind Ihr direkter Ansprechpartner!



Ihr WIDIA Direkt Händler für Deutschland

WoWas-Zerspanungstechnik e.K
Jacobistraße 5 91781 Weißenburg
Onlineshop > www.widiashop.de

Telefon: +49 9141 9237600
E-Mail: info@wowas-tools.de
Web: www.wowas.tools

Fordern Sie noch heute Ihr kostenloses WIDIA Katalogpaket an unter:

www.wowas.tools/widia



WELTWEITE ZENTRALE

WIDIA Products Group

Kennametal Inc.

1600 Technology Way
Latrobe, PA 15650 USA

Tel.: 1 800 979 4342

w-na.service@widia.com

EUROPA-ZENTRALE

WIDIA Products Group

Kennametal Europe GmbH

Rheingoldstrasse 50

CH 8212 Neuhausen am Rheinfall

Schweiz

Tel.: +41 52 6750 100

w-ch.service@widia.com

HAUPTSITZ ASIEN-PAZIFIK

WIDIA Products Group

Kennametal (Singapur) Pte. Ltd.

3A International Business Park

Unit #01-02/03/05, ICON@IBP

Singapore 609935

Tel: +65 6265 9222

w-sg.service@widia.com

HAUPTSITZ INDIEN

WIDIA Products Group

REGD OFFICE: WIDIA India Tooling Pvt Ltd

CIN: U28110KA2018PTC119396

Survey No 11 Nagasandra

Adjacent to Nagasandra Metro Station

Bengaluru-Pune National Highway

Bengaluru-560073 India

Tel: +91 80 2839 4321

w-in.service@widia.com



widia.com