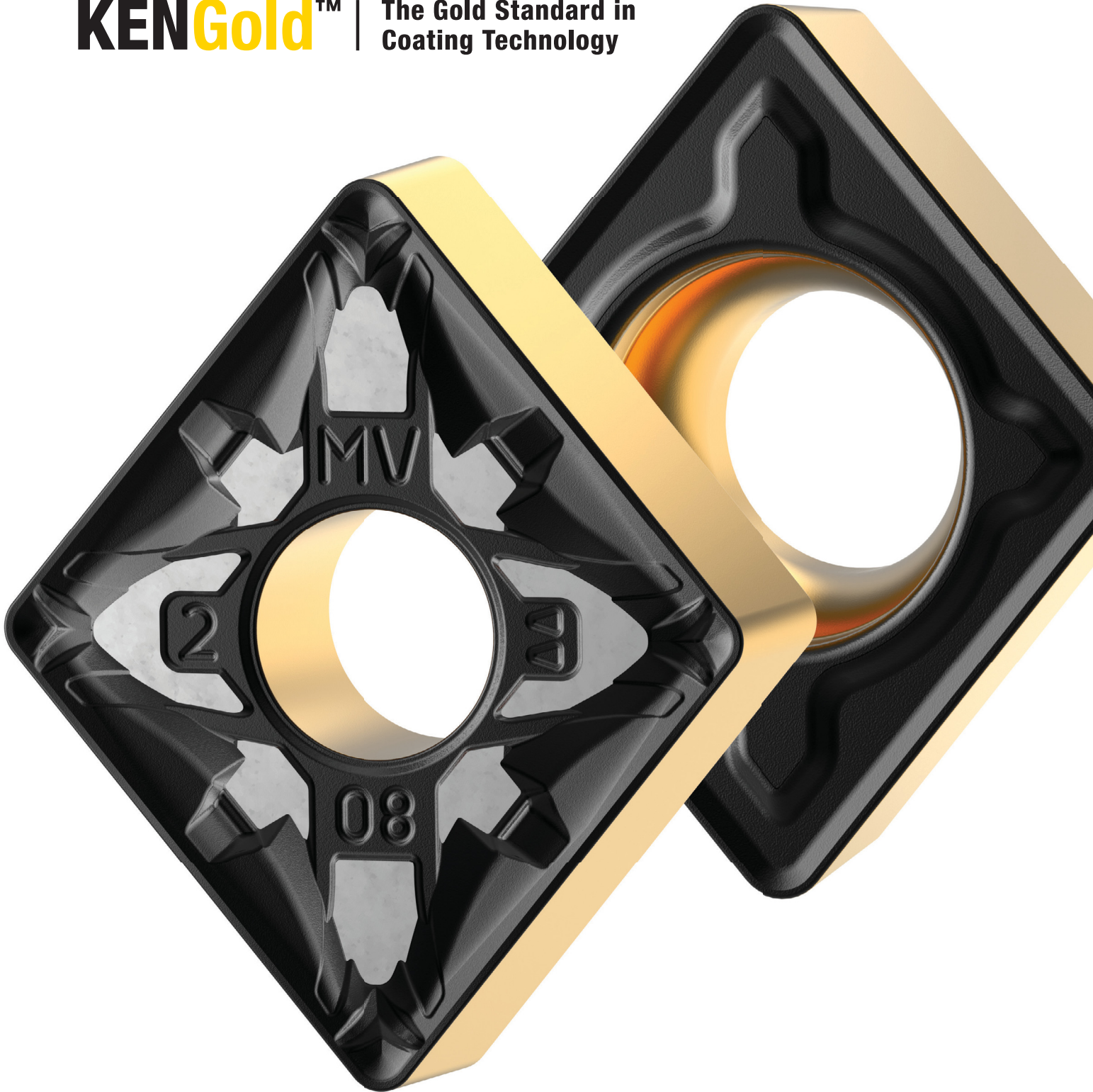


**KENGold™** | The Gold Standard in  
Coating Technology



**INNOVATIONEN 2024 | METRISCH**  
NEUE BESCHICHTUNGSTECHNOLOGIE FÜR DREHANWENDUNGEN

# KENGold™

ISO-Drehen



Die Sorte KENGold KCP25C schützt vor Freiflächenverschleiß.

Die Sorte KENGold KCP25C erlaubt die einfache Erkennung abgenutzter und/oder nicht verwendeter Schneiden.

Die Sorte KENGold KCP25C ist verschleißfest und bietet eine starke thermische Barriere.

Die Sorte KENGold KCP25C steigert die Produktivität und bietet konsistente Standzeit.

# INNOVATIONEN

---

<b>Serviceleistungen &amp; Support</b> .....	<b>2–5</b>
Kontaktinformationen .....	2–3
Online-Katalog • NOVO .....	4–5
<b>ISO-Drehen</b> .....	<b>6–28</b>
Katalog-Kennzeichnungssystem • Wendeschneidplatten.....	8–9
Katalog-Kennzeichnungssystem • Sorten.....	10
Technische Hinweise – Drehen .....	11
Auswahlsystem .....	12–13
Überblick Spanformgeometrien .....	14
Negative Wendeschneidplatten .....	15–25
Positive Wendeschneidplatten .....	26–28
<b>Allgemeine Informationen</b> .....	<b>29–31</b>
Sorten und Sortenbeschreibungen.....	29
Schlüssel zu den Spaltenüberschriften .....	30
Werkstoff-Quervergleich .....	31

# CAS – Customer Application Support

## Schnelle und zuverlässige Lösungen für Ihre schwierigsten Probleme!

Unser CAS-Team ist der branchenweit führende Beratungs-Service für Anwender, die Hilfe bei Werkzeuganwendungen benötigen.

## Einfacher Zugang zu Expertenwissen in der Metallzerspanung!

Unsere Anwendungstechniker unterstützen Kunden vor Ort weltweit bei Werkzeugauswahl und Einsatzempfehlungen für das gesamte Kennametal Produkt-Sortiment.



Region	Land	Sprache	CAS-Hotline	E-Mail-Adresse
<b>Nordamerika</b>	<b>USA</b>	Englisch	800 835 3668	na.techsupport@kennametal.com
	<b>Mexiko</b>	Spanisch	1800 253 0758	na.techsupport@kennametal.com
<b>Afrika</b>	<b>Südafrika</b>	Englisch	+27117489300	na.techsupport@kennametal.com
<b>Europa</b>	<b>Österreich</b>	Deutsch	0223 63181360	eu.techsupport@kennametal.com
	<b>Belgien</b>	Englisch/Französisch	0279 06 540	eu.techsupport@kennametal.com
	<b>Dänemark</b>	Englisch	808 89298	na.techsupport@kennametal.com
	<b>Finnland</b>	Englisch	0800 919412	na.techsupport@kennametal.com
	<b>Frankreich</b>	Französisch	01 60 12 83 00	eu.techsupport@kennametal.com
	<b>Deutschland</b>	Deutsch	06003 8277110	eu.techsupport@kennametal.com
	<b>Israel</b>	Englisch	—	na.techsupport@kennametal.com
	<b>Italien</b>	Italienisch	028 95 96 212	eu.techsupport@kennametal.com
	<b>Niederlande</b>	Englisch	076 79 95 220	eu.techsupport@kennametal.com
	<b>Norwegen</b>	Englisch	800 10080	na.techsupport@kennametal.com
	<b>Polen</b>	Polnisch	616 656 553	eu.techsupport@kennametal.com
	<b>Russland</b>	Englisch	—	eu.techsupport@kennametal.com
	<b>Schweden</b>	Englisch	0207 99246	na.techsupport@kennametal.com
<b>Großbritannien</b>	Englisch	0138 44 08 095	na.techsupport@kennametal.com	
<b>Ukraine</b>	Englisch	—	eu.techsupport@kennametal.com	
<b>Asien/Pazifik</b>	<b>Australien</b>	Englisch	1800 666 667	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	<b>Indien</b>	Englisch	1 800 103 5227	in.techsupport@kennametal.com
	<b>Japan</b>	Englisch	03 3820 2855	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	<b>Südkorea</b>	Englisch	+82 2 2100 6100	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	<b>Malaysia</b>	Englisch	1800 812 990	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	<b>Neuseeland</b>	Englisch	0800 450 941	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	<b>Singapur</b>	Englisch	1800 6221031	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	<b>Taiwan</b>	Englisch	0800 666 197	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	<b>Thailand</b>	Englisch	1800 4417820	ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Die angegebenen Nummern gelten nur für das angegebene Land.

## Service- und Vertriebszentren auf der ganzen Welt

Region	Land	Vertriebs-Hotline	E-Mail-Adresse
<b>Nordamerika</b>	<b>USA</b>	+1 800 446 7738	FtMill.Service@kennametal.com
	<b>Kanada</b>	+1 800 446 7738	toronto.service@kennametal.com
	<b>Mexiko</b>	+1 888 402 4963	k-mx.service@kennametal.com
<b>Mittel-/Südamerika</b>	<b>Argentinien</b>	+54 11 4719 0700	buenos-aires.ventas@kennametal.com
	<b>Brasilien</b>	+55 19 3936 9200	bra.marketing@kennametal.com
	<b>Chile</b>	+56 2 2264 1177	kennametalchile@kennametalchile.cl
<b>Afrika</b>	<b>Ägypten</b>	+44 1384 408060	na.techsupport@kennametal.com
	<b>Südafrika</b>	+27 11 748 9300	na.techsupport@kennametal.com
<b>Europa</b>	<b>Österreich</b>	+43 2236 3798980	brunn.sales@kennametal.com
	<b>Belgien</b>	+32 0800 81 372	belgium.sales@kennametal.com
	<b>Tschechische Republik</b>	+420 800 900 840	k-prha.sales@kennametal.com
	<b>Frankreich</b>	+33 1 60 12 81 00	info.fr@kennametal.com
	<b>Deutschland</b>	+49 6003 8277 0	rosbach.sales@kennametal.com
	<b>Großbritannien</b>	+44 1384 408060	kingswinford.service@kennametal.com
	<b>Ungarn</b>	+36 96 618 150	gyoer.sales@kennametal.com
	<b>Irland</b>	+44 1384 408060	na.techsupport@kennametal.com
	<b>Italien</b>	+39 02 895 961	milano.vendite@kennametal.com
	<b>Luxemburg</b>	+32 4 248 48 48	liege.sales@kennametal.com
	<b>Niederlande</b>	+31 0800 44 33 201	netherlands.sales@kennametal.com
	<b>Polen</b>	+48 61 6656501	poland.service@kennametal.com
	<b>Portugal</b>	+351 22 4119 400	porto.service@kennametal.com
	<b>Russland</b>	+7 495 4115386	moscow.information@kennametal.com
<b>Slowakei</b>	+421 0800 044 053	k-eu-zilina.sales@kennametal.com	
<b>Spanien</b>	+34 93 586 03 50	barcelona.service@kennametal.com	
<b>Türkei</b>	+90 216 574 4780	tr.information@kennametal.com	
<b>Asien/Pazifik</b>	<b>Australien</b>	+61 800 666 667	k-au.service@kennametal.com
	<b>China</b>	+86 400 889 2135	k-cn.service@kennametal.com
	<b>Indien</b>	+91 800 103 5138	k-bngl.information@kennametal.com
	<b>Indonesien</b>	+65 6265 9222	k-sg.sales@kennametal.com
	<b>Japan</b>	+81 3 3820 2855	k-jp.service@kennametal.com
	<b>Südkorea</b>	+82 2 2109 6100	k-kr-service@kennametal.com
	<b>Malaysia</b>	+60 3 5569 9080	k-sg.sales@kennametal.com
	<b>Neuseeland</b>	+64 0800 536626	k-nz.service@kennametal.com
	<b>Singapur*</b>	+65 62659222	k-sg.sales@kennametal.com
	<b>Taiwan</b>	+886 4 2350 1920	taiwan.service@kennametal.com
	<b>Thailand</b>	+66 2 642 3455	k-sg.sales@kennametal.com

\* Anfragen von Kunden aus Vietnam und den Philippinen sind an die Niederlassung in Singapur zu richten.

**Besuchen Sie [kennametal.com](http://kennametal.com) um autorisierte Kennametal Vertriebspartner zu finden.**



# Online-Katalog

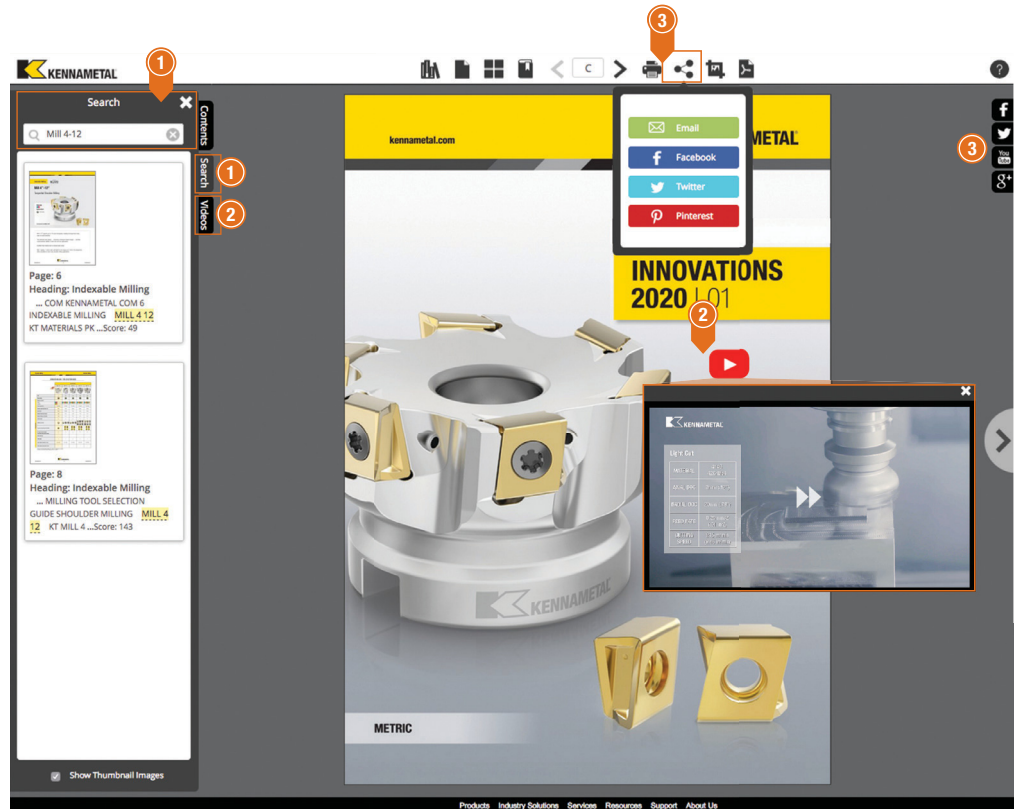
**Sie haben ihren Katalog verlegt? Kein Problem. Schauen Sie unter [catalogs.kennametal.com](http://catalogs.kennametal.com) nach, was alles zur Auswahl steht.**

Suchen Sie nach dem, was Sie brauchen, sehen Sie sich ein Video an und teilen Sie Seiten mit anderen – und das alles von einer einzigen Website aus! Gehen Sie zu [catalogs.kennametal.com](http://catalogs.kennametal.com), und wenn Sie es auf Ihrem mobilen Gerät ausprobieren möchten, laden Sie sich einfach die kostenlose App für iOS oder Android™ herunter.

1 Suchen Sie, was Sie brauchen

2 Videos anschauen

3 Mit anderen teilen

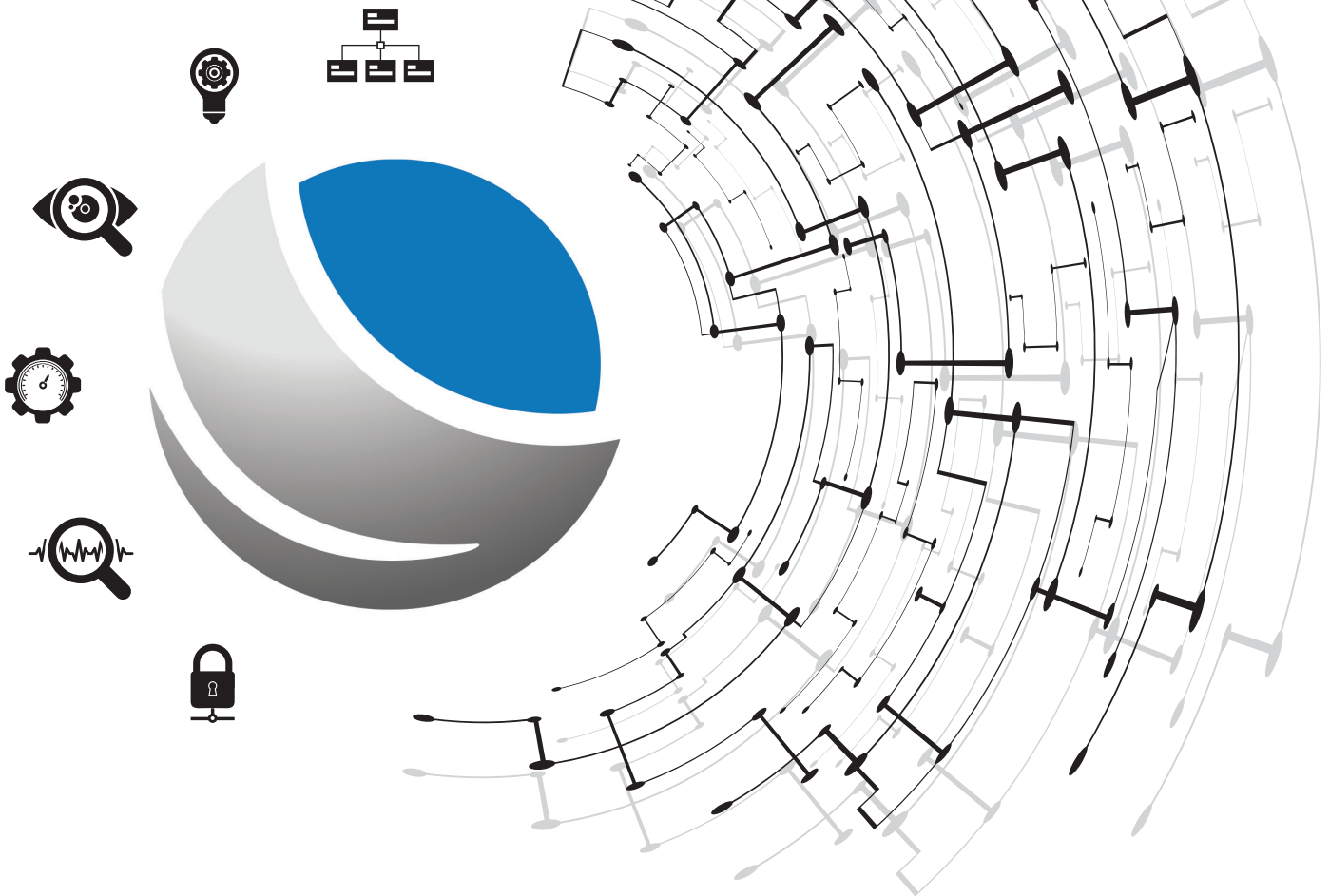


Laden Sie sich unsere neue Katalog-App herunter an.

Erhältlich im Google Play™ Store oder im App Store®.



NOVO™



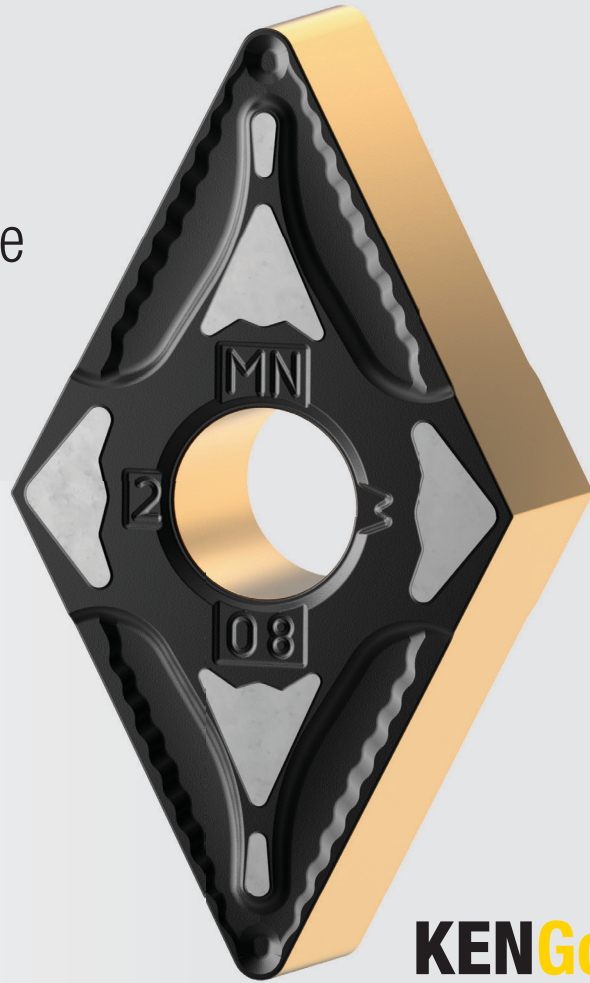
**Digitaler Zugriff auf Produktdaten und Know-How um Systeme und Prozesse in der Fertigung miteinander zu verbinden.**

BESUCHEN [KENNAMETAL.COM/NOVO](http://KENNAMETAL.COM/NOVO).



# KENGold™

CVD-Beschichtungstechnologie für ISO-Drehanwendungen



## Werkstoffe

P

## Anwendungen



Drehen



Innenausdrehen



Rückwärtsdrehen



Profildrehen



Stirnen



Innendurchmesser  
Plandrehen



Fasen

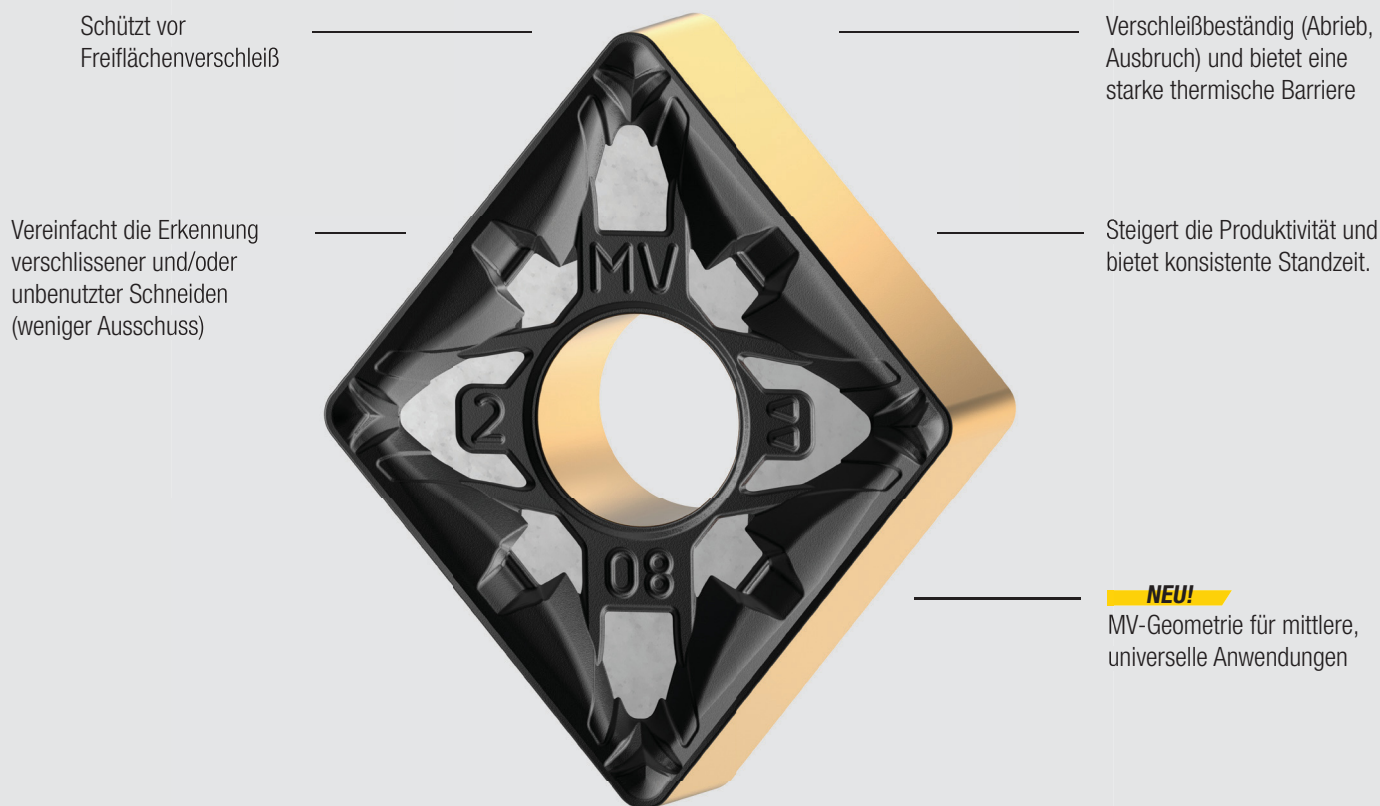
**KENGold™**

KENGold ist eine mehrschichtige Beschichtungstechnologie mit gleichmäßigen Schichten, die verschleißfest sind, eine starke thermische Barriere bieten, die Zähigkeit der Schneiden verbessert und aufgrund der goldenen Freifläche Verschleiß leicht erkennbar macht.

In Kombination mit einer verbesserten Schneidkantenausführung bietet KCP25C dem Kunden eine zuverlässigere, gleichbleibende Standzeit.

Diese Mitteltemperatur-Beschichtungstechnologie besteht aus  $\text{TiCN-Al}_2\text{O}_3$ . Die Zusammensetzung kann in vier Schichten unterteilt werden, die jeweils einzigartige Schutzeigenschaften aufweisen:

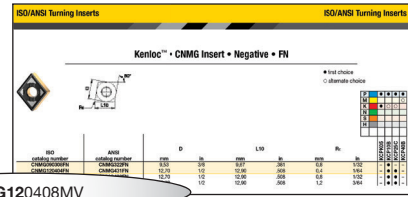




- Die äußerste Schicht schützt vor Freiflächenverschleiß und lässt mit ihrer goldfarbenen TiCN Deckschicht Verschleiß leicht erkennen. Dies verbessert die Verschleißfestigkeit der Sorte KCP25C.
- Die zweite Schicht besteht aus einer schwarzen  $Al_2O_3$  Beschichtung, mit einer neu entwickelten, einheitlichen Nanostruktur, die als starke, verschleißfeste thermische Barriere wirkt.
- Die dritte Schicht ist eine Übergangsschicht, die die zähen und verschleißfesten Schichten miteinander verbindet.
- Die vierte Schicht ist dank ihrer äußerst gleichmäßigen Kristallstruktur in der TiCN Mitteltemperaturbeschichtung beständig gegen Ausbrüchen. Dies ermöglicht auch eine verbesserte Zähigkeit und eine höhere Verschleißfestigkeit.

## ISO Wendeschneidplatten • Katalog-Kennzeichnungssystem

Jedes Zeichen steht für ein bestimmtes Merkmal dieses Produkts. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

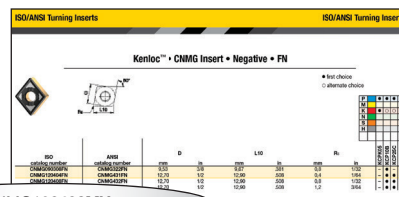


CNMG120408MV

C	N	M	G	12																																																																																																																																																																																																
<b>Grundform der Wendeschneidplatte</b>	<b>Normalfreiwinkel der Wendeschneidplatte</b>	<b>Toleranzklasse</b>	<b>Merkmale der Wendeschneidplatte</b>	<b>Größe</b>																																																																																																																																																																																																
<p><b>H</b> Sechseck 120°</p> <p><b>O</b> Achteck 135°</p> <p><b>P</b> Fünfeck 108°</p> <p><b>R</b> Rund —</p> <p><b>S</b> Quadrat 90°</p> <p><b>T</b> Dreieck 60°</p> <p><b>C</b> Rhombus 80°</p> <p><b>D</b> 55°</p> <p><b>E</b> 75°</p> <p><b>M</b> 86°</p> <p><b>V</b> 35°</p> <p>Trigon 80° mit vergrößerten Eckenwinkeln</p> <p><b>W</b></p> <p><b>L</b> Rechteck 90°</p> <p><b>A</b> Parallelogramm 85°</p> <p><b>B</b> 82°</p> <p><b>N/K</b> 55°</p>	<p><b>A</b> 3°</p> <p><b>B</b> 5°</p> <p><b>C</b> 7°</p> <p><b>D</b> 15°</p> <p><b>E</b> 20°</p> <p><b>F</b> 25°</p> <p><b>G</b> 30°</p> <p><b>N</b> 0°</p> <p><b>P</b> 11°</p> <p><b>O</b> Kennzeichnet andere Freiwinkel, die weitere Beschreibungen erfordern</p>	<p>Toleranzen gelten vor Schneidkantenpräparation und Beschichtung.</p> <p><math>R\epsilon</math></p> <p><math>D</math></p> <p><math>B</math></p> <p><math>S</math></p> <p><math>D</math> = Theoretischer Inkreis-Durchmesser</p> <p><math>S</math> = Dicke</p> <p><math>B</math> = Siehe nachfolgende Angaben</p>	<p><b>N</b></p> <p><b>R</b></p> <p><b>F</b></p> <p><b>A</b></p> <p><b>M</b></p> <p><b>G</b></p> <p><b>W</b></p> <p><b>T</b></p> <p><b>Q</b></p> <p><b>U</b></p> <p><b>B</b></p> <p><b>H</b></p> <p><b>C</b></p> <p><b>J</b></p> <p><b>X</b> Spezielle Ausführung</p>	<p><b>Schneidlänge L10</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>"D" mm</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3,97</td><td>S4</td><td>04</td><td>03</td><td>03</td><td>06</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>4,76</td><td>04</td><td>05</td><td>04</td><td>04</td><td>08</td><td>08</td><td>S3</td></tr> <tr><td>5,56</td><td>05</td><td>06</td><td>05</td><td>05</td><td>09</td><td>09</td><td>03</td></tr> <tr><td>6,00</td><td>—</td><td>—</td><td>06</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>6,35</td><td>06</td><td>07</td><td>06</td><td>06</td><td>11</td><td>11</td><td>04</td></tr> <tr><td>7,94</td><td>08</td><td>09</td><td>07</td><td>07</td><td>13</td><td>13</td><td>05</td></tr> <tr><td>8,00</td><td>—</td><td>—</td><td>08</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>9,52</td><td>09</td><td>11</td><td>09</td><td>09</td><td>16</td><td>16</td><td>06</td></tr> <tr><td>10,00</td><td>—</td><td>—</td><td>10</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>11,11</td><td>11</td><td>13</td><td>11</td><td>11</td><td>19</td><td>19</td><td>07</td></tr> <tr><td>12,00</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>12,70</td><td>12</td><td>15</td><td>12</td><td>12</td><td>22</td><td>22</td><td>08</td></tr> <tr><td>14,29</td><td>14</td><td>17</td><td>14</td><td>14</td><td>24</td><td>24</td><td>09</td></tr> <tr><td>15,88</td><td>16</td><td>19</td><td>15</td><td>15</td><td>27</td><td>27</td><td>10</td></tr> <tr><td>16,00</td><td>—</td><td>—</td><td>16</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>17,46</td><td>17</td><td>21</td><td>17</td><td>17</td><td>30</td><td>30</td><td>11</td></tr> <tr><td>19,05</td><td>19</td><td>23</td><td>19</td><td>19</td><td>33</td><td>33</td><td>13</td></tr> <tr><td>20,00</td><td>—</td><td>—</td><td>20</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>22,22</td><td>22</td><td>27</td><td>22</td><td>22</td><td>38</td><td>38</td><td>15</td></tr> <tr><td>25,00</td><td>—</td><td>—</td><td>25</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>25,40</td><td>25</td><td>31</td><td>25</td><td>25</td><td>44</td><td>44</td><td>17</td></tr> <tr><td>31,75</td><td>32</td><td>38</td><td>31</td><td>31</td><td>54</td><td>54</td><td>21</td></tr> <tr><td>32,00</td><td>—</td><td>—</td><td>32</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> </tbody> </table>	"D" mm	C	D	R	S	T	V	W	3,97	S4	04	03	03	06	—	—	4,76	04	05	04	04	08	08	S3	5,56	05	06	05	05	09	09	03	6,00	—	—	06	—	—	—	—	6,35	06	07	06	06	11	11	04	7,94	08	09	07	07	13	13	05	8,00	—	—	08	—	—	—	—	9,52	09	11	09	09	16	16	06	10,00	—	—	10	—	—	—	—	11,11	11	13	11	11	19	19	07	12,00	—	—	12	—	—	—	—	12,70	12	15	12	12	22	22	08	14,29	14	17	14	14	24	24	09	15,88	16	19	15	15	27	27	10	16,00	—	—	16	—	—	—	—	17,46	17	21	17	17	30	30	11	19,05	19	23	19	19	33	33	13	20,00	—	—	20	—	—	—	—	22,22	22	27	22	22	38	38	15	25,00	—	—	25	—	—	—	—	25,40	25	31	25	25	44	44	17	31,75	32	38	31	31	54	54	21	32,00	—	—	32	—	—	—	—
"D" mm	C	D	R	S	T	V	W																																																																																																																																																																																													
3,97	S4	04	03	03	06	—	—																																																																																																																																																																																													
4,76	04	05	04	04	08	08	S3																																																																																																																																																																																													
5,56	05	06	05	05	09	09	03																																																																																																																																																																																													
6,00	—	—	06	—	—	—	—																																																																																																																																																																																													
6,35	06	07	06	06	11	11	04																																																																																																																																																																																													
7,94	08	09	07	07	13	13	05																																																																																																																																																																																													
8,00	—	—	08	—	—	—	—																																																																																																																																																																																													
9,52	09	11	09	09	16	16	06																																																																																																																																																																																													
10,00	—	—	10	—	—	—	—																																																																																																																																																																																													
11,11	11	13	11	11	19	19	07																																																																																																																																																																																													
12,00	—	—	12	—	—	—	—																																																																																																																																																																																													
12,70	12	15	12	12	22	22	08																																																																																																																																																																																													
14,29	14	17	14	14	24	24	09																																																																																																																																																																																													
15,88	16	19	15	15	27	27	10																																																																																																																																																																																													
16,00	—	—	16	—	—	—	—																																																																																																																																																																																													
17,46	17	21	17	17	30	30	11																																																																																																																																																																																													
19,05	19	23	19	19	33	33	13																																																																																																																																																																																													
20,00	—	—	20	—	—	—	—																																																																																																																																																																																													
22,22	22	27	22	22	38	38	15																																																																																																																																																																																													
25,00	—	—	25	—	—	—	—																																																																																																																																																																																													
25,40	25	31	25	25	44	44	17																																																																																																																																																																																													
31,75	32	38	31	31	54	54	21																																																																																																																																																																																													
32,00	—	—	32	—	—	—	—																																																																																																																																																																																													
<b>Toleranzklasse</b>	<b>Toleranz bei „D“</b>	<b>Toleranz bei „B“</b>	<b>Toleranz bei „S“</b>																																																																																																																																																																																																	
C	±0,025	±0,013	±0,025																																																																																																																																																																																																	
H	±0,013	±0,013	±0,025																																																																																																																																																																																																	
E	±0,025	±0,025	±0,025																																																																																																																																																																																																	
G	±0,025	±0,025	±0,013																																																																																																																																																																																																	
M	Beachten Sie hierzu die Tabellen auf der nächsten Seite.		±0,013																																																																																																																																																																																																	
U	Beachten Sie hierzu die Tabellen auf der nächsten Seite.		±0,013																																																																																																																																																																																																	

# ISO Wendeschneidplatten • Katalog-Kennzeichnungssystem

(– Fortsetzung)



CNMG120408MV

**04**

Dicke  
S

Symbol	Dicke
mm	mm
–	0,79
T0	1,00
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
9	9,52
11	11,11
12	12,70

**08**

Schneidecken-  
Radius „R<sub>c</sub>“

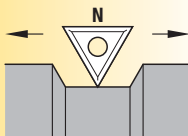
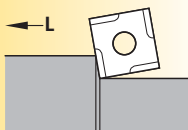
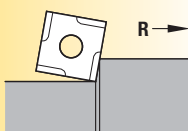
Symbol	Eckenradius
mm	mm
X0	0,04
01	0,1
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
28	2,8
32	3,2
–	runde Wendeschneidplatte

Schneidrichtung  
(optional)

R = Rechtsschneidend

L = Linksschneidend

N = Neutral



Schneidkante  
(optional)

- F Scharf
- E Verrundet
- T Gefast
- S Gefast und verrundet
- K Doppelt gefast
- P Doppelt gefast und verrundet

**MV**

Spanformgeometrie  
(optional)

- F = Scharf
- FF = Feinschichten
- FN = Schichten, negativ
- MV = Mittlere Bearbeitung, universal
- MN = Mittlere Bearbeitung, negativ
- MR = Mittlere Bearbeitung, Schruppen
- RN = Schruppen, negative
- UN = Universal, mittlere Bearbeitung
- FP = Schichten, positiv
- MP = Mittlere Bearbeitung, positiv
- RP = Schruppen, positiv
- RM = Mittlere Bearbeitung, Schruppen
- Rechts = Schruppen
- FW = Schichten mit Breitschlichtfase (Wiper)
- MW = Mittlere Bearbeitung mit Breitschlichtfase (Wiper)
- FS = Schichten, scharfkantig
- MS = Mittlere Bearbeitung, scharfkantig
- RW = Schruppen mit Breitschlichtfase (Wiper)
- HP = Hochpositiv
- UP = Universell positiv
- K = Niedriger Vorschub, Spankontrolle
- UF = Feinstschichten
- LF = Leichtes Schichten
- MF = Mittlere Schlichtbearbeitung
- E = Nur verrundet
- T = Negative Fase
- S = Negative Fase plus Verrundung
- MP-K = Mittlere Bearbeitung, positiv
- MG-P = Mittlere Bearbeitung, positiv

„D“ mm	± Toleranz bei „D“				„D“ mm	± Toleranz bei „B“			
	Toleranzklasse M			Toleranzklasse U		Toleranzklasse M			Toleranzklasse U
	Formen S, T, C, R, & W	Form D	Form V	Formen S, T, & C		Formen S, T, C, R, & W	Form D	Form V	Formen S, T, & C
3,97	0,05	–	–	–	3,97	0,08	–	–	–
4,76	0,05	–	–	0,08	4,76	0,08	–	–	0,13
5,56	0,05	0,05	0,05	0,08	5,56	0,08	0,11	–	0,13
6,35	0,05	0,05	0,05	0,08	6,35	0,08	0,11	–	0,13
7,94	0,05	0,05	0,05	0,08	7,94	0,08	0,11	–	0,13
9,52	0,05	0,05	0,05	0,08	9,52	0,08	0,11	0,18	0,13
11,11	0,08	0,08	0,08	0,13	11,11	0,13	0,15	–	–
12,70	0,08	0,08	0,08	0,13	12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,08	0,08	0,08	0,13	14,29	0,13	0,15	–	–
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18	15,88	0,15	0,18	–	0,27
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18	17,46	0,15	0,18	–	0,27
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18	19,05	0,15	0,18	–	0,27
22,22	0,13	–	–	0,25	22,22	0,15	–	–	0,38
25,40	0,13	–	–	0,25	25,40	0,18	–	–	0,38
31,75	0,15	–	–	0,25	31,75	0,20	–	–	0,38

## Drehorten • Katalogkennzeichnungssystem

Dieses System umfasst Sorten, Geometrien und Anwendungshinweise, um Ihnen optimale Bearbeitungslösungen anbieten zu können. Durch dieses System können Sie auf einfache Weise feststellen, welche Kennametal Wendeschneidplatte mit Spanformgeometrie für die entsprechenden Werkstoffe und Bearbeitungen am besten geeignet ist!

<b>K</b>	<b>C</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>25</b>	<b>B</b>														
Marke	WSP Schneidstoff	Primärer Werkstückwerkstoff (ISO 513)	Sekundärer Werkstückwerkstoff (optional)	Anwendungs- bereich	Beschichtungs- generationen														
<p><b>K</b> = Kennametal</p>		<table border="1"> <tr><td><b>P</b></td><td>Stahl</td></tr> <tr><td><b>M</b></td><td>Nicht rostender Stahl</td></tr> <tr><td><b>K</b></td><td>Gusseisen</td></tr> <tr><td><b>N</b></td><td>NE-Metalle</td></tr> <tr><td><b>S</b></td><td>Hochwarmfeste Legierungen</td></tr> <tr><td><b>H</b></td><td>Gehärtete Werkstoffe</td></tr> <tr><td><b>U</b></td><td>Universalbearbeitung</td></tr> </table>	<b>P</b>	Stahl	<b>M</b>	Nicht rostender Stahl	<b>K</b>	Gusseisen	<b>N</b>	NE-Metalle	<b>S</b>	Hochwarmfeste Legierungen	<b>H</b>	Gehärtete Werkstoffe	<b>U</b>	Universalbearbeitung			<p><b>B</b> = Beyond™ Drive™ <b>C</b> = KENGold™ usw.</p>
<b>P</b>	Stahl																		
<b>M</b>	Nicht rostender Stahl																		
<b>K</b>	Gusseisen																		
<b>N</b>	NE-Metalle																		
<b>S</b>	Hochwarmfeste Legierungen																		
<b>H</b>	Gehärtete Werkstoffe																		
<b>U</b>	Universalbearbeitung																		
	<p><b>Rohling</b> = Hartmetall, unbeschichtet <b>C</b> = Hartmetall, beschichtet <b>T</b> = Cermet <b>Y</b> = Keramik <b>D</b> = PKD <b>B</b> = PcBN</p>		<p><b>Härter</b></p> <p>↑</p> <p>5 Feinschichten 10 Schichten 15 20 Mittlere bis Schruppbearbeitung 25 30 Schruppen 35 40 45 Hochleistungsschruppen 50</p> <p>↓</p> <p>Zähler</p>																

HINWEIS: Der Anwendungsbereich gilt nicht für PcBN-Sorten.

### Technische Hinweise – Drehen

Form der WSP	Stabilität						
	Hoch						Niedrig
	R Rund	S Quadratisch	C Rhombisch	W Trigon	T Dreieckig	D Rhombisch	V Rhombisch
Klemmstabilität	++	++++	+++	++	++	+	+
Anwendungsbereich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Längs-, Plan- und Formdrehen</li> <li>Hohe Vorschübe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Längs- und Plandrehen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Länge, Stirnfläche, Unterschnitt und 90° Absatzdrehen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Länge, Stirnfläche, Unterschnitt und 90° Absatzdrehen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Länge, Stirnfläche, Unterschnitt und 90° Absatzdrehen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Länge, Stirnfläche, Unterschnitt und 90° Absatzdrehen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Länge, Stirnfläche, Unterschnitt und 90° Absatzdrehen</li> </ul>

	Positive Screw-On Wendeschneidplatten	Negative Kenloc™ Wendeschneidplatten
	<p>Kraft</p>	<p>Kraft</p>
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schert Metall, weicherer Schnitt.</li> <li>Leitet Späne vom Werkstück weg, erzeugt weniger Wärme.</li> <li>Benötigt geringere Antriebsleistung, ideal für kleinere und mittlere Drehmaschinen.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die starke Schneide hält höheren Schnittkräften stand.</li> <li>Mehr Masse zur Wärmeableitung.</li> <li>Doppelseitige Ausführung, mehr Schneiden.</li> <li>Höheres Zerspanungsvolumen, ideal für mittlere bis große Drehmaschinen.</li> </ul>
Nachteile	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kleinerer Querschnitt an der Kontaktstelle, weniger Schneidkantenstabilität.</li> <li>Einseitige Ausführung, weniger Schneiden.</li> <li>Biegefestigkeit im Verhältnis zur Kompressionsstärke.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Komprimiert das Metall und führt den Span somit in Richtung des Werkstücks.</li> <li>Hoher Druck erforderlich.</li> <li>Höhere Antriebsleistung.</li> <li>Erzeugt mehr Wärme.</li> </ul>
Einsatzempfehlungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>Für die mittlere bis Schlichtbearbeitung.</li> <li>Glatte Schnitte.</li> <li>Labile Schnittbedingungen.</li> <li>AD von Kleinteilen und Flachnuten.</li> <li>Erste Wahl für ID-Anwendungen.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schruppen bis Vorschlichten.</li> <li>Unterbrochene Schnitte.</li> <li>Stabiles Einspannen des Werkstücks.</li> <li>AD und ID mit Durchmessern über 1,26"/32 mm.</li> </ul>

## Auswahlsystem

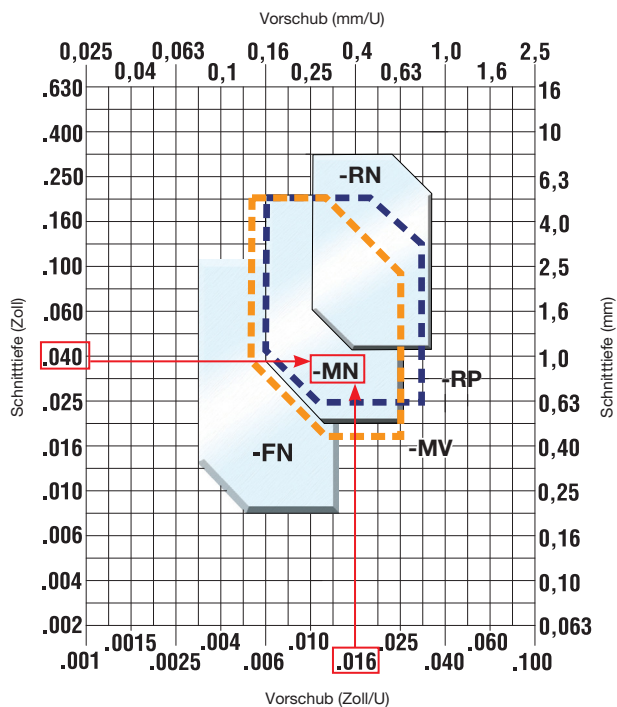
1

### Wählen Sie die Wendeschneidplatten-Geometrie

Vorgabe: Schnitttiefe = 0,04" (1 mm)  
 Vorschub = 0,016 IPR (Zoll/min.)  
 (0,4 mm)

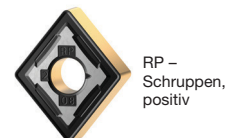
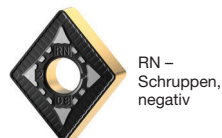
Unbekannt: **Wendeschneidplattengeometrie**  
 Lösung: -MN

= Beispiel



### Negative Wendeschneidplatten

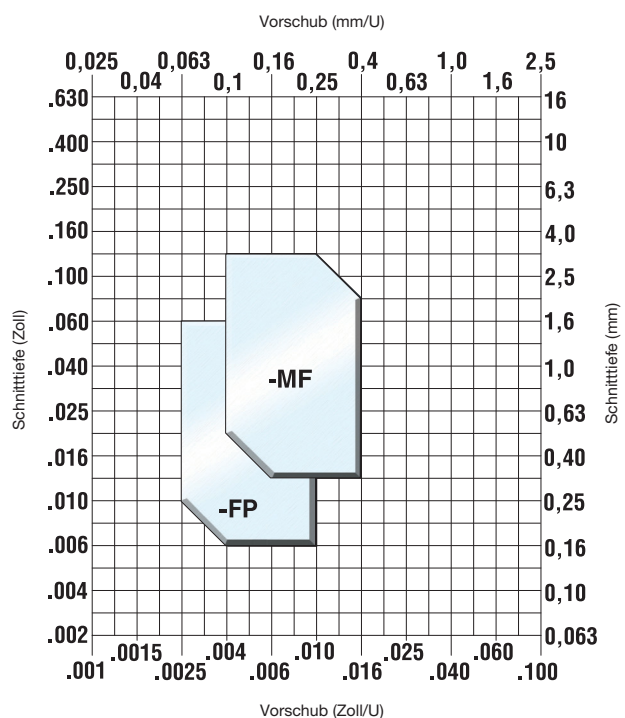
#### Schruppen



#### Mittlere Bearbeitung



#### Schlichten



### Positive Wendeschneidplatten

#### Mittlere Bearbeitung



#### Schlichten




### Auswahlsystem

(– Fortsetzung)





2

#### Wählen Sie die Schneidstoffsorte.

Vorgabe: Schnittbedingungen:  
leicht unterbrochener Schnitt   
Geometrie: -MN


Unbekannt: Sorte  
Lösung: KCP25C

 = Beispiel

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatte					Positive Wendeschneidplatte	
	FN	MV	MN	RP	RN	FP	MF
Stark unterbrochener Schnitt 	KCP25C	KCP40B	KCP40B	KCP40B	KCP40B	KCP25C	KCP25C
Leicht unterbrochener Schnitt 	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C
Variierende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut 	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B
Ununterbrochener Schnitt, vorgedrehte Oberfläche 	KCP10B	KCPK05	KCP10B	KCPK05	KCPK05	KCP10B	KCP10B

3

#### Wählen Sie die Schnittgeschwindigkeit

Vorgabe: Sorte KCP25C  
Schnittbedingungen   
Material CK15

Unbekannt: Schnittgeschwindigkeit  
Lösung: 1080 SFM (330 m/min)

 = Beispiel

Geringer Kohlenstoffgehalt (<0,3 % C) und Automatenstahl

Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)

Startwerte

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	135	180	225	275	320	360	410	455	495	m/min	SFM
		(450)	(600)	(750)	(900)	(1050)	(1200)	(1350)	(1500)	(1650)		
P0/P1	KCPK05										405	1330
	KCP10B										395	1300
	KCP25C										330	1080
	KCP40B										210	700

Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt (>0,3 % C)

Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)

Startwerte

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	135	180	225	275	320	360	410	455	495	m/min	SFM
		(450)	(600)	(750)	(900)	(1050)	(1200)	(1350)	(1500)	(1650)		
P2	KCPK05										280	920
	KCP10B										265	870
	KCP25C										235	770
	KCP40B										150	500

Legierte Stähle und Werkzeugstähle (≤330 HB) (≤35 HRC)

Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)

Startwerte

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	135	180	225	275	320	360	410	455	495	m/min	SFM
		(450)	(600)	(750)	(900)	(1050)	(1200)	(1350)	(1500)	(1650)		
P3	KCPK05										195	640
	KCP10B										190	620
	KCP25C										185	610
	KCP40B										120	400

Legierter Stahl und Werkzeugstahl (340-450 HB) (36-48 HRC)

Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)

Startwerte

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	60	90	120	150	180	210	240	270	300	m/min	SFM
		(200)	(300)	(400)	(500)	(600)	(700)	(800)	(900)	(1000)		
P4	KCPK05										155	510
	KCP10B										145	480
	KCP25C										125	410
	KCP40B										95	310

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle (≤330 HB) (≤35 HRC)

Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)

Startwerte

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	120	150	180	210	240	270	300	330	360	m/min	SFM
		(400)	(500)	(600)	(700)	(800)	(900)	(1000)	(1100)	(1200)		
P5	KCPK05										230	750
	KCP10B										215	710
	KCP25C										235	770
	KCP40B										135	440

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle (340-450 HB) (36-48 HRC)

Schnittgeschwindigkeit – m/min (SFM)






Startwerte

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	105	135	165	195	225	255	285	315	345	m/min	SFM
		(350)	(450)	(550)	(650)	(750)	(850)	(950)	(1050)	(1150)		
P6	KCPK05										190	620
	KCP10B										180	590
	KCP25C										180	590
	KCP40B										105	340





## Spanformgeometrien

## Kenloc™ Wendeschneidplatten

Anwendungsart	Wendeschneidplattengeometrie	3	Profil	Vorschub – Zoll (mm)															
				.0015 (0,04)	.0025 (0,63)	.004 (0,1)	.006 (0,16)	.010 (0,25)	.016 (0,4)	.025 (0,63)	.040 (1,0)	.060 (1,6)	.100 (2,5)	.200 (5,0)					
				Schnitttiefe – Zoll (mm)															
1 Schlichten	2 MG-FN	P M K N S H	 10°-18° (.007) 0,18	4 5 6	.003-.012 (0,08-0,3)								.008-.125 (0,2-3,0)						
Mittlere Bearbeitung	MG-MV	P K	 4°-20° (.0079) 0,2		.006-.02 (0,15-0,50)								.02-.22 (0,50-5,5)						
Mittlere Bearbeitung	MG-MN	P	 0°-17° (.0099) 0,25		.008-.0125 (0,12-0,6)								.012-.200 (0,3-5,0)						
Schruppen	MG-RP	P K	 5°-18° (.01) 0,25		.007-.028 (0,18-0,7)								.024-.200 (0,6-5,0)						
Schruppen	MG-RN	P K	 0°-24° (.01) 0,25		.010-.030 (0,25-0,8)								.045-.275 (1,1-7,0)						

## Screw-On Wendeschneidplatten

Schlichten	MT-FP	P M K S	 16° (.0132) 0,3		.0025-.010 (0,063-0,25)								.006-.060 (0,16-1,6)						
Mittlere Bearbeitung	MT-MF	P M K S	 0°-18° (.006) 0,15		.004-.016 (0,1-0,4)								.012-.125 (0,32-3,2)						

1 **Bearbeitung –**  
Wofür ist die Wendeschneidplatten-Geometrie geeignet.

2 **Bezeichnungen für die Spanformgeometrie –**  
Beispiel: MG-MV = CNMG-432MV

3 **Primäre Werkstück**  
Werkstoffgruppe

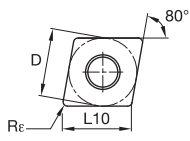
4 **Spanbruchgeometrie –**  
Schnitt durch den Eckenradius der Wendeschneidplatte

5 **Vorschubbereich –**  
für optimale Ergebnisse verwenden Sie bitte die mittleren 60 % des Bereichs

6 **Schnitttiefenbereich –**  
für alle angebotenen Wendeschneidplatten; für leichte Schnitte kleinere Wendeschneidplatten wählen, für schwere Schnitte größere



**Kenloc™ • CNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FN**

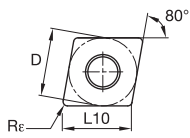


● Erste Wahl  
○ Alternative

P	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
S	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
CNMG090308FN	9,53	9,67	0,8	-	-	-	-
CNMG120404FN	12,70	12,90	0,4	-	-	-	-
CNMG120408FN	12,70	12,90	0,8	-	-	-	-
CNMG120412FN	12,70	12,90	1,2	-	-	-	-

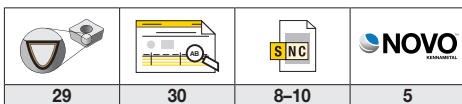
**Kenloc • CNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MV**



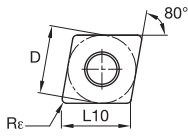
● Erste Wahl  
○ Alternative

P	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
S	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
CNMG090304MV	9,53	9,67	0,4	-	-	-	-
CNMG090308MV	9,53	9,67	0,8	-	-	-	-
CNMG120404MV	12,70	12,90	0,4	-	-	-	-
CNMG120408MV	12,70	12,90	0,8	-	-	-	-
CNMG120412MV	12,70	12,90	1,2	-	-	-	-
CNMG120416MV	12,70	12,90	1,6	-	-	-	-
CNMG160608MV	15,88	16,12	0,8	-	-	-	-
CNMG160612MV	15,88	16,12	1,2	-	-	-	-
CNMG160616MV	15,88	16,12	1,6	-	-	-	-
CNMG190608MV	19,05	19,34	0,8	-	-	-	-
CNMG190612MV	19,05	19,34	1,2	-	-	-	-
CNMG190616MV	19,05	19,34	1,6	-	-	-	-
CNMG190624MV	19,05	19,34	2,4	-	-	-	-



**Kenloc™ • CNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MN**

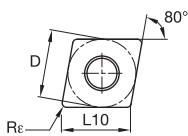


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
CNMG090304MN	9,53	9,67	0,4	-	-	●	-
CNMG090308MN	9,53	9,67	0,8	-	●	●	-
CNMG120404MN	12,70	12,90	0,4	-	●	●	●
CNMG120408MN	12,70	12,90	0,8	-	●	●	●
CNMG120412MN	12,70	12,90	1,2	-	●	●	●
CNMU120612MN	12,70	12,90	1,2	-	●	-	-
CNMG120416MN	12,70	12,90	1,6	-	●	-	-
CNMG160608MN	15,88	16,12	0,8	-	●	●	-
CNMG160612MN	15,88	16,12	1,2	-	●	●	-
CNMG160616MN	15,88	16,12	1,6	-	●	●	-
CNMG190608MN	19,05	19,34	0,8	-	-	●	-
CNMG190612MN	19,05	19,34	1,2	-	-	●	-
CNMG190616MN	19,05	19,34	1,6	-	●	●	-
CNMG190624MN	19,05	19,34	2,4	-	-	●	-

**Kenloc • CNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • RP**



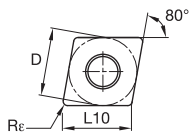
● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
CNMG120404RP	12,70	12,90	0,4	-	-	●	-
CNMG120408RP	12,70	12,90	0,8	-	●	●	-
CNMG120412RP	12,70	12,90	1,2	●	●	●	●
CNMG120416RP	12,70	12,90	1,6	-	●	●	-
CNMG160608RP	15,88	16,12	0,8	-	-	●	-
CNMG160612RP	15,88	16,12	1,2	●	●	●	●
CNMG160616RP	15,88	16,12	1,6	-	●	●	-
CNMG190612RP	19,05	19,34	1,2	-	●	●	-
CNMG190616RP	19,05	19,34	1,6	-	-	●	-

29	30	8-10	5

**Kenloc™ • CNMG-Wendeschneidplatten • Negativ • RN**

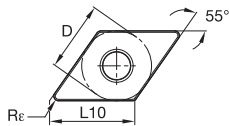


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
CNMG120408RN	12,70	12,90	0,8	●	●	●	●
CNMG120412RN	12,70	12,90	1,2	●	●	●	●
CNMG120416RN	12,70	12,90	1,6	●	●	●	●
CNMG160608RN	15,88	16,12	0,8	●	●	●	●
CNMG160612RN	15,88	16,12	1,2	●	●	●	●
CNMG160616RN	15,88	16,12	1,6	●	●	●	●
CNMG190608RN	19,05	19,34	0,8	●	●	●	●
CNMG190612RN	19,05	19,34	1,2	●	●	●	●
CNMG190616RN	19,05	19,34	1,6	●	●	●	●
CNMG190624RN	19,05	19,34	2,4	●	●	●	●

**Kenloc • DNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FN**

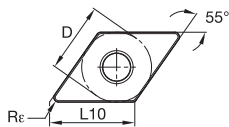


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
DNMG110404FN	9,53	11,63	0,4	●	●	●	●
DNMG110408FN	9,53	11,63	0,8	●	●	●	●
DNMG110412FN	9,53	11,63	1,2	●	●	●	●
DNMG150404FN	12,70	15,50	0,4	●	●	●	●
DNMG150604FN	12,70	15,50	0,4	●	●	●	●
DNMG150408FN	12,70	15,50	0,8	●	●	●	●
DNMG150608FN	12,70	15,50	0,8	●	●	●	●
DNMG150412FN	12,70	15,50	1,2	●	●	●	●
DNMG150612FN	12,70	15,50	1,2	●	●	●	●

**Kenloc • DNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MV**



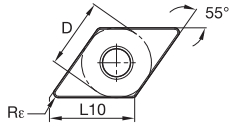
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
DNMG110404MV	9,53	11,63	0,4	●	●	●	●
DNMG110408MV	9,53	11,63	0,8	●	●	●	●
DNMG110412MV	9,53	11,63	1,2	●	●	●	●
DNMG150404MV	12,70	15,50	0,4	●	●	●	●
DNMG150604MV	12,70	15,50	0,4	●	●	●	●
DNMG150408MV	12,70	15,50	0,8	●	●	●	●
DNMG150608MV	12,70	15,50	0,8	●	●	●	●
DNMG150412MV	12,70	15,50	1,2	●	●	●	●
DNMG150612MV	12,70	15,50	1,2	●	●	●	●



**Kenloc™ • DNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MN**

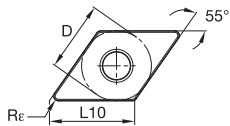


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
DNMG110404MN	9,53	11,63	0,4	-	●	●	-
DNMG110408MN	9,53	11,63	0,8	-	●	●	-
DNMG110412MN	9,53	11,63	1,2	-	●	●	-
DNMG150404MN	12,70	15,50	0,4	-	●	●	-
DNMG150604MN	12,70	15,50	0,4	-	●	●	-
DNMG150408MN	12,70	15,50	0,8	-	●	●	-
DNMG150608MN	12,70	15,50	0,8	-	●	●	-
DNMG150412MN	12,70	15,50	1,2	-	●	●	-
DNMG150612MN	12,70	15,50	1,2	-	●	●	-

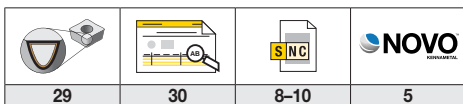
**Kenloc • DNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • RP**



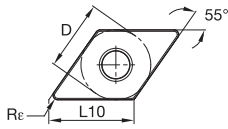
● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
DNMG110408RP	9,53	11,63	0,8	-	-	●	-
DNMG110412RP	9,53	11,63	1,2	-	-	●	-
DNMG150408RP	12,70	15,50	0,8	-	●	●	-
DNMG150608RP	12,70	15,50	0,8	-	●	●	-
DNMG150412RP	12,70	15,50	1,2	-	●	●	-
DNMG150612RP	12,70	15,50	1,2	-	●	●	-
DNMG150616RP	12,70	15,50	1,6	-	●	-	-



### Kenloc™ • DNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • RN

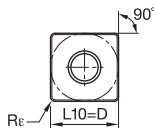
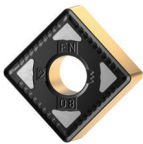


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
DNMG150408RN	12,70	15,50	0,8	●	●	●	●
DNMG150608RN	12,70	15,50	0,8	○	○	○	○
DNMG150412RN	12,70	15,50	1,2	●	●	●	●
DNMG150612RN	12,70	15,50	1,2	○	○	○	○
DNMG150416RN	12,70	15,50	1,6	●	●	●	●
DNMG150616RN	12,70	15,50	1,6	○	○	○	○
DNMG190608RN	15,88	19,38	0,8	●	●	●	●
DNMG190612RN	15,88	19,38	1,2	○	○	○	○

### Kenloc • SNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FN

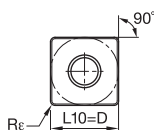
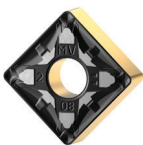


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
SNMG120404FN	12,70	12,70	0,4	●	●	●	●
SNMG120408FN	12,70	12,70	0,8	○	○	○	○
SNMG120412FN	12,70	12,70	1,2	●	●	●	●

### Kenloc • SNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MV



● Erste Wahl  
○ Alternative

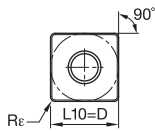
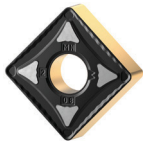
P	●	●	●	●
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	●	○	○	○
H	●	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
SNMG090308MV	9,53	9,53	0,8	●	●	●	●
SNMG120404MV	12,70	12,70	0,4	○	○	○	○
SNMG120408MV	12,70	12,70	0,8	●	●	●	●
SNMG120412MV	12,70	12,70	1,2	○	○	○	○
SNMG120416MV	12,70	12,70	1,6	●	●	●	●
SNMG150612MV	15,88	15,88	1,2	○	○	○	○
SNMG150616MV	15,88	15,88	1,6	●	●	●	●
SNMG190612MV	19,05	19,05	1,2	○	○	○	○
SNMG190616MV	19,05	19,05	1,6	●	●	●	●

29	30	8-10	5



**Kenloc™ • SNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MN**

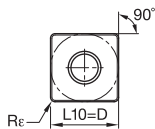
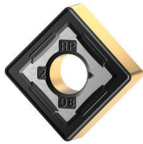


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
SNMG090308MN	9,53	9,53	0,8	-	●	●	-
SNMG120404MN	12,70	12,70	0,4	-	●	●	-
SNMG120408MN	12,70	12,70	0,8	-	●	●	●
SNMG120412MN	12,70	12,70	1,2	-	●	●	-
SNMG120416MN	12,70	12,70	1,6	-	●	●	-
SNMG150612MN	15,88	15,88	1,2	-	●	●	-
SNMG150616MN	15,88	15,88	1,6	-	●	●	-
SNMG190612MN	19,05	19,05	1,2	-	●	●	-

**Kenloc • SNMG Wendeschneidplatte • Negativ • RP**



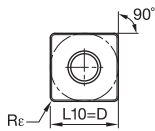
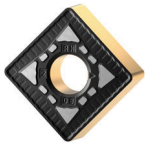
● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
SNMG120408RP	12,70	12,70	0,8	-	●	●	-
SNMG120412RP	12,70	12,70	1,2	-	●	●	-
SNMG150612RP	15,88	15,88	1,2	-	●	●	-
SNMG150616RP	15,88	15,88	1,6	-	●	●	-
SNMG190612RP	19,05	19,05	1,2	-	●	●	-
SNMG190616RP	19,05	19,05	1,6	-	●	●	-

29	30	8-10	5

### Kenloc™ • SNMG Wendeschneidplatte • Negativ • RN

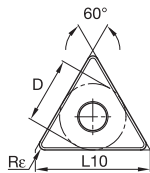
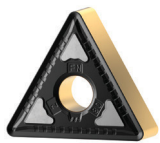


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
SNMG120408RN	12,70	12,70	0,8	●	●	●	●
SNMG120412RN	12,70	12,70	1,2	●	●	●	●
SNMG120416RN	12,70	12,70	1,6	●	●	●	●
SNMG150612RN	15,88	15,88	1,2	●	●	●	●
SNMG150616RN	15,88	15,88	1,6	●	●	●	●
SNMG190612RN	19,05	19,05	1,2	●	●	●	●
SNMG190616RN	19,05	19,05	1,6	●	●	●	●
SNMG250924	25,40	25,40	2,4	●	●	●	●

### Kenloc • TNMG-Wendeschneidplatten • Negativ • FN

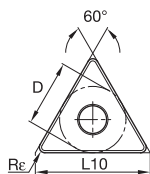
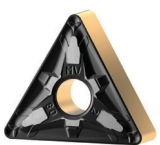


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
TNMG160404FN	9,53	16,50	0,4	●	●	●	●
TNMG160408FN	9,53	16,50	0,8	●	●	●	●
TNMG160412FN	9,53	16,50	1,2	●	●	●	●
TNMG220408FN	12,70	22,00	0,8	●	●	●	●
TNMG220412FN	12,70	22,00	1,2	●	●	●	●

### Kenloc • TNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MV



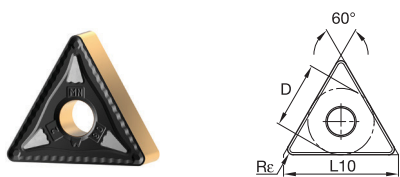
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
TNMG160404MV	9,53	16,50	0,4	●	●	●	●
TNMG160408MV	9,53	16,50	0,8	●	●	●	●
TNMG160412MV	9,53	16,50	1,2	●	●	●	●
TNMG220404MV	12,70	22,00	0,4	●	●	●	●
TNMG220408MV	12,70	22,00	0,8	●	●	●	●
TNMG220412MV	12,70	22,00	1,2	●	●	●	●

29	30	8-10	5

### Kenloc™ • TNMG-Wendeschneidplatten • Negativ • MN

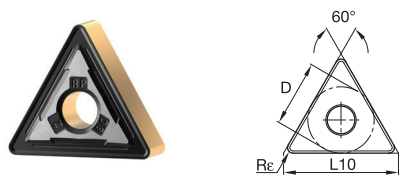


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
TNMG160404MN	9,53	16,50	0,4	●	●	●	●
TNMG160408MN	9,53	16,50	0,8	○	○	○	○
TNMG160412MN	9,53	16,50	1,2	○	○	○	○
TNMG220404MN	12,70	22,00	0,4	●	●	●	●
TNMG220408MN	12,70	22,00	0,8	○	○	○	○
TNMG220412MN	12,70	22,00	1,2	○	○	○	○

### Kenloc • TNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • RP

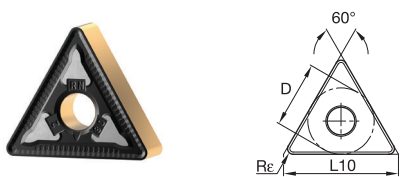


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
TNMG160408RP	9,53	16,50	0,8	○	○	○	○
TNMG160412RP	9,53	16,50	1,2	○	○	○	○
TNMG220408RP	12,70	22,00	0,8	●	●	●	●
TNMG220412RP	12,70	22,00	1,2	○	○	○	○
TNMG220416RP	12,70	22,00	1,6	○	○	○	○
TNMG220432RP	12,70	22,00	3,2	○	○	○	○
TNMG330924RP	19,05	33,00	2,4	○	○	○	○

### Kenloc • TNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • RN



● Erste Wahl  
○ Alternative

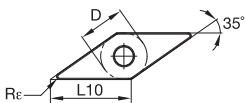
P	●	●	●	●
M	●	●	○	○
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	●	○	○	○
H	○	○	○	○

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
TNMG160408RN	9,53	16,50	0,8	○	○	○	○
TNMG160412RN	9,53	16,50	1,2	○	○	○	○
TNMG220408RN	12,70	22,00	0,8	●	●	●	●
TNMG220412RN	12,70	22,00	1,2	○	○	○	○
TNMG220416RN	12,70	22,00	1,6	○	○	○	○
TNMG270612RN	15,88	27,50	1,2	○	○	○	○
TNMG270616RN	15,88	27,50	1,6	○	○	○	○
TNMG330924RN	19,05	33,00	2,4	○	○	○	○

29	30	8-10	5



### Kenloc™ • VNMG-Wendeschneidplatten • Negativ • FN

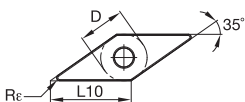


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
VNMG160404FN	9,53	16,61	0,4	○	○	○	○
VNMG160408FN	9,53	16,61	0,8	●	●	●	●

### Kenloc • VNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MV

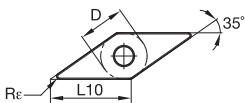


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
VNMG160404MV	9,53	16,61	0,4	○	○	○	○
VNMG160408MV	9,53	16,61	0,8	●	●	●	●
VNMG160412MV	9,53	16,61	1,2	○	○	○	○

### Kenloc • VNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MN



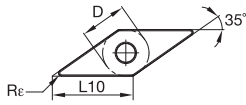
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
VNMG160404MN	9,53	16,61	0,4	○	○	○	○
VNMG160408MN	9,53	16,61	0,8	●	●	●	●
VNMG160412MN	9,53	16,61	1,2	○	○	○	○

29	30	8-10	5

**Kenloc™ • VNMG-Wendeschneidplatten • Negativ • RP**

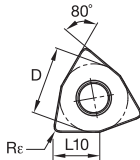
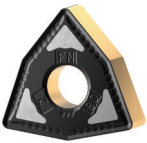


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
VNMG160408RP	9,53	16,61	0,8	-	-	●	-
VNMG160412RP	9,53	16,61	1,2	-	-	●	-

**Kenloc • WNMG-Wendeschneidplatten • Negativ • FN**

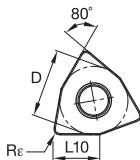
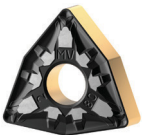


- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
WNMG060408FN	9,53	6,52	0,8	-	-	●	-
WNMG080404FN	12,70	8,69	0,4	-	-	●	-
WNMG080408FN	12,70	8,69	0,8	-	-	●	-

**Kenloc • WNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • MV**



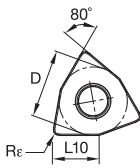
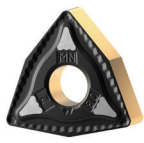
- Erste Wahl
- Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
WNMG060408MV	9,52	6,52	0,8	-	●	●	-
WNMG060412MV	9,53	6,52	1,2	-	●	●	-
WNMG080408MV	12,70	8,69	0,8	-	●	●	-
WNMG080412MV	12,70	8,69	1,2	-	●	●	-
WNMG080416MV	12,70	8,69	1,6	-	●	●	-

29	30	8-10	5

### Kenloc™ • WNMG-Wendeschneidplatten • Negativ • MN

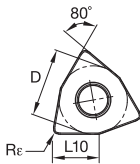
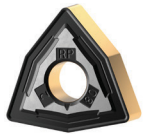


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
WNMG060408MN	9,53	6,52	0,8	●	○	○	○
WNMG080408MN	12,70	8,69	0,8	●	○	○	○
WNMG080412MN	12,70	8,69	1,2	●	○	○	○
WNMG080416MN	12,70	8,69	1,6	●	○	○	○

### Kenloc • WNMG-Wendeschneidplatten • Negativ • RP

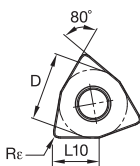


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
WNMG060408RP	9,53	6,52	0,8	●	○	○	○
WNMG060412RP	9,53	6,52	1,2	●	○	○	○
WNMG080408RP	12,70	8,69	0,8	●	○	○	○
WNMG080412RP	12,70	8,69	1,2	●	○	○	○
WNMG080416RP	12,70	8,69	1,6	●	○	○	○

### Kenloc • WNMG-Wendeschneidplatten • Negativ • RN



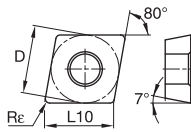
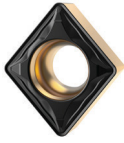
● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
WNMG060408RN	9,53	6,52	0,8	●	○	○	○
WNMG060412RN	9,53	6,52	1,2	●	○	○	○
WNMG080408RN	12,70	8,69	0,8	●	○	○	○
WNMG080412RN	12,70	8,69	1,2	●	○	○	○
WNMG080416RN	12,70	8,69	1,6	●	○	○	○

29	30	8-10	5

Screw-On • CCMT-Schneidkörper • Positiv • FP

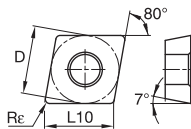
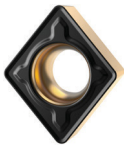


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
CCMT060204FP	6,35	6,45	0,4	-	●	●	-
CCMT060208FP	6,35	6,45	0,8	-	●	●	-
CCMT09T302FP	9,53	9,67	0,2	-	●	●	-
CCMT09T304FP	9,53	9,67	0,4	-	●	●	-
CCMT09T308FP	9,53	9,67	0,8	-	●	●	-
CCMT120404FP	12,70	12,90	0,4	-	●	●	-
CCMT120408FP	12,70	12,90	0,8	-	●	●	-

Screw-On • CCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • MF

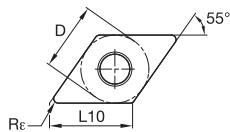
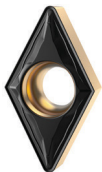


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
CCMT060204MF	6,35	6,45	0,4	-	●	●	-
CCMT060208MF	6,35	6,45	0,8	-	●	●	-
CCMT09T304MF	9,53	9,67	0,4	-	●	●	-
CCMT09T308MF	9,53	9,67	0,8	-	●	●	-
CCMT09T312MF	9,53	9,67	1,2	-	●	●	-
CCMT120408MF	12,70	12,90	0,8	-	●	●	-
CCMT120412MF	12,70	12,90	1,2	-	●	●	-

Screw-On • DCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • FP



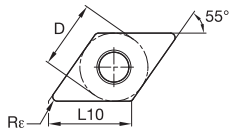
● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	R <sub>ε</sub>	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
DCMT070202FP	6,35	7,75	0,2	-	-	●	-
DCMT070204FP	6,35	7,75	0,4	-	-	●	-
DCMT070208FP	6,35	7,75	0,8	-	-	●	-
DCMT11T302FP	9,53	11,63	0,2	-	●	●	-
DCMT11T304FP	9,53	11,63	0,4	-	●	●	-
DCMT11T308FP	9,53	11,63	0,8	-	●	●	-

29	30	8-10	5

**Screw-On • DCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • MF**

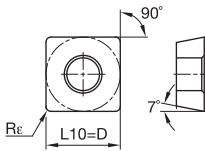
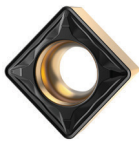


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
DCMT11T304MF	9,53	11,63	0,4	-	●	●	-
DCMT11T308MF	9,53	11,63	0,8	-	●	●	-
DCMT11T312MF	9,53	11,63	1,2	-	●	●	-

**Screw-On • SCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • FP**

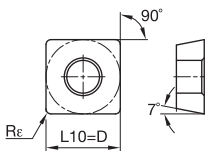
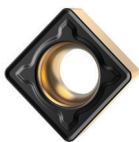


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
SCMT09T304FP	9,53	9,53	0,4	-	-	●	-
SCMT09T308FP	9,53	9,53	0,8	-	-	●	-
SCMT120404FP	12,70	12,70	0,4	-	-	●	-
SCMT120408FP	12,70	12,70	0,8	-	-	●	-

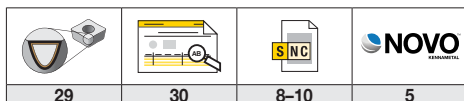
**Screw-On • SCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • MF**



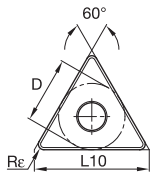
● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
SCMT09T308MF	9,53	9,53	0,8	-	●	●	-
SCMT09T312MF	9,53	9,53	1,2	-	●	●	-
SCMT120404MF	12,70	12,70	0,4	-	-	●	-
SCMT120408MF	12,70	12,70	0,8	-	-	●	-
SCMT120412MF	12,70	12,70	1,2	-	-	●	-



### Screw-On • TCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • FP

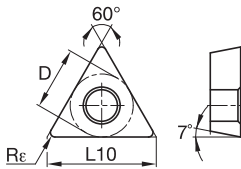


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
TCMT090204FP	5,56	9,62	0,4	●	○	○	○
TCMT110204FP	6,35	11,00	0,4	○	○	○	○
TCMT110304FP	6,35	11,00	0,4	○	○	○	○
TCMT110208FP	6,35	11,00	0,8	○	○	○	○
TCMT16T304FP	9,53	16,50	0,4	○	○	○	○
TCMT16T308FP	9,53	16,50	0,8	○	○	○	○

### Screw-On • TCMT-Wendeschneidplatte • Positiv • MF

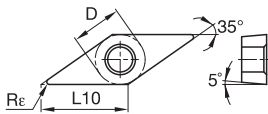
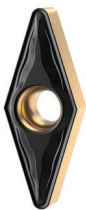


● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
TCMT110204MF	6,35	11,00	0,4	○	○	○	○
TCMT110208MF	6,35	11,00	0,8	○	○	○	○
TCMT16T308MF	9,53	16,50	0,8	○	○	○	○
TCMT16T312MF	9,53	16,50	1,2	○	○	○	○

### Screw-On • VBMT-Wendeschneidplatte • Positiv • FP



● Erste Wahl  
○ Alternative

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

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCPK05	KCP10B	KCP25C	KCP40B
VBMT160404FP	9,53	16,61	0,4	○	○	○	○
VBMT160408FP	9,53	16,61	0,8	○	○	○	○
VBMT160412FP	9,53	16,61	1,2	○	○	○	○


29	30	8-10	5

# Drehen


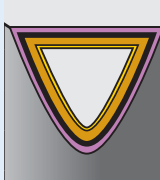
**NEU!**

**KENGold™** | The Gold Standard in Coating Technology

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

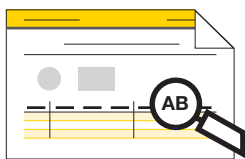
Beschichtung	Sortenbeschreibung	05	10	15	20	25	30	35	40	45	
 <p><b>KCP25C</b></p>	<p>Zusammensetzung: Eine zähe, kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer neu entwickelten, mehrschichtigen MTCVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Beschichtung mit einer goldenen Außenschicht aus TiN auf der Freifläche. Anwendung: Primär die beste Universalsorte für die Drehbearbeitung für Stähle und ferritische/martensitische rostfreie Stähle mit alternativen Fähigkeiten bei der Schruppbearbeitung von Gusseisen. Das Substratdesign sorgt für ein ausgewogenes Verhältnis von Verformungswiderstand und Schneidenstabilität. Die Beschichtung bietet hervorragende Verschleißfestigkeit und erlaubt so höhere Schnittgeschwindigkeiten und eine höhere Produktivität. Eine spezielle Nachbeschichtungsbehandlung minimiert Mikroabplatzungen und ermöglicht eine höhere Teilequalität während die gold-glänzende Farbe an der Freifläche erhalten bleibt, sodass klar erkennbar ist, welche Schneiden benutzt/unbenutzt sind.</p>	P									
		K									

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

Beschichtung	Sortenbeschreibung	05	10	15	20	25	30	35	40	45
 <p><b>KCPK05</b></p>	<p>Zusammensetzung: Ein kobaltangereichertes Substrat mit hohem Verformungswiderstand, kombiniert mit einer dicken Beschichtung aus MTCVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Anwendung: Primär für die Drehbearbeitung mit hoher Produktivität von Stählen bei glatten bis leicht unterbrochenen Schnitten. Mit der einzigartigen Kombination aus Substrat und Beschichtung eignet sie sich alternativ auch als Schruppsorte bei Gusseisen, wo eine hohe Ausbruchfestigkeit gefordert ist. Diese Sorte bietet eine ausgezeichnete Kombination aus Verformungswiderstand und Verschleißfestigkeit bei hoher Schnittgeschwindigkeit und erlaubt so die Fertigung von Stahlteilen mit höchster Geschwindigkeit.</p>	P								
		K								
 <p><b>KCP10B</b></p>	<p>Zusammensetzung: Eine speziell entwickelte, verschleißfeste, kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit neu entwickelter Multilayer-Beschichtung aus MTCVD-TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiOCN mit hervorragender Adhäsion zwischen den Schichten. Anwendung: Vor allem eine ausgezeichnete Sorte für Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stählen, ferritischen und martensitischen Stählen. Alternativ kann sie auch zum Schruppen von Gusseisen verwendet werden. Das kobaltangereicherte Substrat bietet ein ausgewogenes Verhältnis von Verformungswiderstand und Schneidzähigkeit, während die glatte, dicke Beschichtung zusätzlich eine ausgezeichnete Verschleiß- und Kolkverschleißfestigkeit für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung mit hervorragenden Oberflächengüten gewährleistet.</p>	P								
		K								
 <p><b>KCP40B</b></p>	<p>Zusammensetzung: Eine kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer verbesserten, mehrlagigen MTCVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Beschichtung. Anwendung: Hauptsächlich zum starken Schruppen von Kohlenstoffstählen, legierten Stählen und ferritischen/martensitischen nicht rostenden Stählen. Auch eine Alternative Wahl zum Schruppen austenitischer und Duplex-Edelstähle. Die Kombination aus starkem Substrat und dünner Beschichtung sorgt für eine besonders hohe Zähigkeit und Betriebssicherheit. Dies erlaubt hohe Vorschübe und Schnitttiefen für ein höheres Zerspannungsvolumen selbst bei anspruchsvollen unterbrochenen Schnitten.</p>	P								
		M								

Sorten

## Legende zu den Spaltenüberschriften der Produkttabelle



Sie haben vielleicht bemerkt, dass sich das Erscheinungsbild unserer Produkt- und Spezifikationstabellen leicht verändert hat. In diesem Katalog führt Kennametal eine Reihe von Kurzcodes ein, um die Lesbarkeit von Tabellen und Zeichnungen zu verbessern. Diese Codes ersetzen Volltextbeschreibungen. Die vollständige Liste der Codes und deren Beschreibungen finden Sie hier.

Kurzbezeichnung	Volltextbeschreibung
D	Schneidkörper: Innkreis
L10	Schneidkantenlänge
R <sub>e</sub>	Eckenradius



<b>P</b> Stahl	<b>N</b> NE-Metalle	<b>H</b> Gehärtete Werkstoffe
<b>M</b> Nicht rostender Stahl	<b>S</b> Hochwarmfeste Legierungen	<b>C</b> Verbundwerkstoffe (CFK)
<b>K</b> Gusseisen		

Werkstoffgruppe	Beschreibung	Inhalt	Zugfestigkeit RM (MPa)*	Härte (HB)	Härte (HRC)	Werkstoffnummer
<b>P0</b>	Kohlenstoffarme Stähle, langspanend	C <0,25 %	<530	<125	–	–
<b>P1</b>	Kohlenstoffarme Stähle, kurzspanend, leicht zerspanbar	C <0,25 %	<530	<125	–	C15, Ck22, ST37-2, S235JR, 9SMnPb28, GS38
<b>P2</b>	Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt	C >0,25 %	>530	<220	<25	ST52, S355JR, C35, GS60, Cf53
<b>P3</b>	Legierte Stähle und Werkzeugstähle	C >0,25 %	600–850	<330	<35	16MnCr5, Ck45, 21CrMoV5-7, 38SMn28
<b>P4</b>	Legierte Stähle und Werkzeugstähle	C >0,25 %	850–1400	340–450	35–48	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
<b>P5</b>	Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle	–	600–900	<330	<35	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
<b>P6</b>	Hochfeste ferritische, martensitische und PH-Edelstähle	–	900–1350	350–450	35–48	X102CrMo17, G-X120Cr29
<b>M1</b>	Austenitischer, nicht rostender Stahl	–	<600	130–200	–	X5CrNi 18 10, X2CrNiMo 17 13 2, G-X25CrNiSi18 9, X15CrNiSi 20 12
<b>M2</b>	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
<b>M3</b>	Duplex-Edelstahl	–	<800	135–275	<30	X8CrNiMo27 5, X2CrNiMoN22 5 3, X20CrNiSi25 4, G-X40CrNiSi27 4
<b>K1</b>	Grauguss	–	125–500	120–290	<32	GG15, GG25, GG30, GG40, GTW40
<b>K2</b>	Sphäroguss mit niedriger bis mittlerer Festigkeit (Kugelgraphit) und Vermikulargraphit (CGI)	–	<600	130–260	<28	GGG40, GTS35
<b>K3</b>	Hochfeste Gusseisen und bainitisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	–	>600	180–350	<43	GGG60, GTW55, GTS65
<b>N1</b>	Aluminium-Knetlegierungen	–	–	–	–	AlMg1, Al99.5, AlCuMg1, AlCuBiPb, AlMgSi1, AlMgSiPb
<b>N2</b>	Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen	Si <12,2 %	–	–	–	GAISiCu4, GDAISI10Mg
<b>N3</b>	Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen	Si >12,2 %	–	–	–	G-ALSi12, G-AISI17Cu4, G-AISI21CuNiMg
<b>N4</b>	Kupfer-, Messing-, und Zink-Basis mit einem Zerspanbarkeitsindex von 70–100	–	–	–	–	CuZn40, Ms60, G-CuSn5ZnPb, CuZn37, CuSi3Mn
<b>N5</b>	Nylon, Kunststoffe, Gummi, Phenole und Glasfaser	–	–	–	–	LEXAN®, HOSTALEN™, POLYSTYROL®, MAKROLON®
<b>N6</b>	Kohlefaser- und Graphit-Verbundwerkstoffe, CFRP	–	–	–	–	CFK, GFK
<b>N7</b>	Metall-Matrix-Verbundwerkstoff (MMC)	–	–	–	–	–
<b>S1</b>	Warmfeste Legierungen auf Eisenbasis	–	500–1200	160–260	25–48	X1NiCrMoCu32 28 7, X12NiCrSi36 16, X5NiCrAlTi31 20, X40CoCrNi20 20
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen auf Kobaltbasis	–	1000–1450	250–450	25–48	Haynes® 188, Stellite™ 6,21,31
<b>S3</b>	Warmfeste Legierungen auf Nickelbasis	–	600–1700	160–450	<48	INCONEL® 690, INCONEL 625, Hastelloy®, NIMONIC® 75
<b>S4</b>	Titan und Titanlegierungen	–	900–1600	300–400	33–48	Ti1, TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl4Mo4Sn2
<b>H1</b>	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	44–48	GX260NiCr42, GX330NiCr42, GX300CrNiSi952, GX300CrMo153, Hardox® 400
<b>H2</b>	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	48–55	–
<b>H3</b>	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	56–60	–
<b>H4</b>	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	>60	–
<b>C1</b>	CFK, CFK/CFK	–	–	–	–	–
<b>C2</b>	CFK/NE-Metalle	–	–	–	–	–
<b>C3</b>	CFRP/Warmfest	–	–	–	–	–
<b>C4</b>	CFK/Edelstahl	–	–	–	–	–
<b>C5</b>	CFK/NE-Metalle/Warmfest	–	–	–	–	–



# SICHERHEIT BEI DER METALLZERSPANUNG

## WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

Lesen Sie bitte diesen Abschnitt, bevor Sie die Produkte in diesem Katalog verwenden!

### Gefährdung durch Spanflug und Absplitterungen:

Moderne Metallbearbeitungstechniken arbeiten mit hohen Spindel- und Fräserdrehzahlen sowie hohen Temperaturen und Schnittkräften. Heiße Metallspäne können sich während der Metallbearbeitung vom Werkstück lösen. Obwohl moderne Schneidwerkzeuge so ausgelegt und gefertigt sind, dass sie den Schnittkräften und Temperaturen standhalten, können diese manchmal splintern, insbesondere wenn diese Überbeanspruchung, schweren Stoßbelastungen oder anderen Formen des falschen Gebrauchs ausgesetzt werden.

Beachten Sie Folgendes, um Verletzungen zu vermeiden:

- Tragen Sie immer Ihre persönliche Schutzausrüstung einschließlich Schutzbrille, wenn Sie mit Metallbearbeitungsmaschinen oder in deren Nähe arbeiten.
- Stellen Sie immer sicher, dass alle Maschinenabdeckungen angebracht sind.

### Gefahren durch Einatmen und Hautkontakt:

Beim Schleifen von Hartmetall oder anderen fortschrittlichen Schneidwerkstoffen entsteht Staub oder Sprühnebel, der Metallpartikel enthält. Das Einatmen dieses Staubs oder Sprühnebels – insbesondere über einen längeren Zeitraum – kann zu vorübergehenden oder permanenten Lungenerkrankungen führen oder vorhandene Erkrankungen verschlimmern. Der Kontakt mit Staub oder Sprühnebel kann Augen, Haut oder Schleimhäute reizen und eventuell bestehende Hautkrankheiten verschlimmern.

Beachten Sie Folgendes, um Verletzungen zu vermeiden:

- Tragen Sie beim Schleifen immer Atemschutz und Schutzbrille.
- Sorgen Sie für eine ordnungsgemäße Absauganlage, fangen Sie Staub, Sprühnebel oder Schlamm, der beim Schleifen entsteht, auf, und entsorgen Sie diesen.
- Vermeiden Sie Hautkontakt mit Staub oder Sprühnebel.

Weitere Informationen entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt, das Ihnen von Kennametal zur Verfügung gestellt wird, und konsultieren Sie die allgemeinen Sicherheits- und Gesundheitsbestimmungen, Teil 1910, Titel 29, der Bundesgesetzsammlung.

Diese Sicherheitsanweisungen stellen allgemeine Richtlinien dar. In der spanenden Fertigung spielen viele Variablen eine Rolle. Es ist daher nahezu unmöglich, jede spezielle Situation abzudecken. Die in diesem Katalog enthaltenen technischen Informationen und Empfehlungen für die Zerspanungspraxis finden eventuell keine Anwendung auf Ihre spezielle Bearbeitung. Weitere Informationen finden Sie in Kennametals Broschüre zur Metallzerspanungssicherheit, die kostenlos bei Kennametal erhältlich ist (Tel. +1 724 539 5747 oder Fax +1 724 539 5439). Bei Anfragen zur Produktsicherheit oder zum Umweltschutz wenden Sie sich bitte telefonisch unter +1 724 539 5066 oder per Fax unter +1 724 539 5372 an unser Corporate Environmental Health and Safety Office.

*Kennametal, das stilisierte K, Beyond Drive, KENGold, Kenloc, NOVO und Stellite sind Marken von Kennametal, Inc. und werden hier als solche verwendet. Das Fehlen eines Produkt- oder Dienstleistungsnamens oder Logos in dieser Auflistung stellt keinen Verzicht auf die Rechte an der Marke oder sonstigem geistigen Eigentum im Zusammenhang mit der Bezeichnung oder dem Logo durch Kennametal dar.*

*Android™ ist eine Marke von Google LLC.*

*App Store® ist eine eingetragene Marke von Apple Inc. in den USA und in anderen Ländern.*

*Astroloy™ ist eine Marke der Svedala Industries, Inc. Corporation.*

*Discoloy™ ist eine Marke der Westinghouse Electric Corporation.*

*Google Play™ ist eine Marke von Google LLC.*

*Hardox® ist eine eingetragene Marke der SSAB Technology AB Corporation.*

*Hastelloy® und Haynes® sind eingetragene Marken der Haynes International, Inc. Corporation.*

*HOSTALEN™ ist eine Marke der Hoechst GmbH Corporation.*

*INCOLOY®, INCONEL®, MONEL®, NIMONIC®, und UDIMET® sind eingetragene Marken der Special Metals Corporation.*

*INVAR® ist eine eingetragene Marke der Inphly Alloys Joint Stock Company.*

*Lexan® ist eine eingetragene Marke der Sabic Innovative Plastics IP B.V. Company.*

*MAKROLON® ist eine eingetragene Marke der Covestro Deutschland AG.*

*POLYSTYROL® ist eine eingetragene Marke der BASF SE.*

*Waspaloy® ist eine eingetragene Marke der United Technologies Corporation.*

©2023 Kennametal Inc. Alle Rechte vorbehalten.



# INNOVATIONEN

## ZENTRALE

### **Kennametal Inc.**

525 William Penn Place | Suite 3300  
Pittsburgh, PA 15219  
Tel: 1 800 446 7738  
ftmill.service@kenametal.com

## EUROPA ZENTRALE

### **Kennametal Europe GmbH**

Rheingoldstrasse 50  
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall  
Schweiz  
Tel: +41 52 6750 100  
neuhausen.info@kenametal.com

## ASIEN-PAZIFIK ZENTRALE

### **Kennametal Singapore Pte. Ltd.**

3A International Business Park  
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP  
Singapore 609935  
Tel: +65 6265 9222  
k-sg.sales@kenametal.com

## INDIEN ZENTRALE

### **Kennametal India Limited**

CIN: L27109KA1964PLC001546  
8/9th Mile, Tumkur Road  
Bangalore - 560073  
Tel: +91 080 22198444 oder +91 080 43281444  
bangalore.information@kenametal.com



[kenametal.com](https://www.kenametal.com)