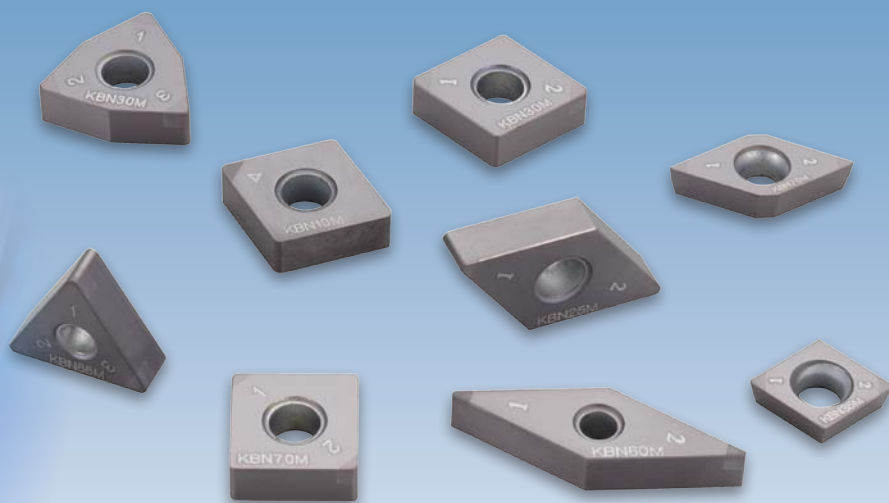


# CBN MEGACOAT

## Beschichtetes CBN für hohe Vc und verschiedene Materialien

- Deckt ein breites Spektrum an Werkstückstoffen ab (gehärtete Materialien, Sintermetall und Grauguss)



### Coated CBN for high speed and various materials

- Covers a wide range of workpiece material (hardened materials, sintered metal and gray cast iron).

### CBN z powłoką do obróbki różnych materiałów z dużą prędkością.

- Nadaje się do szerokiego zakresu obrabianych materiałów (materiały utwardzane, spieki metali i żeliwo szare).

### Покрытый КНБ для высокоскоростной обработки и различных материалов.

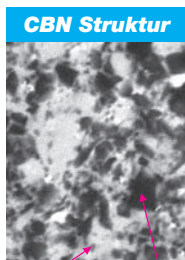
- Охватывает самые различные материалы заготовок (упрочненные материалы, металлокерамику и серый чугун).

# KBN05M

Erste Wahl fürs Schlichten bei hohen Geschwindigkeiten/kontinuierlichem Schnitt  
 First choice for high speed finishing/continuous machining  
 Pierwszy wybór do obróbki ciągłej/wykończającej przy użyciu dużych prędkości  
 Идеально подходит для высокоскоростной чистовой обработки и непрерывной механической обработки

## Hybride Kornstruktur Hybrid Grain Structure Hybrydowa struktura ziarna Гибридная гранулярная структура

Komposition aus Super Feinstkorn CBN und grobkörnigen CBN.  
 Mixed structure of super micro grain CBN and coarse grain CBN.  
 Mieszana struktura bardzo drobnego mikroziarna CBN i grubego ziarna CBN  
 Смешанная структура из сверхмикроскопических гранул КНБ и крупнозернистого КНБ.



Super Feinstkorn CBN      Grobkörniges CBN



Grobkörniges CBN fördert die Wärmeverteilung  
 →Hohe Wärmeleitfähigkeit  
 Coarse grain CBN promote heat diffusion  
 →High thermal conductivity  
 CBN o grubym ziarnie sprzyja rozpraszaniu ciepła  
 →Wysoka przewodność cieplna  
 Крупнозернистый КНБ обеспечивает рассеяние тепла  
 →Высокая теплопроводность

CBN besitzt eine hohe Härte, Zähigkeit und sehr gute thermische Eigenschaften.  
 CBN that possess High hardness, toughness and thermal resistance characteristics.  
 CBN o dużej twardości, wytrzymałości i odporności termicznej.  
 КНБ, обладающий высокой твердостью, прочностью и тепловым сопротивлением.

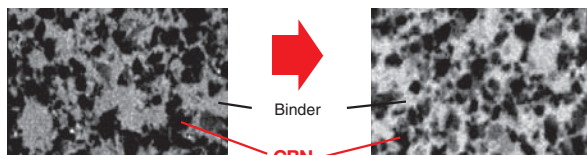
# KBN25M

Erste Wahl bei allgemeiner Drehbearbeitung mit leichten Unterbrechungen  
 First choice for light interrupted machining of general turning  
 Pierwszy wybór do lekkiej przerywanej obróbki skrawaniem i toczenia ogólnego  
 Идеально подходит для механической обработки с небольшими перерывами при общих токарных операциях

## Feine und Homogene Kornstruktur ermöglicht gleichbleibende Qualitäten (Verbesserte Verteilung des CBN Super Feinstkorn).

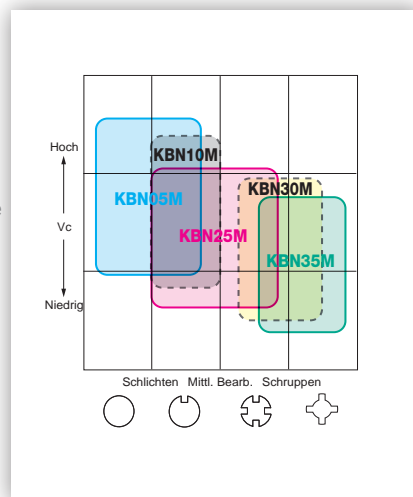
Structure of grains are fine and even, achieving better stability of quality  
 (Improved, organization dispersed super micrograin CBN).  
 Struktura ziaren jest drobna i równa, co stabilizuje jakość  
 (udoskonalone, równomiernie rozmieszczone bardzo drobne mikroziarna CBN).  
 Структура гранул мелкоизмельченная и равномерная, что обеспечивает устойчивое качество (улучшенный рассеянный КНБ из сверхмикроскопических гранул).

- Ausgewogenheit zwischen Verschleisswiderstand und Zähigkeit.  
 Good balance between wear resistance and toughness.  
 Dobra równowaga między odpornością na ścieranie i trwałością.  
 Положительный баланс износостойкости и прочности.



Konventionelles CBN B

Super Feinstkorn CBN

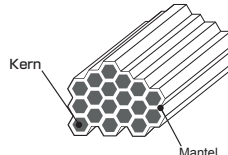


# KBN35M

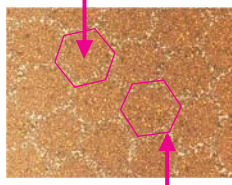
Erste Wahl für Bearbeitungen mit starken Unterbrechungen  
 First choice for heavy interrupted machining  
 Pierwszy wybór do ciężkiej przerywanej obróbki skrawaniem  
 Идеально подходит для механической обработки с большими перерывами

## Cell Fiber

Ausgezeichnete Bruchfestigkeit bei Bearbeitungen mit starken Unterbrechungen  
 Excellent fracture resistance in heavy interrupted machining  
 Doskonała odporność na pękanie w ciężkiej przerywanej obróbce skrawaniem.  
 Отличное сопротивление разрушению при механической обработке с большими перерывами.



Verschleißfester CBN (Kern)  
 Wear resistant CBN (Core)  
 Odporny na ścieranie rdzeń z CBN  
 Износостойкий КНБ (стержень)



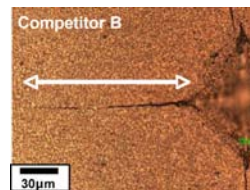
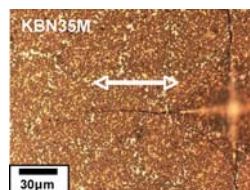
Spanschlagresistente CBN Hülle  
 Cracking resistant CBN shell  
 Odporna na pęknięcia zewnętrzna warstwa z CBN  
 Оболочка из КНБ, устойчивая к образованию трещин

Eine Verbindung zwischen strapazierfähigem (Kern) und zähem CBN (Mantel).

A fibrous texture combining wear resistant CBN (Core) and crack resistant CBN (Shell).

Włóknista struktura łącząca odporny na ścieranie rdzeń z CBN oraz odporną na pęknięcia zewnętrzną warstwę z CBN.

Связь между Износостойкий КНБ (стержень) и Оболочка из КНБ, устойчивая к образованию трещин.



Der zähe CBN Mantel stoppt Risse, die sich sonst im Kern bilden würden  
 Control of crack development by the chip resistant CBN (Shell)  
 Ograniczenie pęknięć dzięki odpornej na wykuszanie powierzchni z CBN  
 Контроль образования трещин с помощью стойкого к шелушению КНБ (оболочка)

## KBN70M

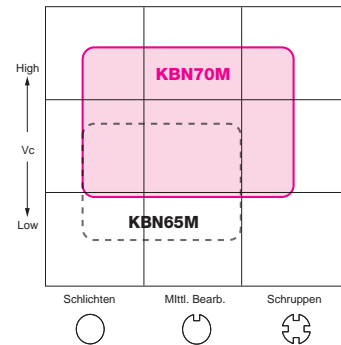
Erste Wahl für die Bearbeitung von gesintertem Metall (Eisenbasis)  
 First choice for Sintered Metal (Iron-Based)  
 Pierwszy wybór do spieków metali  
 Идеально подходит для металлокерамики

Stark gebundenes CBN Korn mit speziellem metallischem Binder.  
 Strongly-bonded CBN grains by special metal binder.  
 Ziarna CBN silnie powiązane specjalnym metalem wiążącym.  
 Гранулы КНБ, прочно сцепленные специальной металлической связкой.

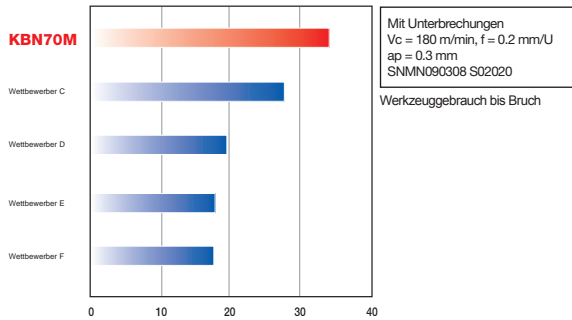


CBN Struktur

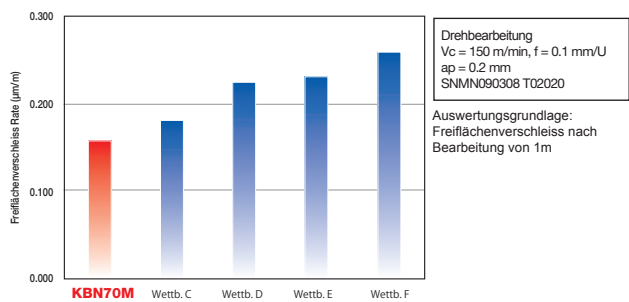
Verbesserte Bruchfestigkeit, dank erhöhter Verschleissfestigkeit und Wärmeresistenz.  
 Improved fracture resistance due to better wear resistance and heat resistance.  
 Lepsza odporność na pękanie dzięki zwiększonej odporności na ścieranie i odporności termicznej.  
 Улучшенное сопротивление разрушению благодаря износостойкости и тепловому сопротивлению.



■ Vergleich Bruchfestigkeit  
 Comparison of fracture resistance  
 Porównanie odporności na pękanie  
 Сравнение сопротивления разрушению



■ Vergleich Verschleisswiderstand  
 Comparison of wear resistance  
 Porównanie odporności na ścieranie  
 Сравнение износостойкости



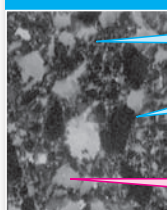
## Für Grauguss

## KBN60M

Erste Wahl für stabile Gussbearbeitung  
 First choice for stable machining of Gray Cast Iron  
 Pierwszy wybór do stabilnej obróbki żeliwa szarego  
 Идеально подходит для устойчивой механической обработки серого чугуна

- Keramikbinder → Hoher Verschleisswiderstand.
- Hoher CBN Anteil (80%), Multikorn-Struktur → Erweiterte Bruchfestigkeit.
- Ceramic Binder → Superior wear resistance.
- High CBN content ratio (80vol%), Hybrid Grain Structure → Superior fracture resistance.
- Spoiwo ceramiczne → bardzo dobra odporność na ścieranie.
- Wysoka zawartość CBN (80% obj.), hybrydowa struktura ziarna → bardzo dobra odporność na pękanie.
- Керамическая связка → великолепная износостойкость.
- Высокое содержание КНБ (80% объема), гибридная гранулярная структура → отличное сопротивление разрушению.

CBN structure

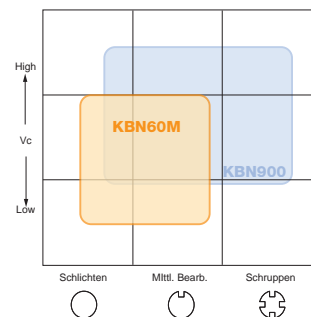


Hoher CBN Anteil 80%  
 Super Feinstkorn - Höhere Härtegrad und Zähigkeit ( $< 1 \mu\text{m}$ )  
 Multikorn-Struktur - Erweiterte Bruchfestigkeit ( $6 \mu\text{m}$ )

Zusammensetzung

Keramikbinder mit hoher Festigkeit und Bindungskraft

Hoher Verschleisswiderstand



# KBN05M

<p><b>21MnCr5 (58HRC)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verzahnung / Getriebeteil</li> <li>• Aussenbearbeitung, Schlichten, Anfasen</li> <li>• <math>V_c=130</math> m/min</li> <li>• <math>a_p=0.6</math> mm</li> <li>• <math>f=0.12</math>mm/U</li> <li>• mit Kühlung</li> <li>• CNGA120408S01225ME</li> </ul>	
<p><b>KBN05M</b></p> <p>300 Stk/Kante</p>	
<p>Wettbewerber G</p> <p>200 Stk/Kante</p>	
<p>KBN05M weist eine deutlich höhere Standzeit als Wettbewerber G (1.5x länger) auf.                  →Kostenreduktion durch längere Standzeiten!</p> <p style="text-align: right;">Auswertung durch Anwender</p>	

# KBN05M

<p><b>SCM41(55HRC)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ständer</li> <li>• Innenbearbeitung</li> <li>• <math>V_c=170</math> m/min</li> <li>• <math>a_p=0.4</math> mm</li> <li>• <math>f=0.1</math>mm/U</li> <li>• mit Kühlung</li> <li>• CNGA120408S01225ME</li> </ul>	
<p><b>KBN05M</b></p> <p>600 Stk/Kante</p>	
<p>Wettbewerber H</p> <p>300 Stk/Kante</p>	
<p>KBN05M weist eine zweifache Standzeit gegenüber Wettbewerber H auf.                  →Kostenreduktion durch längere Standzeiten!</p> <p style="text-align: right;">Auswertung durch Anwender</p>	

# KBN25M

<p><b>25CrMo4 (60HRC)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Getriebeteile</li> <li>• <math>V_c=90</math>m/min</li> <li>• <math>a_p=0.5</math>mm</li> <li>• <math>f=0.12</math>mm/U</li> <li>• Nass→ Trockenbearbeitung</li> <li>• CNGA120412S01225ME</li> </ul>	
<p><b>KBN25M</b></p> <p>70 Stk/Kante</p>	
<p>Wettbewerber I</p> <p>30 Stk/Kante (unbeständig)</p>	
<p>KBN25M erhöht die Standzeit um 70 Stk/Kante, eine Verdoppelung zu Wettbewerber I. Bei der Trockenbearbeitung erzielt die KBN25M sogar eine Standzeiterhöhung um 250 Stk/Kante.</p> <p style="text-align: right;">Auswertung durch Anwender</p>	

# KBN35M

<p><b>25CrMo4 (58HRC)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hülse</li> <li>• Innenbearbeitung (starke Unterbrechungen)</li> <li>• <math>V_c=100</math> m/min</li> <li>• <math>a_p=0.5</math> mm</li> <li>• <math>f=0.1</math>mm/U</li> <li>• mit Kühlung</li> <li>• TPGB110308S01035MET</li> </ul>	
<p><b>KBN35M</b></p> <p>115 Stk/Kante</p>	
<p>Wettbewerber J</p> <p>100 Stk/Kante</p>	
<p>KBN35M: 15% höhere Standzeit als Wettbewerber J.                  • Stabile Bearbeitung und längere Standzeit.                  →Kostenreduktion und Produktivitätssteigerung durch längere Standzeiten bei stabiler Bearbeitung.</p> <p style="text-align: right;">Auswertung durch Anwender</p>	

# KBN70M

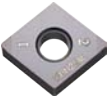
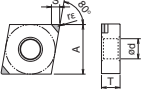
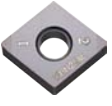
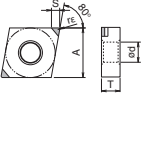
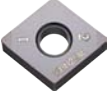
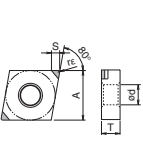
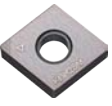
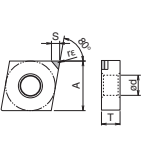
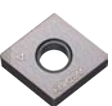
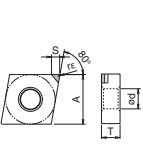

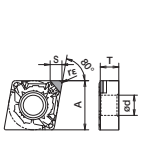
<p><b>Sinterlegierung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hülse</li> <li>• Innenbearbeitung/Schichten</li> <li>• <math>V_c=240</math> m/min</li> <li>• <math>a_p=0.12</math> mm</li> <li>• <math>f=0.07</math> mm/U</li> <li>• mit Kühlung</li> </ul>	
<p><b>KBN70M</b></p> <p>200 Stk/Kante</p>	
<p>Konventionell C</p> <p>150 Stk/Kante unbeständig</p>	
<p>Wettbewerber K</p> <p>120 Stk/Kante unbeständig</p>	
<p>KBN70M mit höherer und stabiler Standzeit als der konventionelle C und der Wettbewerber K.</p> <p style="text-align: right;">Auswertung durch Anwender</p>	

# KBN60M

<p><b>GG25</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zapfen</li> <li>• <math>V_c=300</math>m/min</li> <li>• <math>a_p=0.2</math>mm</li> <li>• <math>f=0.18</math>mm/U (<math>f_z=0.1</math>mm/z)</li> <li>• mit Kühlung</li> <li>• CNGA120408T02025</li> </ul>	
<p><b>KBN60M</b></p> <p>300 Stk/Kante</p>	
<p>Konventionell D</p> <p>200 Stk/Kante</p>	
<p>Bei vergleichbaren Schnittbedingungen zum konventionellen Werkzeug D, erreicht die KBN60M 1.5x längere Standzeit und eine signifikante Kostensenkung.</p> <p style="text-align: right;">Auswertung durch Anwender</p>	

Bezeichnung	A	T	ød
CN_1204_	12.70	4.76	5.16

**Standard Artikel**

Schneidkantenausführung			Anwendung	K	Grauguß													
Symbol	Schneidkantenausführung	Beispiel	<ul style="list-style-type: none"> <li>● leicht unterbrochen/1. Wahl</li> <li>○ leicht unterbrochen/2. Wahl</li> <li>● glatter Schnitt/1. Wahl</li> <li>○ glatter Schnitt/2. Wahl</li> <li>✚ stark unterbrochen / 1. Wahl</li> <li>✚ unterbrochen/1. Wahl</li> </ul>		gesintertes Metall													
T	angefaste Schneidkante	<b>T01215</b> 0,12mm x 15 angefaste Schneidkante		H	gehärteter Stahl (Schruppen)													
S	angefast und verrundet	<b>S01035</b> 0,10mmx35 angefast und verrundet			gehärteter Stahl (Schichten)	●	○	●										
Ausführung		Bezeichnung	alte Bezeichnung	Schneidkantenausführung	Abmessung		Schneidenzahl	MEGACOAT CBN										
					rε	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M			
		CNGA 120404S01215MEW	CNGA 120404MEW	S01215	0.4	2.6	2	●	●	●	●							
		120408S01215MEW	120408MEW		0.8	2.5		●	●	●	●							
		120412S01215MEW	120412MEW		1.2	2.5		●	●	●	●							
		CNGA 120402S01225ME	CNGA 120402ME	S01225	0.2	2.6	2	●	●	●	●	●						
		120404S01225ME	120404ME		0.4	2.5		●	●	●	●	●	●					
		120408S01225ME	120408ME		0.8	2.6		●	●	●	●	●	●					
		120412S01225ME	120412ME		1.2	2.5		●	●	●	●	●	●					
		CNGA 120404T01215ME	-	T01215	0.4	2.5	2							●	●			
		120408T01215ME	-		0.8	2.6								●	●			
120412T01215ME	-	1.2	2.5									●	●					
		CNGA 120404S01730MET	CNGA 120404ME-T	S01730	0.4	2.5	2	●	●	●	●							
		120408S01730MET	120408ME-T		0.8	2.6		●	●	●	●							
		120412S01730MET	120412ME-T		1.2	2.5		●	●	●	●							
		CNGA 120402S01225SE	CNGA 120402SE	S01225	0.2	2.6	1	●	●									
		120404S01225SE	120404SE		0.4	2.5		●	●									
		120408S01225SE	120408SE		0.8	2.6		●	●									
		120412S01225SE	120412SE		1.2	2.5		●	●									
		CNGA 120404S01730SET	CNGA 120404SE-T	S01730	0.4	2.6	1		●									
		120408S01730SET	120408SE-T		0.8	2.6			●									
		120412S01730SET	120412SE-T		1.2	2.5			●									
		CNGM 120404S00825BB1	CNGM 120404BB1	S00825	0.4	1.8	1	●	●									
		120408S00825BB1	120408BB1		0.8	2.0		●	●									
		120412S00825BB1	120412BB1		1.2	2.2		●	●									
		CNGM 120404S01225BB2	CNGM 120404BB2	S01225	0.4	2.2	1	●	●									
		120408S01225BB2	120408BB2		0.8	2.4		●	●									
		120412S01225BB2	120412BB2		1.2	2.6		●	●									
		CNGM 120404S01625BB3	CNGM 120404BB3	S01625	0.4	2.6	1	●	●									
		120408S01625BB3	120408BB3		0.8	2.8		●	●									
		120412S01625BB3	120412BB3		1.2	3.0		●	●									



Bezeichnung	A	T	ød
DN_1504_	12.70	4.76	5.16
DN_1506_	12.70	6.35	5.16


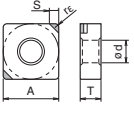

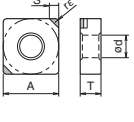

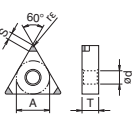

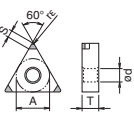

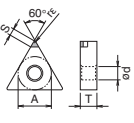

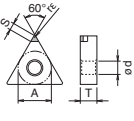

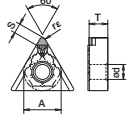
Standard Artikel

Schneidkanten-ausführung			Anwendung	K	Grauguß											
Symbol	Schneidkanten-ausführung	Beispiel	leicht unterbrochen/1. Wahl leicht unterbrochen/2. Wahl glatter Schnitt/1. Wahl glatter Schnitt/2. Wahl stark unterbrochen /1. Wahl unterbrochen/1. Wahl		gesintertes Metall											
T	angefaste Schneidkante	<b>T01215</b> 0,12mm x 15 angefaste Schneidkante		H	gehärteter Stahl (Schruppen)											
S	angefast und verrundet	<b>S01035</b> 0.10mmx35 angefast und verrundet			gehärteter Stahl (Schlichten)	●	○	●								
Ausführung			Bezeichnung	alte Bezeichnung	Schneidkanten-ausführung	Abmessung		Schneidanzahl	MEGACOAT CBN							
						rε	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M
 Mehrschneidig		DNGA 150401S01225ME	-	S01225	0.1	2.2	2	●	●	●		●	●			
		150402S01225ME	DNGA 150402ME		0.2	2.5		●	●	●		●	●			
		150404S01225ME	150404ME		0.4	2.3		●	●	●	●	●	●			
		150408S01225ME	150408ME		0.8	1.9		●	●	●	●	●	●			
		150412S01225ME	-		1.2	1.9		●	●	●	●	●	●			
		DNGA 150404T01215ME	-	T01215	0.4	2.3	2							●	●	
		150408T01215ME	-		0.8	1.9								●	●	
		150412T01215ME	-		1.2	1.9									●	
		DNGA 150604S01225ME	DNGA 150604ME	S01225	0.4	2.3	2	●	●	●	●	●	●			
		150608S01225ME	150608ME		0.8	1.9		●	●	●	●	●	●			
		150612S01225ME	150612ME		1.2	1.9		●	●	●	●	●	●			
		DNGA 150604T01215ME	-	T01215	0.4	2.3	2							●	●	
150608T01215ME	-	0.8	1.9									●	●			
150612T01215ME	-	1.2	1.9										●			
 Mehrschneidig/Zah		DNGA 150404S01730MET	DNGA 150404ME-T	S01730	0.4	2.3	2		●	●	●	●				
		150408S01730MET	150408ME-T		0.8	1.9			●	●	●	●				
		150412S01730MET	150412ME-T		1.2	1.9			●	●	●	●				
		DNGA 150604S01730MET	DNGA 150604ME-T	S01730	0.4	2.3	2		●	●	●	●				
		150608S01730MET	150608ME-T		0.8	1.9			●	●	●	●				
		150612S01730MET	150612ME-T		1.2	1.9			●	●	●	●				
 Kleine Kante		DNGA 150401S01225SE	DNGA 150401SE	S01225	0.1	2.2	1			●						
		150402S01225SE	150402SE		0.2	2.5				●						
		150404S01225SE	150404SE		0.4	2.3			●	●						
		150408S01225SE	150408SE		0.8	1.9			●	●						
		150412S01225SE	150412SE		1.2	1.9				●						
		DNGA 150604S01225SE	DNGA 150604SE	S01225	0.4	2.3	1		●	●						
		150608S01225SE	150608SE		0.8	1.9			●	●						
		150612S01225SE	150612SE		1.2	1.9			●	●						
 Kleine Kante/Zah		DNGA 150404S01730SET	DNGA 150404SE-T	S01730	0.4	2.3	1									
		150408S01730SET	150408SE-T		0.8	1.9				●						
		150412S01730SET	150412SE-T		1.2	1.9										
 Spankontrolle		DNGM 150404S00825BB1	DNGM 150404BB1	S00825	0.4	1.6	1		●	●						
		150408S00825BB1	150408BB1		0.8	1.6			●	●						
		150412S00825BB1	150412BB1		1.2	1.8			●	●						
		DNGM 150404S01225BB2	DNGM 150404BB2	S01225	0.4	1.6	1		●	●						
		150408S01225BB2	150408BB2		0.8	2.0			●	●						
		150412S01225BB2	150412BB2		1.2	2.1			●	●						
		DNGM 150404S01625BB3	DNGM 150404BB3	S01625	0.4	2.2	1		●	●						
		150408S01625BB3	150408BB3		0.8	2.5			●	●						
		150412S01625BB3	150412BB3		1.2	2.5			●	●						

●: Standard Artikel (1 Stk/box)

Bezeichnung	A	T	ød
SN_1204_	12.70	4.76	5.16
TN_1604_	9.525	4.76	3.81

**Standard Artikel**

Schneidkantenausführung			Anwendung	K	Grauguß	MEGACOAT CBN										
Symbol	Schneidkantenausführung	Beispiel	<ul style="list-style-type: none"> <li>● leicht unterbrochen/1. Wahl</li> <li>○ leicht unterbrochen/2. Wahl</li> <li>● glatter Schnitt/1. Wahl</li> <li>○ glatter Schnitt/2. Wahl</li> <li>✚ stark unterbrochen /1. Wahl</li> <li>✚ unterbrochen/1. Wahl</li> </ul>		gesintertes Metall											
T	angefaste Schneidkante	<b>T01215</b> 0,12mm x 15 angefaste Schneidkante		H	gehärteter Stahl (Schruppen)											
S	angefast und verrundet	<b>S01035</b> 0,10mmx35 angefast und verrundet			gehärteter Stahl (Schlichten)	gehärteter Stahl (Spankontrolle)										
Ausführung		Bezeichnung	alte Bezeichnung	Schneidkantenausführung	Abmessung		Schneidenzahl									
					rε	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M	
 <p>Mehrschneidig</p>		SNGA 120404S01225ME	SNGA 120404ME	S01225	0.4	1.8	2	●	●	●			●			
		120408S01225ME	120408ME			0.8		1.8	●	●	●	●	●			
		SNGA 120404T01215ME	-	T01215	0.4	1.8	2							●	●	
		120408T01215ME	-		0.8	1.8								●	●	
		120412T01215ME	-		1.2	2.2							●			
 <p>Mehrschneidig/Zah</p>		SNGA 120404S01730MET	SNGA 120404ME-T	S01730	0.4	1.8	2		●	●						
		120408S01730MET	120408ME-T			0.8		1.8		●	●	●	●			
		120412S01730MET	120412ME-T		1.2	2.2		●	●	●	●					
 <p>Mehrschneidig</p>		TNGA 160401S01225ME	-	S01225	0.1	2.6	3	●	●	●			●			
		160402S01225ME	TNGA 160402ME			0.2		2.5	●	●	●		●	●		
		160404S01225ME	160404ME			0.4		2.4	●	●	●	●	●	●		
		160408S01225ME	160408ME			0.8		2.4	●	●	●	●	●	●		
		160412S01225ME	160412ME			1.2		2.1	●	●	●	●	●	●		
		TNGA 160404T01215ME	-	T01215	0.4	2.4	3								●	●
160408T01215ME	-	0.8	2.4										●	●		
160412T01215ME	-	1.2	2.1										●	●		
 <p>Mehrschneidig/Zah</p>		TNGA 160404S01730MET	TNGA 160404ME-T	S01730	0.4	2.4	3		●	●	●	●				
		160408S01730MET	160408ME-T			0.8		2.4		●	●	●	●			
		160412S01730MET	160412ME-T			1.2		2.1		●	●	●	●			
 <p>Kleine Kante</p>		TNGA 160401S01225SE	TNGA 160401SE	S01225	0.1	2.6	1			●						
		160402S01225SE	160402SE			0.2		2.9		●	●					
		160404S01225SE	160404SE			0.4		2.7		●	●					
		160408S01225SE	160408SE			0.8		2.4		●	●					
		160412S01225SE	160412SE			1.2		2.1								
 <p>Kleine Kante/Zah</p>		TNGA 160404S01730SET	TNGA 160404SE-T	S01730	0.4	2.7	1			●						
		160408S01730SET	160408SE-T			0.8		2.4			●					
		160412S01730SET	160412SE-T			1.2		2.1								
 <p>Spankontrolle</p>		TNGM 160404S00825BB1	TNGM 160404BB1	S00825	0.4	1.5	1		●	●						
		160408S00825BB1	160408BB1			0.8		1.7		●	●					
		160412S00825BB1	160412BB1			1.2		1.9		●	●					
		TNGM 160404S01225BB2	TNGM 160404BB2	S01225	0.4	1.9	1		●	●						
		160408S01225BB2	160408BB2			0.8		2.1		●	●					
		160412S01225BB2	160412BB2			1.2		2.2		●	●					
		TNGM 160404S01625BB3	TNGM 160404BB3	S01625	0.4	2.2	1		●	●						
		160408S01625BB3	160408BB3			0.8		2.4		●	●					
		160412S01625BB3	160412BB3			1.2		2.6		●	●					

Bezeichnung	A	T	ød
VN_1604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.70	4.76	5.16

**Standard Artikel**

Schneidkanten-ausführung			Anwendung	K	Grauguß											
Symbol	Schneidkanten-ausführung	Beispiel	leicht unterbrochen/1. Wahl leicht unterbrochen/2. Wahl glatter Schnitt/1. Wahl glatter Schnitt/2. Wahl stark unterbrochen /1. Wahl unterbrochen/1. Wahl		gesintertes Metall											
T	angefaste Schneidkante	<b>T01215</b> 0,12mm x 15 angefaste Schneidkante		H	gehärteter Stahl (Schruppen)											
S	angefast und verrundet	<b>S01035</b> 0.10mmx35 angefast und verrundet			gehärteter Stahl (Schlichten)	●	○	●								
Ausführung			Bezeichnung	alte Bezeichnung	Schneidkanten-ausführung	Abmessung		Schneidanzahl	MEGACOAT CBN							
						rε	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M
 Mehrschneidig		VNGA 160401S01225ME	-	S01225	0.1	2.6	2	●	●							
		160402S01225ME	VNGA 160402ME		0.2	2.3		●	●	●	●	●				
		160404S01225ME	160404ME		0.4	2.0		●	●	●	●	●	●			
		160408S01225ME	-		0.8	1.8		●	●	●	●	●	●			
		VNGA 160404T01215ME	-	T01215	0.4	2.0	2						●	●		
160408T01215ME	-	0.8	1.8								●	●				
 Mehrschneidig/Zah		VNGA 160404S01730MET	VNGA 160404ME-T	S01730	0.4	2.0	2		●	●	●	●				
		160408S01730MET	160408ME-T		0.8	1.8			●	●	●	●				
 Kleine Kante		VNGA 160401S01225SE	VNGA 160401SE	S01225	0.1	2.6	1			●						
		160402S01225SE	160402SE		0.2	2.3			●	●						
		160404S01225SE	160404SE		0.4	2.7			●	●						
		160408S01225SE	160408SE		0.8	1.9			●	●						
 Kleine Kante/Zah		VNGA 160404S01730SET	VNGA 160404SE-T	S01730	0.4	1.9	1			●						
		160408S01730SET	160408SE-T		0.8	2.7				●						
 Mehrschneidig		VNGA 080404S01225ME	VNGA 080404ME	S01225	0.4	2.0	3	●	●	●	●	●	●			
		080408S01225ME	080408ME		0.8	2.6		●	●	●	●	●	●			
		080412S01225ME	-		1.2	2.5		●	●	●	●	●	●			
		VNGA 080404T01215ME	-	T01215	0.4	2.0	3						●	●		
		080408T01215ME	-	0.8	2.6								●	●		
		080412T01215ME	-	1.2	2.5								●	●		
 Mehrschneidig/Zah		VNGA 080404S01730MET	-	S01730	0.4	2.0	3		●	●	●	●				
		080408S01730MET	-		0.8	2.6			●	●	●	●				
		080412S01730MET	-		1.2	2.5			●	●	●	●				
 Kleine Kante		VNGA 080404S01225SE	VNGA 080404SE	S01225	0.4	2.0	1		●							
		080408S01225SE	080408SE		0.8	1.9			●							
 Kleine Kante/Zah		VNGA 080404S01730SET	VNGA 080404SE-T	S01730	0.4	2.0	1									
		080408S01730SET	080408SE-T		0.8	1.9										

● : Standard Artikel (1 Stk/box)



Bezeichnung	A	T	ød	α
CC_0301_	3.5	1.4	1.9	7°
CC_0401_	4.3	1.8	2.3	7°
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°

Bezeichnung	A	T	ød	α
CP_0802_	7.94	2.38	3.5	11°
CP_0903_	9.525	3.18	4.5	11°
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

**Standard Artikel**

Schneidkantenausführung		Beispiel		Anwendung		Grauguß																		
Symbol	Schneidkantenausführung			<ul style="list-style-type: none"> <li>● leicht unterbrochen/1. Wahl</li> <li>○ leicht unterbrochen/2. Wahl</li> <li>● glatter Schnitt/1. Wahl</li> <li>○ glatter Schnitt/2. Wahl</li> <li>✚ stark unterbrochen /1. Wahl</li> <li>✚ unterbrochen/1. Wahl</li> </ul>		K																		
T	angefaste Schneidkante	T01215	0,12mm x 15 angefaste Schneidkante			H		gehärteter Stahl (Schuppen)																
S	angefast und verrundet	S01035	0,10mmx35 angefast und verrundet					gehärteter Stahl (Schichten)		● ○ ●														
Ausführung		Bezeichnung		alte Bezeichnung		Schneidkantenausführung		Abmessung		Schneidenzahl		MEGACOAT CBN												
								rε S																
		CCMW 06020T00815ME	CCMW 06020ME	T00815	0,2	2,0	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		060204T00815ME	060204ME		0,4	1,9		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		060208T00815ME	060208ME		0,8	1,8		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMW 09T302T00815ME	CCMW 09T302ME	T00815	0,2	2,0	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		09T304T00815ME	09T304ME		0,4	1,9		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		09T308T00815ME	09T308ME		0,8	1,8		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMW 09T304S01035MET	CCMW 09T304ME-T	S01035	0,4	1,9	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		09T308S01035MET	-		0,8	1,8		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMW 030102T00815SE	CCMW 030102SE	T00815	0,2	1,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		030104T00815SE	030104SE		0,4	1,4		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMW 040102T00815SE	CCMW 040102SE	T00815	0,2	1,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		040104T00815SE	040104SE		0,4	1,4		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMW 060204T00815SE	CCMW 060204SE	T00815	0,4	1,9	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CCMW 09T302T00815SE	CCMW 09T302SE	T00815	0,2	2,0	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
09T304T00815SE	09T304SE	0,4	1,9		●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CCMW 030102S01035SET	-	S01035	0,2	1,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		030104S01035SET	CCMW 030104SE-T		0,4	1,4		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CCMW 040102S01035SET	-	S01035	0,2	1,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		040104S01035SET	CCMW 040104SE-T		0,4	1,4		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CPGB 080204T00815ME	CPGB 080204ME	T00815	0,4	1,9	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		CPGB 090302T00815ME	CPGB 090302ME	T00815	0,2	1,9	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		090304T00815ME	090304ME		0,4	1,9		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CPGB 080204S01035MET	CPGB 080204ME-T	S01035	0,4	1,9	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		080208S01035MET	-		0,8	2,2		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CPGB 090304S01035MET	CPGB 090304ME-T	S01035	0,4	1,9	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
090308S01035MET	-	0,8	2,5		●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		CPGB 090304T00815SE	CPGB 090304SE	T00815	0,4	1,9	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		CPGB 080204S01035SET	CPGB 080204SE-T	S01035	0,4	1,9	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		DCMW 070202T00815ME	DCMW 070202ME	T00815	0,2	1,9	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		070204T00815ME	070204ME		0,4	1,7		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		070208T00815ME	070208ME		0,8	1,9		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMW 11T302T00815ME	DCMW 11T302ME	T00815	0,2	1,9	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		11T304T00815ME	11T304ME		0,4	1,7		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		11T308T00815ME	11T308ME		0,8	1,9		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
DCMW 11T312T00815ME	11T312ME	T00815	1,2	1,9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
		DCMW 070202S01035MET	-	S01035	0,2	1,9	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		070204S01035MET	-		0,4	1,7		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		070208S01035MET	-		0,8	1,9		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMW 11T302S01035MET	DCMW 11T302ME-T	S01035	0,2	1,9	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		11T304S01035MET	11T304ME-T		0,4	1,7		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		11T308S01035MET	11T308ME-T		0,8	1,9		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
DCMW 11T312S01035MET	-	S01035	1,2	1,9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			

Bezeichnung	A	T	ød	α
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°
TP_0802_	4.76	2.38	2.5	11°

Bezeichnung	A	T	ød	α
TP_0902_	5.56	2.38	3.0	11°
TP_1103_	6.35	3.18	3.5	11°
TP_1603_	9.525	3.18	4.5	11°

Bezeichnung	A	T	ød	α
TP_1604_	9.525	4.76	4.4	11°
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.525	4.76	4.4	5°

## Standard Artikel

Schneidkantenausführung			Anwendung		K		H		MEGACOAT CBN								
Symbol	Schneidkantenausführung	Beispiel	● leicht unterbrochen/1. Wahl	○ leicht unterbrochen/2. Wahl	● Grauguß	○ gesintertes Metall	● gehärteter Stahl (Schruppen)	○ gehärteter Stahl (Schichten)	● KBN05M	● KBN10M	● KBN25M	● KBN30M	● KBN35M	● KBN60M	● KBN65M	● KBN70M	
T	angefaste Schneidkante	<b>T01215</b> 0,12mm x 15 angefaste Schneidkante	●	○													
S	angefast und verrundet	<b>S01035</b> 0,10mmx35 angefast und verrundet	●	○													
Ausführung		Bezeichnung	alte Bezeichnung		Schneidkantenausführung	Abmessung		Schneidanzahl									
						re	S										
		<b>DCMW 070202T00815SE</b>	<b>DCMW 070202SE</b>		T00815	0.2	1.9	1		●	●						
		<b>070204T00815SE</b>	<b>070204SE</b>			0.4	1.7			●	●						
		<b>DCMW 11T308T00815SE</b>	<b>DCMW 11T308SE</b>		T00815	0.8	1.9	1			●						
		<b>TPGB 110302T00815ME</b>	<b>TPGB 110302ME</b>		T00815	0.2	2.3	3	●	●	●		●	●			
		<b>110304T00815ME</b>	<b>110304ME</b>			0.4	2.1		●	●	●		●	●			
		<b>110308T00815ME</b>	<b>110308ME</b>			0.8	1.8		●	●	●		●	●			
		<b>TPGB 160304T00815ME</b>	-		T00815	0.4	1.8	3	●	●	●		●	●			
		<b>160308T00815ME</b>	-			0.8	1.5		●	●	●		●	●			
		<b>TPGB 110302S01035MET</b>	-		S01035	0.2	2.3	3		●	●		●	●			
		<b>110304S01035MET</b>	-			0.4	2.1		●	●	●		●	●			
		<b>110308S01035MET</b>	-			0.8	1.8		●	●	●		●	●			
		<b>TPGB 160304S01035MET</b>	<b>TPGB 160304ME-T</b>		S01035	0.4	1.8	3	●	●	●		●	●			
		<b>160308S01035MET</b>	<b>160308ME-T</b>			0.8	1.5		●	●	●		●	●			
		<b>TPGB 080202T00815SE</b>	<b>TPGB 080202SE</b>		T00815	0.2	1.8	1		●	●						
		<b>080204T00815SE</b>	<b>080204SE</b>			0.4	1.6		●	●	●						
		<b>TPGB 090202T00815SE</b>	<b>TPGB 090202SE</b>		T00815	0.2	1.8	1		●	●						
		<b>090204T00815SE</b>	<b>090204SE</b>			0.4	1.6		●	●	●						
		<b>TPGB 110302T00815SE</b>	<b>TPGB 110302SE</b>		T00815	0.2	1.9	1		●	●						
		<b>110304T00815SE</b>	<b>110304SE</b>			0.4	1.8		●	●	●						
		<b>TPGB 160302T00815SE</b>	<b>TPGB 160302SE</b>		T00815	0.2	1.9	1		●	●						
		<b>160304T00815SE</b>	<b>160304SE</b>			0.4	1.8		●	●	●						
		<b>TPGB 080202S01035SET</b>	-		S01035	0.2	1.8	1		●	●						
		<b>080204S01035SET</b>	<b>TPGB 080204SE-T</b>			0.4	1.6		●	●	●						
		<b>TPGB 090202S01035SET</b>	-			0.2	1.8		●	●	●						
		<b>090204S01035SET</b>	<b>TPGB 090204SE-T</b>			0.4	1.6		●	●							
		<b>TPGW 160404T00815ME</b>	-		T00815	0.4	1.8	3		●	●						
		<b>160408T00815ME</b>	-			0.8	1.5		●	●	●						
		<b>TPGW 160404S01035MET</b>	<b>TPGW 160404ME-T</b>		S01035	0.4	1.8	3		●	●						
		<b>160408S01035MET</b>	<b>160408ME-T</b>			0.8	1.5		●	●	●						
		<b>TPGW 160408T00815SE</b>	<b>TPGW 160408SE</b>		T00815	0.8	1.5	1									
		<b>VBGW 110302T00815ME</b>	<b>VBGW 110302ME</b>		T00815	0.2	2.4	2	●	●	●		●	●			
		<b>110304T00815ME</b>	<b>110304ME</b>			0.4	2.0		●	●	●		●	●	●	●	
		<b>110308T00815ME</b>	<b>110308ME</b>			0.8	1.7		●	●	●		●	●	●	□	●
		<b>VBGW 160402T00815ME</b>	<b>VBGW 160402ME</b>		T00815	0.2	2.4	2	●	●	●		●	●			
		<b>160404T00815ME</b>	<b>160404ME</b>			0.4	2.0		●	●	●		●	●	●	●	●
		<b>160408T00815ME</b>	<b>160408ME</b>			0.8	1.7		●	●	●		●	●	●	●	●
		<b>VBGW 110302S01035MET</b>	-		S01035	0.2	2.4	2		●	●		●	●			
		<b>110304S01035MET</b>	<b>VBGW 110304ME-T</b>			0.4	2.0		●	●	●		●	●			
		<b>110308S01035MET</b>	-			0.8	1.7		●	●	●		●	●			
		<b>VBGW 160402S01035MET</b>	-		S01035	0.2	2.4	2		●	●		●	●			
		<b>160404S01035MET</b>	<b>VBGW 160404ME-T</b>			0.4	2.0		●	●	●		●	●			
		<b>160408S01035MET</b>	-			0.8	1.7		●	●	●		●	●			

●: Standard Artikel (1 Stk/box)  
□: Verfügbarkeit Prüfen

Bezeichnung	A	T	ød	α
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.525	4.76	4.4	5°
VC_0802_	4.76	2.38	2.3	7°

Bezeichnung	A	T	ød	α
WB_0601_	3.97	1.59	2.3	5°
WB_0802_	4.76	2.38	2.3	5°
TB_0601_	3.97	1.59	-	5°

## Standard Artikel

Schneidkantenausführung			Anwendung		Graufluß																
Symbol	Schneidkantenausführung	Beispiel	● leicht unterbrochen/1. Wahl	○ leicht unterbrochen/2. Wahl	K	gesintertes Metall															
T	angefaste Schneidkante	<b>T01215</b> 0,12mm x 15 angefaste Schneidkante	● glatter Schnitt/1. Wahl	○ glatter Schnitt/2. Wahl		H	gehärteter Stahl (Schruppen)														
S	angefast und verrundet	<b>S01035</b> 0,10mmx35 angefast und verrundet	⚡ stark unterbrochen /1. Wahl	⚡ unterbrochen/1. Wahl	gehärteter Stahl (Schlichten)																
Ausführung			Bezeichnung		alte Bezeichnung		Schneidkantenausführung	Abmessung		Schneidenzahl	MEGACOAT CBN										
								rε	S		KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN30M	KBN35M	KBN60M	KBN65M	KBN70M			
		<b>VBGW 110302T00815SE</b>	<b>VBGW 110302SE</b>	T00815	0.2	2.8	1		●	●											
		<b>110304T00815SE</b>	<b>110304SE</b>		0.4	2.4		●	●												
		<b>110308T00815SE</b>	<b>110308SE</b>		0.8	1.7		●	□												
<b>VBGW 160404T00815SE</b>	<b>VBGW 160404SE</b>	T00815	0.4	2.0			●														
		<b>VBGW 110308S01035SET</b>	<b>VBGW 110308SE-T</b>	S01035	0.8	1.7	1			●											
		<b>VCGW 080202T00815ME</b>	<b>VCGW 080202ME</b>	T00815	0.2	2.0	2	●	●	●		●	●								
		<b>080204T00815ME</b>	<b>080204ME</b>		0.4	2.0		●	●	●		●	●								
		<b>080208T00815ME</b>	<b>080208ME</b>		0.8	1.7		●	●	●		●	●								
		<b>VCGW 080202S01035MET</b>	-	S01035	0.2	2.0	2		●	●		●									
		<b>080204S01035MET</b>	-		0.4	2.0			●	●		●									
		<b>080208S01035MET</b>	-		0.8	1.7			●	●		●									
		<b>VCGW 080202T00815SE</b>	<b>VCGW 080202SE</b>	T00815	0.2	2.4	1		●	●											
		<b>080204T00815SE</b>	<b>080204SE</b>		0.4	2.0			●												
		<b>VCGW 080208S01035SET</b>	<b>VCGW 080208SE-T</b>	S01035	0.8	1.8	1														
		<b>WBGW 060102T00815<sup>5</sup>%-SE</b>	<b>WBGW 060102<sup>5</sup>%-SE</b>	T00815	0.2	1.9	1		L	L											
		<b>060104T00815<sup>5</sup>%-SE</b>	<b>060104<sup>5</sup>%-SE</b>		0.4	1.9			L	L											
		<b>WBGW 080202T00815<sup>5</sup>%-SE</b>	<b>WBGW 080202<sup>5</sup>%-SE</b>	T00815	0.2	2.3			L	L											
		<b>080204T00815<sup>5</sup>%-SE</b>	<b>080204<sup>5</sup>%-SE</b>		0.4	2.3			L	L											
		<b>WBGW 060102S01035<sup>5</sup>% SET</b>	-	S01035	0.2	1.9	1		L	L											
		<b>060104S01035<sup>5</sup>% SET</b>	<b>WBGW 060104<sup>5</sup>%-SE-T</b>		0.4	1.9			L	L											
		<b>WBGW 080202S01035<sup>5</sup>% SET</b>	-	S01035	0.2	2.3			L	L											
		<b>080204S01035<sup>5</sup>% SET</b>	<b>WBGW 080204<sup>5</sup>%-SE-T</b>		0.4	2.3			L	L											
		<b>TBGN 060102T00815</b>	<b>TBGN 060102</b>	T00815	0.2		3		●												
		<b>060104T00815</b>	<b>060104</b>		0.4	-			●												
		<b>060108T00815</b>	<b>060108</b>		0.8				●												

□: Verfügbarkeit Prüfen L: nur LinkAusführung ●: Standard Artikel (1 Stk/box)

# MEGACOAT CBN

gehärtete Materialien:

**KBN05M**

**KBN10M**

**KBN25M**

**KBN30M**

**KBN35M**

Sintermetall:  
(Eisenbasiert)

**KBN70M**

**KBN65M**

Grauguss:

**KBN60M**



## Empfohlene Schnittbedingungen Recommended Cutting Conditions Zalecane parametry skrawania Рекомендуемые режимы резания

Werkstückstoff	Härte	Anwendung			Sorte	Schnittdaten		
		●	●	+		Vc (m/min)	ap (mm)	f (mm/U)
Vergüteter Stahl Heat Treated Steel	über 55HRC	●	●		KBN05M	100 - <b>150</b> - 200	0.05 - <b>0.3</b> - 0.5	0.05 - <b>0.08</b> - 0.1
		●	●		KBN10M	90 - <b>140</b> - 180	0.05 - <b>0.3</b> - 0.5	0.05 - <b>0.08</b> - 0.1
		●	●		KBN25M	80 - <b>120</b> - 160	0.05 - <b>0.3</b> - 0.5	0.05 - <b>0.08</b> - 0.1
			●	+	KBN30M	70 - <b>100</b> - 160	0.05 - <b>0.2</b> - 0.4	0.05 - <b>0.08</b> - 0.1
			●	+	KBN35M	60 - <b>100</b> - 150	0.05 - <b>0.2</b> - 0.4	0.05 - <b>0.08</b> - 0.1
Grauguss Eisen Gray Cast Iron	unter 250HB	●	●		KBN60M	300 - <b>600</b> - 800	0.05 - <b>0.2</b> - 0.5	0.03 - <b>0.05</b> - 0.1
		●	●		KBN900	500 - <b>800</b> - 1200	0.1 - <b>1.5</b> - 3.0	0.05 - <b>0.2</b> - 0.5
Walzstahl Roll Materials (Chilled Cast Iron)	über 55HRC	●	●		KBN25M	80 - <b>120</b> - 160	0.05 - <b>0.3</b> - 0.5	0.05 - <b>0.08</b> - 0.1
		●	●		KBN900	70 - <b>90</b> - 110	0.3 - <b>0.7</b> - 1.0	0.05 - <b>0.1</b> - 0.15
Sintermetall Sintered steel	unter 35HRC	●	●		KBN65M	50 - <b>150</b> - 200	0.05 - <b>0.2</b> - 0.3	0.05 - <b>0.1</b> - 0.2
	über 35HRC	●	●	+	KBN70M	100 - <b>200</b> - 250	0.05 - <b>0.2</b> - 0.3	0.05 - <b>0.1</b> - 0.2



KYOCERA Fineceramics GmbH  
Cutting Tool Division  
Hammfelddamm 6, 41460 Neuss, Germany  
Phone: +49 (0) 2131 1637-115  
Fax: +49 (0) 2131 1637-152  
www.kyocera.de / www.kyocera.eu  
ceratip@kyocera.de

KYOCERA Fineceramics SAS.  
Cutting Tool Division  
Parc Tertiaire Siliç, 21 Rue de Villeneuve  
BP 90439, 94528 Rungis Cedex, France  
Phone: +33 (0) 1 45 12 06 93 Fax: +33 (0) 1 56 72 18 94  
www.kyocera.fr

KYOCERA Fineceramics GmbH Poland Branch Office  
Cutting Tool Division  
Leg. ul. Europejska 4, 55-220, Jelcz-Laskowice, Poland  
Phone: +48-(0) 71-381-12-15 Fax: +48-(0) 71-381-12-16  
www.kyocera.eu

KYOCERA Fineceramics GmbH Italy Branch Office  
Cutting Tool Division  
Via Torino 51, 20123 Milan, Italy  
Phone: +39-02 00620 845 Fax: +39-02 00620 848  
www.kyocera.it

KYOCERA Fineceramics GmbH Spain Branch Office  
Cutting Tool Division  
Avenida Manacor 4, 28290 Las Matas, Madrid, Spain  
Phone: +34-91-631-83-92-802 Fax: +34-91-631-82-19  
www.kyocera.es