

KERAMIK CERAMIC

Negative & positive Wendschneidplatten
negative & positive inserts



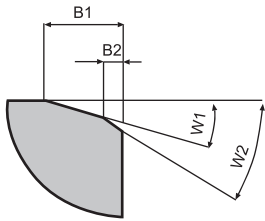
WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

T.1.2 KERAMIK WSP | CERAMIC INSERTS

Schneidkantenpräparation edge-preparation	120
Sortenübersicht grade survey	121
Sorten & Bearbeitungsempfehlungen grades & recommended cutting data	122 - 123
T.1.2.1 Negative Wendeschneidplatten negative inserts	124 - 129
T.1.2.2 Positive Wendeschneidplatten positive inserts	130 - 133

KERAMIK SCHNEIDKANTENPRÄPARATION CERAMIC EDGE-PREPARATION

SCHNEIDKANTENPRÄP. | EDGE PREPARATION



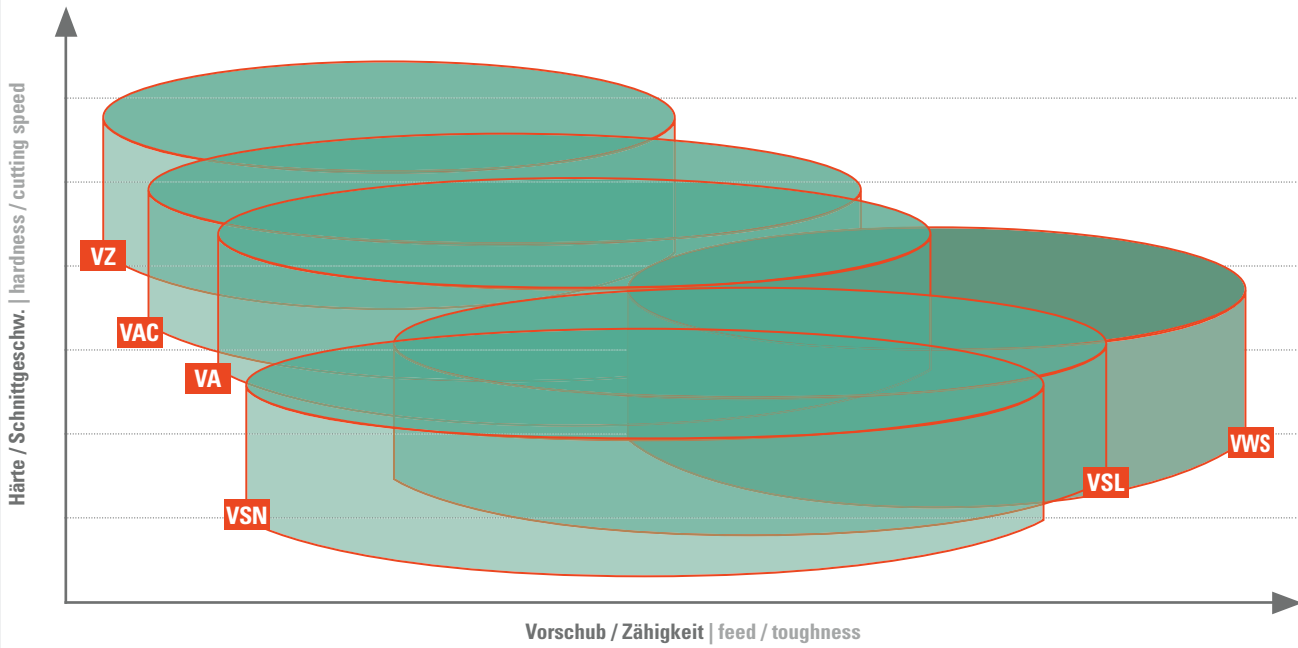
Details

Bez. code	Ausführung edge preparation	Anwendung application	Verrundung honing	B1	W1	B2	W2
F	scharfkantig	Aluminium					
	sharp cutting edge	aluminium		-	-	-	-
E	nur verrundet	fein	●				
	honing only	light		-	-	-	-
T05	Fase	fein					
	t-land	light		0,05 mm	20°	-	-
T05H	Fase und Verrundung	fein	●				
	t-land and honing	light		0,05mm	20°		
T1	Fase	fein / mittel					
	t-land	light / medium		0,10 mm	20°	-	-
T1H	Fase und Verrundung	fein / mittel	●				
	t-land and honing	light / medium		0,10mm	20°		
T2*	Fase	fein / schwer					
	t-land	light / heavy		0,20 mm	20°	-	-
T2H*	Fase und Verrundung	fein / schwer	●				
	t-land and honing	light / heavy		0,20mm	20°		
T4	Doppelfase	fein / schwer					
	double t-land	light / heavy		1,50 mm	15°	0,15 mm	30°
T4H	Doppelfase und Verrundung	fein / schwer	●				
	double t-land and honing	light / heavy		1,50 mm	15°	0,15 mm	30°
TX	Sonderausführung	Sonderausführung					
	customized	customized					

* Standard | standard

KERAMIK SORTENÜBERSICHT CERAMIC GRADES OVERVIEW

SORTENVERGLEICH | GRADES COMPARISON



KERAMIK-SORTEN BEARBEITUNGSEMPFEHLUNG CERAMIC GRADES CHARACTERISTICS & CUTTING DATA

SORTEN GRADES		ISO ISO	Eigenschaften characteristics	Mikrostruktur microstructure	Komposition composition
VZ	VZ150 Keramik ceramic	K01-K15	Kontinuierliches Drehen von Guss mit hohen Vc und Schichten von gehärteten Stählen. Hohe Verschleißfestigkeit und chemische Stabilität. Hoher Temperaturwiderstand. Verbesserte Bruchfestigkeit.		Al2O2+ZrO2
		H05-H15	For high speed continuous turning of cast iron and finishing applications on hardened steels. High wear resistant grade with chemical stability & temperature resistance. Improved toughness.		
VAC	VAC250 Keramik ceramic	H10-H25	Fertigdrehen von gehärteten Stählen und gehärtetem Guss. Ausgewogener Verschleiß- und Bruchwiderstand für verbesserte Standzeiten. Finishing operations on hardened steels and hardened cast irons. Good combination of wear- and fracture resistance. Prolonged tool life.		Al2O3+TiC+TiN(PVD)
VA	VA250 Keramik ceramic	H10-H20	Fertigdrehen von gehärteten Stählen und anderen harten Werkstoffen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten auch in leichten Schnittunterbrechungen. Sehr verschleißfest und gute Kantenstabilität. For high speed continuous up to light interrupted cutting of hardened steels and other hard materials and finishing operations of cast iron. High wear resistance and excellent cutting edge stability.		Al2O3+TiCN
		H10-H30	Allgemeine Bearbeitung von gehärteten Stählen, Guss und anderen harten Werkstoffen auch in Schnittunterbrechungen. Verbesserte Bruchfestigkeit. General application and interrupted cutting on hardened steels, cast iron and other hard materials. Improved toughness.		
VWS	VWS100 Keramik ceramic	M05-M20 K05-K20	Allgemeine Bearbeitung von nickelbasierten Superlegierungen, Inconel, Hastelloy, Haspaloy und Waspaloy. Whiskerverstärkte Keramik mit guter Zähigkeit.		Whisker
		S05-S20 H05-H20	General purpose on Ni base superalloy, inconel, hastelloy, haspaloy and waspaloy. Whisker reinforced ceramic with good toughness.		
VWS	VWS200 Keramik ceramic	M10-M25 K10-K25	Allgemeine Bearbeitung von nickelbasierten Superlegierungen, Inconel, Hastelloy, Haspaloy und Waspaloy. Whiskerverstärkte Keramik mit guter Zähigkeit.		Whisker
		S10-S25 H10-H25	General purpose on Ni base superalloy, inconel, hastelloy, haspaloy and waspaloy. Whisker reinforced ceramic with good toughness.		
VSN	VSN210 Keramik ceramic	K05-K15	Allgemeine Bearbeitung von Grauguss. Verbesserte Verschleißfestigkeit. Nass- und Trockenbearbeitung. General application on cast iron. Improved wear resistance. For wet and dry cutting.		Si3N4
		K05-K25	Allgemeine Bearbeitung von Grauguss. Verbesserte Bruchfestigkeit. Nass- und Trockenbearbeitung. General application on cast iron. Improved fracture resistance. For wet and dry cutting.		
		K05-K20	Allgemeine Bearbeitung von Grauguss. Ausgewogener Verschleiß- und Bruchwiderstand und gute Temperaturwechselbeständigkeit. Nass- und Trockenbearbeitung. General application on cast iron. Good combination of wear- and fracture resistance. For wet and dry cutting.		
VSL	VSL210 Keramik ceramic	K05-K25	Allgemeine Bearbeitung von Grauguss. Höhere Schnittgeschwindigkeiten als mit VSN Sorten möglich. Nass- und Trockenbearbeitung. Verbesserte Verschleißfestigkeit. General application on cast iron. Higher cutting speeds compared to VSN grades. Improved wear resistance. For wet and dry cutting.		SiALON
		K05-K25	Allgemeine Bearbeitung von Grauguss. Höhere Schnittgeschwindigkeiten als mit VSN Sorten möglich. Nass- und Trockenbearbeitung. General application on cast iron. Higher cutting speeds compared to VSN grades. For wet and dry cutting.		
VSL	VSL900 Keramik ceramic	K05-K25	Allgemeine Bearbeitung von Grauguss. Höhere Schnittgeschwindigkeiten als mit VSN Sorten möglich. Nass- und Trockenbearbeitung. General application on cast iron. Higher cutting speeds compared to VSN grades. For wet and dry cutting.		SiALON

T | DREHEN | TURNING

Wsp negativ | inserts negative

Wsp positiv | inserts positive

Vandurit QuickChange system

Drehstahlhalter | tool holder

C
D
K
R
S
T
V
W
T.2.1.1
T.2.1.2
T.2.1.3
T.2.1.4
T.2.2.1
T.2.2.2
T.2.2.3
T.2.2.4

	Bearbeitungs- empfehlungen recommended cutting data	Werkstoffe materials					
		Gehärteter Stahl hardened steel	Nickelb. Superleg. Ni-based super alloy	HSS H.S.S.	Grauguss grey cast iron	Kugelgraphitguss ductile cast iron	Hartguss chilled cast iron
		45-68HRC			180-220HB	200-240HB	400-700HB
VZ150	Vc (m/min)				400 - 1000	300 - 600	
	f (mm/rev)				0,1 - 0,5	0,1 - 0,2	
VAC250	Vc (m/min)	80 - 300					50 - 200
	f (mm/rev)	0,05 - 0,2					0,05 - 0,2
VA250	Vc (m/min)	50 - 250		50 - 100			50 - 200
	f (mm/rev)	0,05 - 0,2		0,2 - 0,5			0,05 - 0,2
VA350	Vc (m/min)	50 - 200		50 - 80			50 - 150
	f (mm/rev)	0,1 - 0,25		0,2 - 0,5			0,05 - 0,2
VWS100	Vc (m/min)		150 - 400	50 - 100			50 - 150
	f (mm/rev)		0,1 - 0,3	0,2 - 0,7			0,1 - 0,4
VWS200	Vc (m/min)		150 - 400	50 - 100			50 - 150
	f (mm/rev)		0,1 - 0,3	0,2 - 0,7			0,1 - 0,4
VSN210	Vc (m/min)				400 - 900	200 - 600	
	f (mm/rev)				0,2 - 0,8	0,2 - 0,6	
VSN220	Vc (m/min)				200 - 600	100 - 400	
	f (mm/rev)				0,2 - 1,0	0,2 - 0,8	
VSN250	Vc (m/min)				400 - 800	200 - 500	
	f (mm/rev)				0,2 - 0,8	0,2 - 0,6	
VSL210	Vc (m/min)				400 - 1000	200 - 650	
	f (mm/rev)				0,2 - 0,6	0,2 - 0,6	
VSL900	Vc (m/min)				500 - 1200	200 - 600	
	f (mm/rev)				0,2 - 0,6	0,2 - 0,6	

T DREHEN | TURNING

Wsp negativ | inserts negative

Wsp positiv | inserts positive

Vandurit QuickChange system

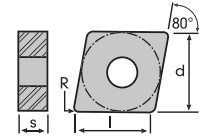
Drehstahlhalter | tool holder

W V T S R K D C
W V T S R K D C
W V T S R K D C
T.2.1.1 T.2.1.2 T.2.1.3 T.2.1.4
T.2.2.1 T.2.2.2 T.2.2.3 T.2.2.4



CNGA

Keramik-WSP, Negativ 80°, rhombische WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 80°, rhombic insert for finishing and roughing



WENDESCHEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø D1 (mm)
CNGA 120404 T2 (H)	12,4	12,70	4,76	0,4	5,16
CNGA 120404V T2 (H)	12,4	12,70	4,76	0,4	5,16
CNGA 120408 T2 (H)	12,0	12,70	4,76	0,8	5,16
CNGA 120412 T2 (H)	11,6	12,70	4,76	1,2	5,16
CNGA 120416 T2 (H)	11,2	12,70	4,76	1,6	5,16
CNGA 120708 T2 (H)	12,0	12,70	7,94	0,8	5,16

SORTEN | GRADES

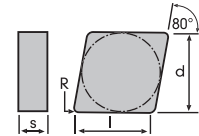
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
	●	●	○	○	
	●				
	●	●	□	○	
	●	●	●	○	
	●	○	○	○	
			□		
K01-K15		K05-K20		K05-K25	M05-M20 K05-K20 S05-S20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 160, 169, 181, 191, 194, 195, 196, 216, 217



CNGN

Keramik-WSP, Negativ 80°, rhombische WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 80°, rhombic insert for finishing and roughing



WENDESCHEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø (mm)
CNGN 120404 T2 (H)	12,4	12,70	4,76	0,4	
CNGN 120408 T2 (H)	12,0	12,70	4,76	0,8	
CNGN 120412 T2 (H)	11,6	12,70	4,76	1,2	
CNGN 120416 T2 (H)	11,2	12,70	4,76	1,6	
CNGN 120708 T2 (H)	12,0	12,70	7,94	0,8	
CNGN 120712 T2 (H)	11,6	12,70	7,94	1,2	
CNGN 120716 T2 (H)	11,2	12,70	7,94	1,6	
CNGN 120716 T4 (H)	11,2	12,70	7,94	1,6	
CNGN 160716 T2 (H)	14,4	15,88	7,94	1,6	
CNGN 160716 T4 (H)	14,4	15,88	7,94	1,6	

SORTEN | GRADES

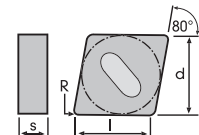
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
	○	○	○		●
	○	○	○		●
	○	●	●		●
		○	○		●
		□	○		●
		●	●		●
		●			
		●	○		
		○	○		
		●	□		
K01-K15		K05-K20		K05-K25	M05-M20 K05-K20 S05-S20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 224, 225, 226, 236



CNGX

Keramik-WSP, Negativ 80°, rhombische WSP zum Schruppen
ceramic insert, negative 80°, rhombic insert for roughing



WENDESCHEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø (mm)
CNGX 120712 T2	11,6	12,70	7,94	1,2	
CNGX 120716 T2	11,2	12,70	7,94	1,6	
CNGX 160716 T2	14,4	15,88	7,94	1,6	

SORTEN | GRADES

Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
			●	●	
			●	●	
			●		
K01-K15		K05-K20		K05-K25	M05-M20 K05-K20 S05-S20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

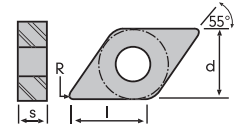
Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 224, 225, 226, 236

T DREHEN | TURNING
 C
 D
 K
 R
 S
 T
 V
 W
 Wsp negativ | inserts negative
 W
 V
 T
 S
 R
 K
 D
 C
 Wsp positiv | inserts positive
 W
 V
 T
 S
 R
 K
 D
 C
 T.2.1.1
 T.2.1.2
 T.2.1.3
 T.2.1.4
 Vandurit QuickChange system
 T.2.2.1
 T.2.2.2
 T.2.2.3
 T.2.2.4
 Drehstahlhalter | tool holder



DNGA

Keramik-WSP, Negativ 55°, rhombische WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 55°, rhombic insert for finishing and roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø D1 (mm)
DNGA 150404 T2 (H)	15,1	12,70	4,76	0,4	5,16
DNGA 150408 T2 (H)	14,7	12,70	4,76	0,8	5,16
DNGA 150412 T2 (H)	14,4	12,70	4,76	1,2	5,16
DNGA 150604 T2 (H)	15,1	12,70	6,35	0,4	5,16
DNGA 150608 T2 (H)	14,7	12,70	6,35	0,8	5,16
DNGA 150612 T2 (H)	14,4	12,70	6,35	1,2	5,16
DNGA 150616 T2 (H)	14,0	12,70	6,35	1,6	5,16

SORTEN | GRADES

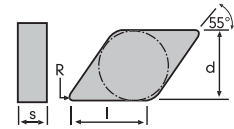
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
	○	●			
	●	●			
	○	○			
	●	●	○		
	●	●	○		
	●	●	○		
		●	●		
					M05-M20
					K05-K20
					S05-S20
					H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 161,162, 182, 191, 197, 216, 218



DNGN

Keramik-WSP, Negativ 55°, rhombische WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 55°, rhombic insert for finishing and roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø (mm)
DNGN 150404 T2 (H)	15,1	12,70	4,76	0,4	
DNGN 150408 T2 (H)	14,7	12,70	4,76	0,8	
DNGN 150412 T2 (H)	14,4	12,70	4,76	1,2	
DNGN 150704 T2 (H)	15,1	12,70	7,94	0,4	
DNGN 150708 T2 (H)	14,7	12,70	7,94	0,8	
DNGN 150708 T4 (H)	14,7	12,70	7,94	0,8	
DNGN 150712 T2 (H)	14,4	12,70	7,94	1,2	
DNGN 150716 T2 (H)	14,0	12,70	7,94	1,6	
DNGN 150716 T4 (H)	14,0	12,70	7,94	1,6	
DNGN 150724 T2 (H)	13,2	12,70	7,94	2,4	
DNGN 150724 T4 (H)	13,2	12,70	7,94	2,4	

SORTEN | GRADES

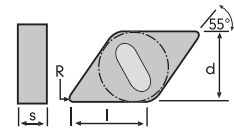
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
		○			
		○			
		○			
		○		○	●
		●		○	●
		○			
		●		○	●
		●		○	●
		●			
	●				
					M05-M20
					K05-K20
					S05-S20
					H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 227, 239, 240



DNGX

Keramik-WSP, Negativ 55°, rhombische WSP zum Schruppen
ceramic insert, negative 55°, rhombic insert for roughing



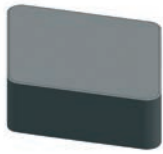
WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø (mm)
DNGX 120708 T2	9,7	10,00	7,94	0,8	
DNGX 120712 T2	9,4	10,00	7,94	1,2	
DNGX 120716 T2	9,1	10,00	7,94	1,6	
DNGX 150708 T2	14,7	12,70	7,94	0,8	
DNGX 150716 T2	14,0	12,70	7,94	1,6	

SORTEN | GRADES

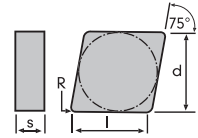
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
			○		
			○		
			●		
			○		
			●	●	
					M05-M20
					K05-K20
					S05-S20
					H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 227, 239, 240



ENGN

Keramik-WSP, Negativ 75°, rhombische WSP zum Vorschlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 75°, rhombic insert for pre-finishing and roughing



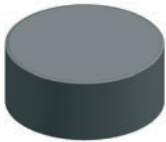
WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0
ENGN 130708 T2 (H)	12,3	12,70	7,94	0,8	
ENGN 130712 T2 (H)	11,9	12,70	7,94	1,2	
ENGN 130716 T2 (H)	11,4	12,70	7,94	1,6	

SORTEN | GRADES

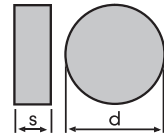
Keramik		ceramic			
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
		●		○	
		●		○	
		●		○	
K01-K15		K05-K20		K05-K25	K05-K20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 228, 240



RNGN

Keramik-WSP, Negativ, runde WSP zum Schruppen
ceramic insert, negative, round insert for roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0
RNGN 090300 T2 (H)	-	9,52	3,18	-	
RNGN 090400 T2 (H)	-	9,52	4,76	-	
RNGN 120400 T1 (H)	-	12,70	4,76	-	
RNGN 120400 T2 (H)	-	12,70	4,76	-	
RNGN 120700 T2 (H)	-	12,70	7,94	-	
RNGN 120700 T4 (H)	-	12,70	7,94	-	
RNGN 150700 T4(H)	-	15,88	7,94	-	
RNGN 190700 T2 (H)	-	19,05	7,94	-	
RNGN 250700 T2 (H)	-	25,40	7,94	-	
RNGN 250700 T4 (H)	-	25,40	7,94	-	

SORTEN | GRADES

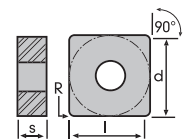
Keramik		ceramic			
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
		○			●
		○			●
	●	●			●
	●	●	●		●
	○	●	●		●
		●			
		●			
		○			●
		●			
K01-K15		K05-K20		K05-K25	K05-K20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 186, 229



SNGA

Keramik-WSP, Negativ 90°, WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 90°, insert for finishing and roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø D1 (mm)
SNGA 120404 T2 (H)	12,3	12,70	4,76	0,4	5,16
SNGA 120408 T2 (H)	11,9	12,70	4,76	0,8	5,16
SNGA 120412 T2 (H)	11,5	12,70	4,76	1,2	5,16
SNGA 120416 T2 (H)	11,1	12,70	4,76	1,6	5,16
SNGA 120716 T2 (H)	11,1	12,70	7,94	1,6	5,16
SNGA 150616 T2 (H)	14,3	15,88	6,35	1,6	6,35

SORTEN | GRADES

Keramik		ceramic			
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
		○			
	○	○	●		
	●	○		●	
K01-K15		K05-K20		K05-K25	K05-K20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

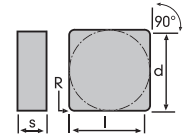
Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 163, 164, 165, 166, 170, 171, 172, 173, 192, 200, 201, 202, 203, 219

T | DREHEN | TURNING
 Wsp negativ | inserts negative
 Wsp positiv | inserts positive
 Vandurit QuickChange system
 Drehstahlhalter | tool holder



SNGN

Keramik-WSP, Negativ 90°, WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 90°, insert for finishing and roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0 0
SNGN 120404 T2 (H)	12,3	12,70	4,76	0,4	
SNGN 120408 T2 (H)	11,9	12,70	4,76	0,8	
SNGN 120412 T2 (H)	11,5	12,70	4,76	1,2	
SNGN 120416 T2 (H)	11,1	12,70	4,76	1,6	
SNGN 120708 T2 (H)	11,9	12,70	7,94	0,8	
SNGN 120712 T2 (H)	11,5	12,70	7,94	1,2	
SNGN 120712 T4 (H)	11,5	12,70	7,94	1,2	
SNGN 120716 T2 (H)	11,1	12,70	7,94	1,6	
SNGN 120716 T4 (H)	11,1	12,70	7,94	1,6	
SNGN 120720 T2 (H)	10,7	12,70	7,94	2,0	
SNGN 150712 T2	14,6	15,88	7,94	1,2	
SNGN 150716 T2 (H)	14,2	15,88	7,94	1,6	
SNGN 150716 T4 (H)	14,2	15,88	7,94	1,6	
SNGN 150720 T2 (H)	13,8	15,88	7,94	2,0	
SNGN 190716 T2 (H)	17,4	19,05	7,94	1,6	
SNGN 190716 T4 (H)	17,4	19,05	7,94	1,6	
SNGN 190720 T4 (H)	17,0	19,05	7,94	2,0	
SNGN 250720 T4 (H)	23,4	25,40	7,94	2,0	

SORTEN | GRADES

Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
	●	●			●
		○			●
		○	●		●
			●		●
		●	○		●
		●	●		●
		●			●
●		●	●		●
		●			
		●	○		●
●					
			○		
		●	●		●
		●	●		

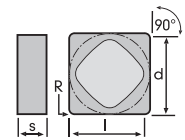
K01-K15
K05-K20
K05-K25
M05-M20
K05-K20
S05-S20
H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 230, 231, 232, 233, 234, 235, 241, 242, 243



SNGX

Keramik-WSP, Negativ 90°, WSP zum Schruppen
ceramic insert, negative 90°, insert for roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0 0
SNGX 120712 T2	11,5	12,70	7,94	1,2	
SNGX 120716 T2	11,1	12,70	7,94	1,6	
SNGX 150716 T2	14,3	15,88	7,94	1,6	
SNGX 190720 T2	17,0	19,05	7,94	2,0	

SORTEN | GRADES

Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
			○	●	
			●	●	
			●		
			○		

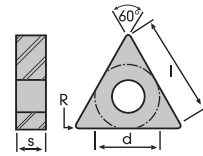
K01-K15
K05-K20
K05-K25
M05-M20
K05-K20
S05-S20
H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 230, 231, 232, 233, 234, 235, 241, 242, 243



TNGA

Keramik-WSP, Negativ 60°, WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 60°, insert for finishing and roughing



WENDESCHEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø D1 (mm)
TNGA 160404 T2 (H)	15,5	9,52	4,76	0,4	3,81
TNGA 160408 T2 (H)	14,5	9,52	4,76	0,8	3,81
TNGA 160412 T2 (H)	13,5	9,52	4,76	1,2	3,81
TNGA 220408 T2 (H)	20,0	12,70	4,76	0,8	5,16
TNGA 220412 T2 (H)	19,0	12,70	4,76	1,2	5,16
TNGA 220416 T2 (H)	18,0	12,70	4,76	1,6	5,16

SORTEN | GRADES

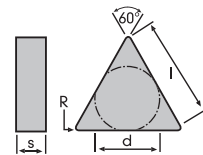
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
	○	●			
	○	●			
		●			
		○			
		●			
					M05-M20
					K05-K20
					S05-S20
					H05-H20
					K01-K15
					H05-H15
					H10-H25
					H10-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 167, 168, 204, 205, 206, 219



TNGN

Keramik-WSP, Negativ 60°, WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 60°, insert for finishing and roughing



WENDESCHEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø (mm)
TNGN 160404 T2 (H)	15,5	9,52	4,76	0,4	
TNGN 160408 T2 (H)	14,5	9,52	4,76	0,8	
TNGN 160412 T2 (H)	13,5	9,52	4,76	1,2	
TNGN 160416 T1 (H)	12,5	9,52	4,76	1,6	
TNGN 160416 T2 (H)	12,5	9,52	4,76	1,6	
TNGN 160704 T2 (H)	15,5	9,52	7,94	0,4	
TNGN 160708 T2 (H)	14,5	9,52	7,94	0,8	
TNGN 160712 T2 (H)	13,5	9,52	7,94	1,2	

SORTEN | GRADES

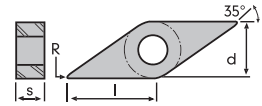
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
		○			
		●			
		○			○
					○
		○			○
					M05-M20
					K05-K20
					S05-S20
					H05-H20
					K01-K15
					H05-H15
					H10-H25
					H10-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: 236



VNGA

Keramik-WSP, Negativ 35°, rhombische WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 35°, rhombic insert for finishing and roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø D1 (mm)
VNGA 160404 T2 (H)	15,6	9,52	4,76	0,4	3,81
VNGA 160408 T2 (H)	14,6	9,52	4,76	0,8	3,81
VNGA 160412 T2 (H)	13,6	9,52	4,76	1,2	3,81
VNGA 160708 T2 (H)	14,6	9,52	7,94	0,8	3,81

SORTEN | GRADES

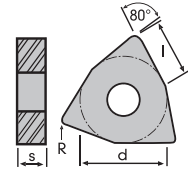
Keramik		ceramic			
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
	●	●			
	○	●	●		
		●			
		○			
K01-K15		K05-K20		K05-K25	M05-M20
H05-H15		H10-H25	H10-H20	H05-H20	

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: [auf Anfrage](#) | on inquiry



WNGA

Keramik-WSP, Negativ 80°, WSP zum Vorschlichten und Schruppen
ceramic insert, negative 80°, insert for pre-finishing and roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	Ø D1 (mm)
WNGA 080408 T2 (H)	8,4	12,70	4,76	0,8	5,16
WNGA 080412 T2 (H)	8,3	12,70	4,76	1,2	5,16
WNGA 080416 T2 (H)	8,2	12,70	4,76	1,6	5,16

SORTEN | GRADES

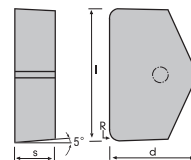
Keramik		ceramic			
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
	○	●	○		
	○	○	○		
K01-K15		K05-K20		K05-K25	M05-M20
H05-H15		H10-H25	H10-H20	H05-H20	

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: [180](#), [193](#), [206](#), [220](#)



F10537

Keramik-Schneidplatte, Positiv 5°, Schneidplatte zum Stechen
ceramic insert, positive 5°, insert for grooving



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	° (mm)
V70 F10537	44,5	25,4	14,2	2,6	6,4

SORTEN | GRADES

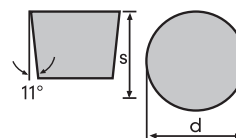
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
		●	●		
K01-K15			K05-K20	K05-K25	M05-M20 K05-K20 S05-S20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: [auf Anfrage](#) | on inquiry



RPGN

Keramik-WSP, Positiv 11°, runde WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, positive 11°, round insert for finishing and roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0 (mm)
RPGN 090300 T1 (H)	-	9,52	3,18	-	0

SORTEN | GRADES

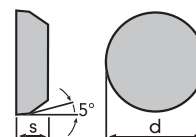
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
		●	●		
K01-K15			K05-K20	K05-K25	M05-M20 K05-K20 S05-S20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: [auf Anfrage](#) | on inquiry



RXGX

Keramik-WSP, runde WSP zum Schruppen
ceramic insert, round insert for roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0 (mm)
RXGX 1208M0	-	12,0	8,00	-	0
RXGX 1608M0	-	16,0	8,00	-	0
RXGX 2508M0	-	25,0	8,00	-	0

SORTEN | GRADES

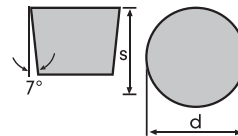
Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
		●			
K01-K15			K05-K20	K05-K25	M05-M20 K05-K20 S05-S20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: [auf Anfrage](#) | on inquiry



RCGN

Keramik-WSP, Positiv 7°, runde WSP zum Schruppen
 ceramic insert, positive 7°, round insert for roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

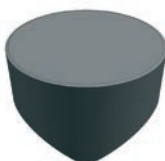
ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0 0
RCGN 090700 T05	-	9,52	8,00	-	
RCGN 090700 T2 (H)	-	9,52	8,00	-	

SORTEN | GRADES

Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100

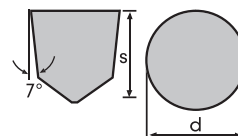
					M05-M20
					K05-K20
					S05-S20
					H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: [auf Anfrage](#) | on inquiry



RCGX

Keramik-WSP, Positiv 7°, runde WSP zum Schruppen
 ceramic insert, positive 7°, round insert for roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0 0
RCGX 060600 TX (H)	-	6,35	6,35	-	
RCGX 060700 TX (H)	-	6,35	8,00	-	
RCGX 090700 T2 (H)	-	9,52	8,00	-	
RCGX 090700 T4 (H)	-	9,52	8,00	-	
RCGX 120700 T2 (H)	-	12,70	8,00	-	
RCGX 120700 T4 (H)	-	12,70	8,00	-	
RCGX 151000 T4 (H)	-	15,88	10,00	-	
RCGX 191000 T4 (H)	-	19,05	10,00	-	
RCGX 251200 T5 (H)	-	25,40	12,00	-	

SORTEN | GRADES

Keramik ceramic					
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100

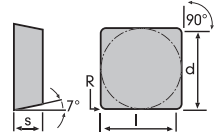
					M05-M20
					K05-K20
					S05-S20
					H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: **228**



SCGN

Keramik-WSP, Positiv 7°, 90° WSP zum Schlichten
 ceramic insert, positive 7°, 90° insert for finishing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0
SCGN 120408 T05 (H)	11,9	12,70	4,76	0,8	
SCGN 120412 T05 (H)	11,5	12,70	4,76	1,2	
SCGN 120416 T05 (H)	11,1	12,70	4,76	1,6	

SORTEN | GRADES

		Keramik ceramic			
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
●					
●					
●					
					M05-M20
	K01-K15		K05-K20	K05-K25	K05-K20
					S05-S20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: [auf Anfrage](#) | on inquiry

T | DREHEN | TURNING

W | V | T | S | R | K | D | C
 Wsp negativ | inserts negative

W | V | T | S | R | K | D | C
 Wsp positiv | inserts positive

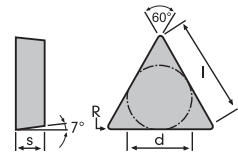
T.2.1.1 | T.2.1.2 | T.2.1.3 | T.2.1.4
 Vandurit QuickChange system

T.2.2.1 | T.2.2.2 | T.2.2.3 | T.2.2.4
 Drehstahlhalter | tool holder



TCGN

Keramik-WSP, Positiv 7°, 60° WSP zum Schlichten
ceramic insert, positive 7°, 60° insert for finishing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0
TCGN 160412 T05 (H)	13,5	9,52	4,76	1,2	0

SORTEN | GRADES

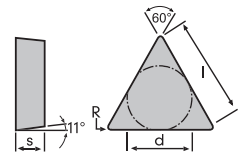
Keramik		ceramic			
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
●					
K01-K15			K05-K20	K05-K25	M05-M20 K05-K20 S05-S20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: [auf Anfrage](#) | on inquiry



TPGN

Keramik-WSP, Positiv 11°, 60° WSP zum Schlichten und Schruppen
ceramic insert, positive 11°, 60° insert for finishing and roughing



WENDESCHNEIDPLATTEN | INSERTS

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing				
	l (mm)	d (mm)	S (mm)	R (mm)	0
TPGN 110304 T2 (H)	10,0	6,35	3,18	0,4	
TPGN 110308 T1 (H)	9,0	6,35	3,18	0,8	
TPGN 110308 T2 (H)	9,0	6,35	3,18	0,8	
TPGN 160304 T2 (H)	15,5	9,52	3,18	0,4	
TPGN 160308 T05 (H)	14,5	9,52	3,18	0,8	
TPGN 160308 T2 (H)	14,5	9,52	3,18	0,8	
TPGN 160312 T05 (H)	13,5	9,52	3,18	1,2	

SORTEN | GRADES

Keramik		ceramic			
VZ	VAC	VA	VSN	VSL	VWS
VZ150	VAC250	VA250	VSN250	VSL210	VWS100
		○			
		●			
		●	○		
		●	○		
		●			
K01-K15			K05-K20	K05-K25	M05-M20 K05-K20 S05-S20
H05-H15	H10-H25	H10-H20			H05-H20

Drehstahlhalter auf den Seiten | tools on pages: [auf Anfrage](#) | on inquiry