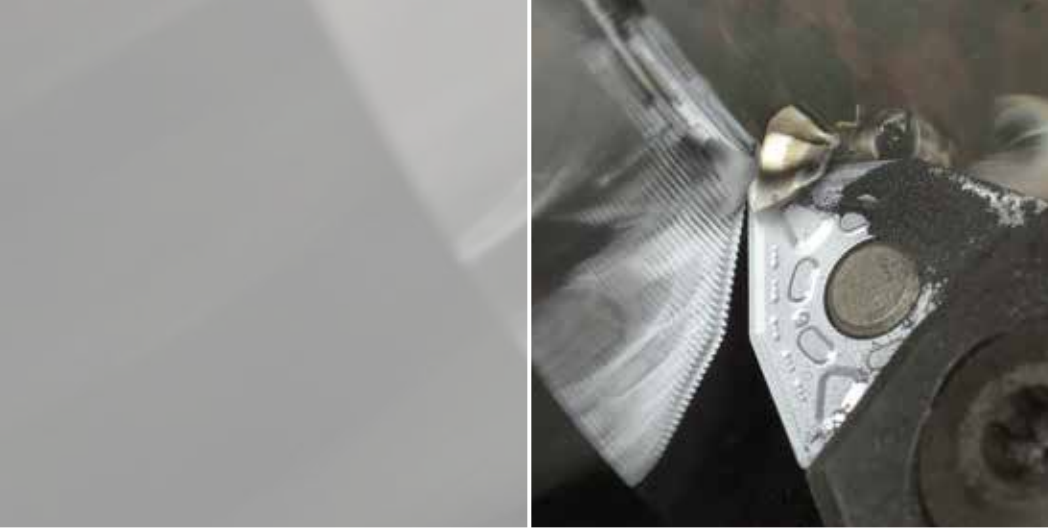


**CHROM IST DAS
NEUE SCHWARZ**



**ERZIELEN SIE DEN DURCHBRUCH
IM STAHLDREHEN**
DURATOMIC® TP0501 / TP1501 / TP2501

SECO 



STAHLDREHEN - VIELFALT VEREINFACHEN

Stahl ist der meist verwendete Werkstoff in der Metallzerspanung. Die Werkstoffvielfalt ist groß und steigt zunehmend durch die Weiterentwicklung der Legierungen, von wärme- und/oder thermomechanischen Behandlungsverfahren sowie von Oberflächenveredelungen wie z. B. Aufpanzerungen.

Ob hart, zäh, niedrig oder hoch legiert - die Eigenschaften der Stahlwerkstoffe werden komplexer und stellen zunehmend neue Herausforderungen bei Drehbearbeitungen dar. Gleichzeitig steigen die Anforderungen in der Bearbeitung der Werkstücke: labile Aufspannungen, Schnittunterbrechungen, höhere Maß- und Wiederholgenauigkeiten sowie steigende Produktivitätsziele.

Bei diesen Herausforderungen ist es wichtig, einen Partner an der Seite zu haben, der sowohl umfassendes Zerspannungswissen als auch das Know-How für die sichere und praxisnahe Umsetzung der Lösung besitzt. Seco unterstützt Sie hierbei gerne als weltweit marktführendes Unternehmen in der Metallzerspanung.

ERFOLGSFAKTOREN FÜR DAS STAHLDREHEN - PRÜFEN SIE IHRE ZERSPANUNGS-LÖSUNGEN

Zuverlässige und langlebige Wendepplattenlösungen trotz zunehmender mechanischer und thermischer Belastungen für die Schneiden.

Werkzeugkosten reduzieren sowie hohe Werkstückqualität erzielen und alle Schneiden einer Wendepplatte komplett einsetzen.

Bearbeitungen spürbar verbessern mit Hilfe eines vollständigen Produktprogramms, das immer eine Alternative für weitere Prozessoptimierungen bietet.

Einfache und zuverlässige Werkzeugauswahl mit sicherem und wirtschaftlichem Einsatz bei allen Bearbeitungen.

Prozesssichere Zerspanungsergebnisse durch leicht zugängliche Informationen zu den Produkten, inklusive präzisen Schnittdatenempfehlungen.

Flexibler und von der Bearbeitungsstrategie, egal ob Trocken- oder Nassbearbeitung, unabhängiger Einsatz.

Sicherer Spanbruch durch anwendungsbezogene Geometrieauslegung und zielgerichtete Kühlmittelzufuhr.



DIE NEUE GENERATION DER DURATOMIC®-BESCHICHTUNG

Lange Standzeiten, höhere Produktivität und sichere Prozesse durch kontrollierte Ausrichtung der Kristallstruktur auf atomarer Ebene

DER NÄCHSTE QUANTENSPRUNG IN DER DURATOMIC®-TECHNOLOGIE

2007 gelang Seco ein entscheidender Durchbruch mit der Beschichtungstechnologie Duratomic. Das Besondere ist die gezielte Ausrichtung der Aluminiumoxid-Kristallstruktur auf atomarer Ebene, die zu bisher unerreichter Zähigkeit und Verschleißfestigkeit der Beschichtung führt. Das Ergebnis: deutlich höhere Standzeiten, Produktivität und sichere Prozesse.

Jetzt führt Seco die nächste Duratomic-Generation ein. Die neuen Sorten TP0501, TP1501 und TP2501 verschieben erneut die Maßstäbe in puncto Leistungsfähigkeit und Bearbeitungsqualität beim Drehen von Stahl - und weiteren Werkstoffen.

- Produktiv, bei hohen Geschwindigkeiten - **TP0501**
- Ausgewogen, mit hohen Standzeiten - **TP1501**
- Vielseitig, für alle Stahlwerkstoffe - **TP2501**

INTELLIGENTE SCHNEIDEN - ZERSpanungswissen und jahrzehntelange Erfahrung in jeder Schneide

3 SORTEN FÜR ALLE ANWENDBEREICHE

- Substrat, Beschichtung und Schneidengeometrie sind bei jeder Wendplatte, sogar innerhalb einer Sorte, exakt auf die jeweilige Anwendung abgestimmt - die Garantie für sichere Zerspanungsergebnisse
- Umfassende Auswahl an Plattenformaten und Geometrien für vielfältige Schlicht- und Schruppbearbeitungen - mehr als 950 Wendeschneidplatten
- Für hohe Oberflächengüten ein reichhaltiges Angebot von mehr als 90 Schneidenlösungen mit Seco Wiper-Geometrien

JEDE SCHNEIDE ZU 100% VOLL AUSSCHÖPFEN - EINSATZERKENNUNG DER SCHNEIDECKEN - JETZT GANZ EINFACH

Jede Schneide zählt. Eine zusätzliche Beschichtung erzeugt einen hohen Farbkontrast. So sind benutzte und unbenutzte Schneidecken leicht und schnell zu erkennen.





DIE PRODUKTIVE - MIT HOHEN GESCHWINDIGKEITEN TP0501

Die neue Sorte TP0501 zeichnet sich durch außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und lange Standzeiten aus. Sie ist ideal geeignet für die Bearbeitung von anspruchsvollen Werkstoffen wie hoch legierte und extrem abrasive Stähle und realisiert außergewöhnlich hohe Schnittgeschwindigkeiten. TP0501 eignet sich ebenso hervorragend für die Bearbeitung von Guss.

Mechanische und thermische Belastungen der Schneiden werden durch die Kombination des hoch verschleißfesten Substrats und der wärmebeständigen Duratomic-Beschichtung ausgeglichen. Bearbeitungen mit langen Eingriffszeiten und im kontinuierlichen Schnitt sind prozesssicher und mit hohen Schnittgeschwindigkeiten zu realisieren.



AUSSERGEWÖHNLICH PRODUKTIV, MAXIMALE STANDMENGEN - TP0501

- Sichere Bearbeitungsergebnisse bei hohen Geschwindigkeiten
- Ausgezeichnet in der Bearbeitung von Werkstücken aus hoch legiertem Stahl
- Erstklassige Verschleißfestigkeit für lange Werkzeugstandzeiten und höhere Schnittdaten
- Werkzeugkosten deutlich reduzieren durch die Erkennung von benutzten und unbenutzten Schneiden
- Extrem wärmebeständig in der Trockenbearbeitung und bei hohen Zeitspannvolumen

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN

Empfehlungen nach neuen Seco Werkstoffgruppen
SMG V2: v_c in m/min in Abhängigkeit vom
Vorschub f in mm/U

| SMG | Beschreibung | TP0501* | |
|-----|---|------------|------------|
| | | f (mm/U) | |
| | | 0,2 | 0,4 |
| P1 | Automatenstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt | 780 | 610 |
| P2 | Niedrig legierte ferritische Stähle mit $C < 0.25\%wt$ | 760 | 590 |
| P3 | Einsatzgehärtete Stähle mit $C < 0.25\%wt$ | 620 | 510 |
| P4 | Niedrig legierte Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$ | 580 | 450 |
| P5 | Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$ | 520 | 435 |
| P6 | Niedrig legierte Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$ | 620 | 480 |
| P7 | Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$ | 550 | 460 |
| P8 | Werkzeugstähle | 520 | 435 |
| P11 | Ferritische und martensitische rostfreie Stähle | 540 | 445 |

Für die jeweiligen Werkstoffgruppen ist die 1.Wahl fett hervorgehoben

* Bitte maximale Drehzahlen der Maschinen beachten und Bearbeitungsbedingungen prüfen

DIE AUSGEWOGENE - MIT LANGEN STANDZEITEN TP1501

Wenn es gilt, einschränkende Bedingungen in der Bearbeitung des Werkstückes auszugleichen, ist die neue TP1501 die richtige Lösung. Egal, ob es sich um begrenzte Maschinenleistungen in Verbindung mit niedrig legierten Stahlsorten, Stähle mittlerer Zugfestigkeit, niedrige bis moderate Schnittgeschwindigkeiten oder einen unterbrochenen Schnitt handelt, die TP1501 erzielt hier beste Bearbeitungsergebnisse - ganz sicher.

Durch ihre ausgewogenen Eigenschaften ist die TP1501 eine gute Startsorte für die Bearbeitung von niedrig legierten Stahlwerkstoffen. Die neue Duratomic-Beschichtung, verbunden mit einem gleichermaßen zähen und verschleißfesten Substrat, führt zu hohen Leistungen, auch unter schwierigen Zerspanbedingungen.



DIE NEUE 1. WAHL FÜR NIEDRIG LEGIERTE STÄHLE - TP1501

- Vielfältig einsetzbare Sorte, die ein ausgewogenes Verhältnis von Schnittgeschwindigkeit und Produktivität gewährleistet, besonders bei Werkstücken aus niedrig legiertem Stahl
- Besonders effizient bei moderaten Schnittdaten
- Werkzeugkosten deutlich reduzieren durch die Erkennung von benutzten und unbenutzten Schneiden
- Erstklassige Oberflächengüten bei hohen Vorschüben mit umfassender Auswahl an Wiper-Geometrien
- Hohe Zuverlässigkeit und Genauigkeit sorgen für einheitliche Qualität bei allen produzierten Werkstücken

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN

Empfehlungen nach neuen Seco Werkstoffgruppen

SMG V2: v_c in m/min in Abhängigkeit vom

Vorschub f in mm/U

| SMG | Beschreibung | TP1501* | |
|-----|---|------------|------------|
| | | f (mm/U) | |
| | | 0,2 | 0,4 |
| P1 | Automatenstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt | 690 | 510 |
| P2 | Niedrig legierte ferritische Stähle mit C < 0.25%wt | 680 | 495 |
| P3 | Einsatzgehärtete Stähle mit C < 0.25%wt | 500 | 400 |
| P4 | Niedrig legierte Vergütungsstähle mit 0.25% < C < 0.67%wt | 510 | 375 |
| P5 | Vergütungsstähle mit 0.25% < C < 0.67%wt | 420 | 335 |
| P6 | Niedrig legierte Lagerstähle mit C > 0.67%wt | 550 | 405 |
| P7 | Lagerstähle mit C > 0.67%wt | 445 | 355 |
| P8 | Werkzeugstähle | 420 | 335 |
| P11 | Ferritische und martensitische rostfreie Stähle | 435 | 345 |

Für die jeweiligen Werkstoffgruppen ist die 1. Wahl fett hervorgehoben

* Bitte maximale Drehzahlen der Maschinen beachten und Bearbeitungsbedingungen prüfen

DIE VIELSEITIGE - FÜR ALLE STAHLWERKSTOFFE TP2501

Sie benötigen einen Alleskönner, der universell für viele Bearbeitungen und verschiedene Stahlwerkstoffe und am besten auch für Rostfrei und Guss eingesetzt werden kann? Dann ist die neue TP2501 mit hochverschleißfester Duratomic-Beschichtung die richtige Lösung für Sie.

Und sie kann noch mehr! Sie ist die sichere 1. Wahl bei Bearbeitungen mit Schnittunterbrechungen, in der Nassbearbeitung und sie besitzt eine exzellente weitere Eigenschaft: Sie ist absolut prozesssicher. Dabei spielt es keine Rolle, ob es um Schlicht- oder Schruffanwendungen geht.



ALS UNIVERSELLE SORTE DIE 1. WAHL BEIM STAHLDREHEN - TP2501

- Vielseitige Sorte für allgemeine Drehanwendungen in Stahl, Rostfrei und Guss
- Umfangreichstes Produktprogramm der drei neuen Duratomic-beschichteten Wendeplattenlösungen mit mehr als 30 Geometrien
- Hohe Prozesssicherheit dank erstklassiger Schneidenzähigkeit, auch im unterbrochenen Schnitt
- Werkzeugkosten deutlich reduzieren durch die Erkennung von benutzten und unbenutzten Schneiden
- Erstklassige Oberflächengüten bei hohen Vorschüben mit umfassender Auswahl an Wiper-Geometrien

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN

Empfehlungen nach neuen Seco Werkstoffgruppen
SMG V2: v_c in m/min in Abhängigkeit vom
Vorschub f in mm/U

| SMG | Beschreibung | TP2501* | |
|-----|---|----------|-----|
| | | f (mm/U) | |
| | | 0,2 | 0,4 |
| P1 | Automatenstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt | 590 | 450 |
| P2 | Niedrig legierte ferritische Stähle mit $C < 0.25\%wt$ | 560 | 460 |
| P3 | Einsatzgehärtete Stähle mit $C < 0.25\%wt$ | 570 | 465 |
| P4 | Niedrig legierte Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$ | 435 | 330 |
| P5 | Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$ | 405 | 330 |
| P6 | Niedrig legierte Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$ | 465 | 355 |
| P7 | Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$ | 390 | 350 |
| P8 | Werkzeugstähle | 405 | 330 |
| P11 | Ferritische und martensitische rostfreie Stähle | 420 | 340 |

* Bitte maximale Drehzahlen der Maschinen beachten und Bearbeitungsbedingungen prüfen



WENDEPLATTEN- FORMATE FÜR ALLE BEARBEITUNGEN

Die neuen Sorten TP0501, TP1501 und TP2501 mit Duratomic-Beschichtung stehen in vielen Formaten und Geometrien für Schlicht- und Schruppbearbeitungen zur Verfügung.



EXZELLENTER OBERFLÄCHENGÜTEN MIT DER SECO WIPER-TECHNOLOGIE

Seco entwickelte zielgerichtet diese spezielle Schneidenauslegung, um auch bei hohen Vorschüben eine exzellente Oberflächengüte zu erzielen. Mit dem Einsatz der Wiper-Geometrie kann nachträgliches Schleifen oft entfallen.

| Positive Wendepplatten | | |
|---|-----|--|
|  | FF1 | Für extreme Schlichtbearbeitungen, für eine sehr hohe Oberflächengüte bei schlanken Stahl- und Rostfrei-Werkstücken. |
|  | F1 | Zum Schlichten mit scharfer Schneide für leicht schneidende Eigenschaften |
|  | MF2 | Für mittlere Schlichtbearbeitung, ein vielseitiger Spanbrecher zum Vorschlichten bis Schlichten, besonders leicht schneidend für positive Wendepplatten. Geeignet für verschiedenste Zerspanungsverfahren in Stahl und Rostfrei, einschließlich Ausspindeln. |
|  | M3 | Zum allgemeinen Plandreihen, ein zuverlässiger Spanbrecher zum Vorschlichten bis mittleren Schruppen, der einen sicheren Spanfluss gewährleistet. Geeignet für mittlere Bearbeitungen in Stahl und Rostfrei, einschließlich Ausspindeln. |
|  | M5 | Für mittlere Schruppbearbeitung und Schruppen, kombiniert hohe Kantenstabilität mit relativ geringen Schnittkräften |
| Negative doppelseitige Wendepplatten | | |
|  | FF1 | Für extreme Schlichtbearbeitungen, für eine sehr hohe Oberflächengüte beim Drehen von schlanken Stahl- und Rostfrei-Werkstücken. |
|  | FF2 | Zum Schlichten, insbesondere zum Feinschlichten und Vorschlichten von Stahl und Rostfrei. Die positive, enge Spannut ermöglicht einen leichten Schnitt mit hervorragender Spanbildung. |
|  | MF2 | Zum Schlichten, gute Leistung bei der mittleren Grobbearbeitung |
|  | M3 | Zum allgemeinen Plandreihen, erste Wahl für die mittlere Grobbearbeitung und zugleich der vielseitigste Spanbrecher von Seco |
|  | MF5 | Für die NNS-Drehbearbeitung (Near Net Shape) mit hohen Vorschüben |
|  | M5 | Für die mittlere Drehbearbeitung bis zum Schruppen, geeignet für anspruchsvolle Bearbeitung mit hohem Vorschub in Stahl |
|  | M6 | Für die mittlere Drehbearbeitung bis zur Schruppbearbeitung, geeignet zum Vorschruppen und Schruppen von Stahl. Ein ausgewogenes Design, das erstklassige Spankontrolle und relativ geringe Schnittkräfte vereint und zuverlässige Zerspanung sowohl im glatten als auch unterbrochenen Schnitt gewährleistet. |
|  | MR7 | Sichere Wahl zum Schruppen und für unterbrochene Schnitte, geeignet für hohen Vorschub und große Schnitttiefen |
| Negative einseitige Wendepplatten | | |
|  | R4 | Für die mittlere Schruppbearbeitung mit geringen Schnittkräften |
|  | R5 | Empfohlen für die mittlere Schruppbearbeitung von Stahl |
|  | RR6 | Zum Schruppen von Rostfrei und Stahl, ein leicht schneidender Spanbrecher für einseitige Wendepplatten. |
|  | R7 | Für sicheres Schruppen und unterbrochene Bearbeitung |

WENDEPLATTENPROGRAMM DURATOMIC® TP0501 / TP1501 /TP2501

| Wendeplatten | Bezeichnung | Sorte | | |
|----------------|------------------|--------|--------|--------|
| | | TP0501 | TP1501 | TP2501 |
| CCGX | CCGX 060202W-F1 | | | ■ |
| | CCGX 09T302W-F1 | | | ■ |
| CCMT | CCMT 060202-F1 | | ■ | ■ |
| | CCMT 060202-FF1 | | | ■ |
| | CCMT 060202-M3 | | ■ | ■ |
| | CCMT 060202-MF2 | | | ■ |
| | CCMT 060204-F1 | | ■ | ■ |
| | CCMT 060204-FF1 | | | ■ |
| | CCMT 060204-M3 | | ■ | ■ |
| | CCMT 060204-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | CCMT 060204W-F1 | | | ■ |
| | CCMT 060204W-MF2 | | | ■ |
| | CCMT 060208-F1 | | | ■ |
| | CCMT 060208-M3 | | | ■ |
| | CCMT 060208-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | CCMT 090304-M3 | | | ■ |
| | CCMT 09T302-F1 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T302-M3 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T302-MF2 | | | ■ |
| | CCMT 09T304-F1 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T304-FF1 | | | ■ |
| | CCMT 09T304-M3 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T304-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | CCMT 09T304-MF2 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T304W-F1 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T304W-MF2 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T308-F1 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T308-M3 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T308-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | CCMT 09T308-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | CCMT 09T308W-F1 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T308W-M3 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T308W-MF2 | | ■ | ■ |
| | CCMT 09T312-M3 | | ■ | ■ |
| | CCMT 120404-F1 | | | ■ |
| | CCMT 120404-M3 | | ■ | ■ |
| | CCMT 120404W-F1 | | | ■ |
| | CCMT 120408-F1 | | | ■ |
| | CCMT 120408-M3 | | ■ | ■ |
| | CCMT 120408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | CCMT 120408-MF2 | | ■ | ■ |
| | CCMT 120408W-F1 | | | ■ |
| | CCMT 120412-F1 | | | ■ |
| | CCMT 120412-M3 | | ■ | ■ |
| CCMT 120412-M5 | ■ | ■ | ■ | |
| CCMT 160508-M3 | | | ■ | |
| CCMT 160512-M5 | | | ■ | |
| CCMT 160516-M5 | | | ■ | |
| CNMG | CNMG 090304-M3 | | | ■ |
| | CNMG 090308-M3 | | | ■ |
| | CNMG 120402-FF2 | | | ■ |
| | CNMG 120404-FF1 | | | ■ |
| | CNMG 120404-FF2 | | | ■ |
| | CNMG 120404-M3 | | | ■ |
| | CNMG 120404-M5 | | | ■ |
| | CNMG 120404-MF2 | ■ | | ■ |
| | CNMG 120404W-FF2 | | | ■ |
| | CNMG 120404W-MF2 | | ■ | ■ |
| | CNMG 120408-FF2 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120408-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120408-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120408-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120408-MF4 | | | ■ |
| | CNMG 120408-MF5 | ■ | ■ | ■ |

| Wendeplatten | Bezeichnung | Sorte | | |
|-----------------|------------------|--------|--------|--------|
| | | TP0501 | TP1501 | TP2501 |
| Forts. CNMG | CNMG 120408-MR6 | | ■ | ■ |
| | CNMG 120408-MR7 | | | ■ |
| | CNMG 120408W-FF2 | | | ■ |
| | CNMG 120408W-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120408W-M6 | | | ■ |
| | CNMG 120408W-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120408W-MF5 | | ■ | ■ |
| | CNMG 120412-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120412-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120412-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120412-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120412-MF4 | | | ■ |
| | CNMG 120412-MF5 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120412-MR6 | | ■ | ■ |
| | CNMG 120412-MR7 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120412W-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120412W-M6 | | | ■ |
| | CNMG 120412W-MF2 | ■ | | ■ |
| | CNMG 120416-M3 | | ■ | ■ |
| | CNMG 120416-M5 | | ■ | ■ |
| | CNMG 120416-M6 | | ■ | ■ |
| | CNMG 120416-MF5 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 120416-MR7 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 160608-M3 | | ■ | ■ |
| | CNMG 160608-M5 | | ■ | ■ |
| | CNMG 160612-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 160612-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 160612-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 160612-MR7 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 160612W-M6 | | | ■ |
| | CNMG 160616-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 160616-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 160616-MR7 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 160616W-M6 | | ■ | ■ |
| | CNMG 160624-M6 | | ■ | ■ |
| | CNMG 160624-MR7 | | | ■ |
| | CNMG 190608-M3 | | ■ | ■ |
| | CNMG 190608-M5 | | ■ | ■ |
| | CNMG 190612-M3 | | ■ | ■ |
| | CNMG 190612-M5 | | ■ | ■ |
| | CNMG 190612-MR7 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMG 190616-M3 | | ■ | ■ |
| CNMG 190616-M5 | | | ■ | |
| CNMG 190616-MR7 | ■ | ■ | ■ | |
| CNMG 190624-MR7 | | ■ | ■ | |
| CNMG 250924-MR7 | | ■ | ■ | |
| CNMM | CNMM 120408-R4 | | ■ | ■ |
| | CNMM 120408-R6 | | | ■ |
| | CNMM 120412-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMM 120412W-R4 | | ■ | ■ |
| | CNMM 120416-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMM 160612-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMM 160612-RR6 | | | ■ |
| | CNMM 160616-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMM 160616-R5 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMM 160616-R7 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMM 160616-RR6 | | ■ | ■ |
| | CNMM 160624-R7 | ■ | | ■ |
| | CNMM 190612-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMM 190612-R7 | | | ■ |
| | CNMM 190612-RR6 | | | ■ |
| | CNMM 190616-MR6 | | ■ | ■ |
| | CNMM 190616-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMM 190616-R5 | ■ | | ■ |
| CNMM 190616-R7 | | ■ | ■ | |

| Wendeplatten | Bezeichnung | Sorte | | |
|-----------------|-----------------|--------|--------|--------|
| | | TP0501 | TP1501 | TP2501 |
| Forts. CNMM | CNMM 190616-RR6 | | | ■ |
| | CNMM 190616W-R7 | | ■ | ■ |
| | CNMM 190624-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | CNMM 190624-R5 | ■ | | ■ |
| | CNMM 190624-R7 | ■ | | ■ |
| | CNMM 190624-RR6 | ■ | | ■ |
| | CNMM 190624W-R7 | ■ | ■ | ■ |
| | | | | |
| DCMT | DCMT 070202-F1 | | | ■ |
| | DCMT 070202-M3 | | ■ | ■ |
| | DCMT 070204-F1 | | | ■ |
| | DCMT 070204-M3 | | ■ | ■ |
| | DCMT 070204-MF2 | | ■ | ■ |
| | DCMT 070208-F1 | | ■ | ■ |
| | DCMT 070208-M3 | | ■ | ■ |
| | DCMT 11T302-F1 | | | ■ |
| | DCMT 11T302-FF1 | | | ■ |
| | DCMT 11T302-M3 | | ■ | ■ |
| | DCMT 11T302-MF2 | | | ■ |
| | DCMT 11T304-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | DCMT 11T304-FF1 | | | ■ |
| | DCMT 11T304-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DCMT 11T304-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DCMT 11T308-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | DCMT 11T308-FF1 | | | ■ |
| | DCMT 11T308-M3 | | ■ | ■ |
| | DCMT 11T308-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | DCMT 11T308-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DCMT 11T312-F1 | | | ■ |
| | DCMT 11T312-M5 | | | ■ |
| | DCMT 11T312-MF2 | | | ■ |
| | DCMT 150404-M3 | | ■ | ■ |
| DCMT 150408-M3 | | ■ | ■ | |
| DCMT 150412-M3 | | ■ | ■ | |
| DCMX | DCMX 11T304W-F1 | | ■ | ■ |
| | DCMX 11T308W-F1 | | ■ | ■ |
| DNMG | DNMG 150404-FF2 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150404-M3 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150404-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150408-FF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150408-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150408-M6 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150408-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150408-MF5 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150412-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150412-M5 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150412-M6 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150412-MF2 | | | ■ |
| | DNMG 150412-MF5 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150416-M6 | | | ■ |
| | DNMG 150604-FF2 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150604L-UX | | ■ | ■ |
| | DNMG 150604-M3 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150604-M5 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150604-MF2 | | ■ | ■ |
| | DNMG 150604R-UX | | ■ | ■ |
| | DNMG 150608-FF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150608L-UX | | ■ | ■ |
| | DNMG 150608-M3 | ■ | ■ | ■ |
| DNMG 150608-M5 | ■ | ■ | ■ | |
| DNMG 150608-M6 | | ■ | ■ | |
| DNMG 150608-MF2 | ■ | ■ | ■ | |
| DNMG 150608-MF4 | | | ■ | |
| DNMG 150608-MF5 | ■ | ■ | ■ | |
| DNMG 150608-MR7 | | ■ | ■ | |

WENDEPLATTENPROGRAMM DURATOMIC® TP0501 / TP1501 /TP2501

| Wendeplatten | Bezeichnung | Sorte | | |
|------------------|------------------|--------|--------|--------|
| | | TP0501 | TP1501 | TP2501 |
| Forts. DNMG | DNMG 150608R-UX | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150612-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150612-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150612-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150612-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150612-MF5 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150612-MR7 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150616-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150616-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMG 150616-M6 | ■ | ■ | ■ |
| DNMG 150616-MF5 | ■ | ■ | ■ | |
| DNMM | DNMM 150608-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMM 150612-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMM 150616-R4 | ■ | ■ | ■ |
| DNMU | DNMU 110402-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110404-FF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110404-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110404-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110404-MF5 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110408-FF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110408-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110408-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110408-MF5 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110412-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110412-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMU 110412-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| DNMU 110412-MF5 | ■ | ■ | ■ | |
| DNMX | DNMX 110404W-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMX 110408W-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMX 150408W-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMX 150412W-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMX 150608W-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | DNMX 150612W-M3 | ■ | ■ | ■ |
| KNUX | KNUX 160405L-11 | ■ | ■ | ■ |
| | KNUX 160405R-11 | ■ | ■ | ■ |
| | KNUX 160410L-11 | ■ | ■ | ■ |
| | KNUX 160410R-11 | ■ | ■ | ■ |
| LNMX | LNMX 191940-MF | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 191940-MR | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 191940-R2 | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 191940-RR94 | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 301940-MF | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 301940-MR | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 301940-R2 | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 301940-RR94 | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 301940-RR97 | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 401432-RR93 | ■ | ■ | ■ |
| | LNMX 401432-RR96 | ■ | ■ | ■ |
| LNMX 501432-RR96 | ■ | ■ | ■ | |
| RCMT | RCMT 0602M0-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 0602M0-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 0803M0-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 0803M0-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 10T3M0-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 10T3M0-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 1204M0-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 1204M0-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 1606M0-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 1606M0-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMT 1606M0-R2 | ■ | ■ | ■ |
| RCMX | RCMX 120400-RR94 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 160600-RR94 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 200600-R2 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 200600-RR94 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 200600-RR97 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 200600-RR97 | ■ | ■ | ■ |

| Wendeplatten | Bezeichnung | Sorte | | |
|------------------|------------------|--------|--------|--------|
| | | TP0501 | TP1501 | TP2501 |
| Forts. RCMX | RCMX 250700-R2 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 250700-RR94 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 250700-RR97 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 320900-R2 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 320900-RR94 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 320900-RR97 | ■ | ■ | ■ |
| | RCMX 320900-RR97 | ■ | ■ | ■ |
| RNMG | RNMG 120400-M3 | ■ | ■ | ■ |
| SCMT | SCMT 060204-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 070308-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 09T304-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 09T304-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 09T304-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 09T308-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 09T308-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 09T308-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 120408-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 120408-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 120408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 120408-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | SCMT 120412-F1 | ■ | ■ | ■ |
| SCMT 250924-RR97 | ■ | ■ | ■ | |
| SCMT 380932-RR97 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG | SNMG 090304-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 090308-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 090308-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120404-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120408-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120408-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120408-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120408-MR7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120412-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120412-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120412-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120412-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120412-MR7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120416-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120416-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 120416-MR7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 150608-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMG 150612-M3 | ■ | ■ | ■ |
| SNMG 150612-M5 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 150612-M6 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 150612-MR6 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 150612-MR7 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 150616-M5 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 150616-M6 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 150616-MR7 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 190612-M3 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 190612-M5 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 190612-MR7 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 190616-M3 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 190616-M5 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 190616-MR7 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 190624-MR7 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMG 250924-MR7 | ■ | ■ | ■ | |
| SNMM | SNMM 120412-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 150612-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 150616-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 150624-R7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190612-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190612-R7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190616-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190616-R5 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190616-R57 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190616-R57 | ■ | ■ | ■ |

| Wendeplatten | Bezeichnung | Sorte | | |
|-----------------|------------------|--------|--------|--------|
| | | TP0501 | TP1501 | TP2501 |
| Forts. SNMM | SNMM 190616-R7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190616-RR6 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190616W-R7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190624-R4 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190624-R5 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190624-R57 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190624-R7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190624-RR6 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 190624W-R7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 250724-R56 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 250724-R57 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 250724-R7 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 250724-RR6 | ■ | ■ | ■ |
| | SNMM 250924-R68 | ■ | ■ | ■ |
| SNMM 250924-R7 | ■ | ■ | ■ | |
| SPMR | SPMR 090304-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | SPMR 090308-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | SPMR 120304-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | SPMR 120308-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | SPMR 120308-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | SPMR 120312-F1 | ■ | ■ | ■ |
| SPUN | SPUN 120304 | ■ | ■ | ■ |
| | SPUN 120308 | ■ | ■ | ■ |
| | SPUN 190412 | ■ | ■ | ■ |
| | SPUN 190416T | ■ | ■ | ■ |
| TCGX | TCGX 16T302WL-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | TCGX 16T302WR-F1 | ■ | ■ | ■ |
| TCMT | TCMT 110204-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | TCMT 110204-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | TCMT 110208-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | TCMT 110208-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | TCMT 16T304-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | TCMT 16T304-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | TCMT 16T304-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | TCMT 16T308-F1 | ■ | ■ | ■ |
| | TCMT 16T308-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | TCMT 16T308-M5 | ■ | ■ | ■ |
| TCMT 16T308-MF2 | ■ | ■ | ■ | |
| TCMT 16T312-F1 | ■ | ■ | ■ | |
| TCMT 16T312-M5 | ■ | ■ | ■ | |
| TCMT 220408-M3 | ■ | ■ | ■ | |
| TCMX | TCMX 16T308W-F1 | ■ | ■ | ■ |
| TNMG | TNMG 110304-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160404-FF2 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160404L-UX | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160404-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160404-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160404-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160404R-UX | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160408-FF1 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160408-FF2 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160408L-UX | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160408-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160408-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160408-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160408-MF5 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160408R-UX | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160412-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160412-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 160412-M6 | ■ | ■ | ■ |
| TNMG 160412-MF2 | ■ | ■ | ■ | |
| TNMG 160412-MF5 | ■ | ■ | ■ | |
| TNMG 160412-MR7 | ■ | ■ | ■ | |
| TNMG 220404-M5 | ■ | ■ | ■ | |

WENDEPLATTENPROGRAMM DURATOMIC® TP0501 / TP1501 /TP2501

| Wendeplatten | Bezeichnung | Sorte | | |
|-----------------|-----------------|-----------------|--------|--------|
| | | TP0501 | TP1501 | TP2501 |
| Forts. TNMG | TNMG 220404-MF2 | | ■ | ■ |
| | TNMG 220408-M3 | | ■ | ■ |
| | TNMG 220408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 220408-MF2 | | ■ | ■ |
| | TNMG 220412-M3 | | ■ | ■ |
| | TNMG 220412-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 220416-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | TNMG 270612-M3 | | | ■ |
| | TNMG 270612-M5 | | ■ | ■ |
| | TNMG 270612-MR7 | | ■ | ■ |
| | TNMG 270616-M5 | | ■ | ■ |
| | TNMG 270616-MR7 | | | ■ |
| | TNMG 330924-MR7 | | | ■ |
| | TNMM | TNMM 160408-R4 | | |
| TNMM 160412-R4 | | | | ■ |
| TNMM 220408-R4 | | | | ■ |
| TNMM 220412-R4 | | | ■ | ■ |
| TNMM 220416-R4 | | | ■ | ■ |
| TNMX | TNMX 160408W-M3 | | ■ | ■ |
| | TNMX 160412W-M3 | | ■ | |
| TPMR | TPMR 110304-F1 | | | ■ |
| | TPMR 110308-F1 | | | ■ |
| | TPMR 160304-F1 | | ■ | ■ |
| | TPMR 160304-M3 | | | ■ |
| | TPMR 160308-F1 | | ■ | ■ |
| | TPMR 160308-M3 | | | ■ |
| | TPMR 220408-M3 | | | ■ |
| | TPMR 220412-M3 | | | ■ |
| | TPUN | TPUN 160304 | | |
| TPUN 160308 | | | | ■ |
| TPUN 220404 | | | | ■ |
| TPUN 220408 | | | | ■ |
| TPUN 220412 | | | | ■ |
| VBMT | VBMT 110202-F1 | | | ■ |
| | VBMT 110204-F1 | | | ■ |
| | VBMT 110204-MF2 | | ■ | ■ |
| | VBMT 110208-F1 | | | ■ |
| | VBMT 110302-F1 | | | ■ |
| | VBMT 110304-F1 | | | ■ |
| | VBMT 110308-F1 | | | ■ |
| | VBMT 160402-F1 | | | ■ |
| | VBMT 160404-F1 | | ■ | ■ |
| | VBMT 160404-M3 | | ■ | ■ |
| | VBMT 160404-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | VBMT 160408-F1 | | ■ | ■ |
| | VBMT 160408-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | VBMT 160408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | VBMT 160408-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | VBMT 160412-F1 | | ■ | ■ |
| | VBMT 160412-M3 | | ■ | ■ |
| | VBMT 160412-MF2 | ■ | ■ | ■ |
| | VNMG | VNMG 160402-FF2 | | ■ |
| VNMG 160404-FF1 | | | ■ | |
| VNMG 160404-FF2 | | | ■ | ■ |
| VNMG 160404-M3 | | | ■ | ■ |
| VNMG 160404-MF2 | | | ■ | ■ |
| VNMG 160408-FF2 | | | ■ | ■ |
| VNMG 160408-M3 | | ■ | ■ | ■ |
| VNMG 160408-MF2 | | ■ | ■ | ■ |
| VNMU | VNMG 160412-MF2 | | ■ | ■ |
| | VNMG 130404-M3 | | ■ | ■ |
| | VNMG 130404-MF2 | | ■ | ■ |
| | VNMG 130408-M3 | ■ | ■ | ■ |
| VNMG 130408-MF2 | | ■ | ■ | |

| Wendeplatten | Bezeichnung | Sorte | | |
|------------------|------------------|--------|--------|--------|
| | | TP0501 | TP1501 | TP2501 |
| WCMT | WCMT 06T308-F1 | | | ■ |
| | WCMT 06T308W-F1 | | | ■ |
| WNMG | WNMG 060402-M3 | | | ■ |
| | WNMG 060404-FF2 | | ■ | ■ |
| | WNMG 060404-M3 | | ■ | ■ |
| | WNMG 060404-MF2 | | ■ | ■ |
| | WNMG 060404-MF5 | | | ■ |
| | WNMG 060404W-FF2 | | | ■ |
| | WNMG 060404W-MF2 | | ■ | ■ |
| | WNMG 060408-FF2 | | ■ | ■ |
| | WNMG 060408-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 060408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 060408-MF2 | | ■ | ■ |
| | WNMG 060408-MF4 | | | ■ |
| | WNMG 060408-MF5 | | | ■ |
| | WNMG 060408W-FF2 | | | ■ |
| | WNMG 060408W-M3 | | ■ | ■ |
| | WNMG 060408W-MF2 | | ■ | ■ |
| | WNMG 060408W-MF5 | | | ■ |
| | WNMG 060412-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 060412-M5 | ■ | | ■ |
| | WNMG 060412-MF2 | | | ■ |
| WNMG 060412-MF5 | | ■ | ■ | |
| WNMG 060412W-M3 | | ■ | ■ | |
| WNMG 060412W-M5 | | ■ | ■ | |
| WNMG 060412W-MF2 | | | ■ | |
| WNMG 060412W-MF5 | | | ■ | |
| WNMG 080404-FF2 | | ■ | ■ | |
| WNMG 080404-M3 | | ■ | ■ | |
| WNMG 080404-MF2 | | ■ | ■ | |
| WNMG 080404W-MF2 | | | ■ | |
| WNMG 080408-FF2 | | ■ | ■ | |
| WNMG 080408-M3 | ■ | ■ | ■ | |

| Wendeplatten | Bezeichnung | Sorte | | |
|----------------|------------------|--------|--------|--------|
| | | TP0501 | TP1501 | TP2501 |
| Forts. WNMG | WNMG 080408-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080408-M6 | | ■ | ■ |
| | WNMG 080408-MF2 | | ■ | ■ |
| | WNMG 080408-MF4 | | | ■ |
| | WNMG 080408-MF5 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080408-MR6 | | ■ | ■ |
| | WNMG 080408-MR7 | | | ■ |
| | WNMG 080408W-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080408W-M6 | | ■ | ■ |
| | WNMG 080408W-MF2 | | ■ | ■ |
| | WNMG 080408W-MF5 | | ■ | ■ |
| | WNMG 080412-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080412-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080412-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080412-MF2 | | ■ | |
| | WNMG 080412-MF4 | | | ■ |
| | WNMG 080412-MF5 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080412-MR6 | | ■ | |
| | WNMG 080412-MR7 | | ■ | ■ |
| | WNMG 080412W-M3 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080412W-M6 | | ■ | ■ |
| | WNMG 080416-M3 | | | ■ |
| | WNMG 080416-M5 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080416-M6 | ■ | ■ | ■ |
| | WNMG 080416-MF5 | | | ■ |
| | WNMG 080416-MR7 | | | ■ |
| | WNMG 080612-M5 | | | ■ |
| WNMG 080612-M6 | ■ | ■ | ■ | |
| WNMG 080616-M5 | | ■ | ■ | |
| WNMG 080616-M6 | | ■ | ■ | |



| | | | | | | | | | |
|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|---|---|-------------|
| W | N | M | G | 06 | 04 | 08 | | | - M6 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |

1. Wendeplattenform
2. Freiwinkel
3. Toleranzen
4. Plattentyp
5. Schneidkantenlänge
6. Plattendicke
7. Wendeplatte mit Planfase/Eckenradius
8. Schneidkantenausführung
9. Version
10. Geometrie

SICHER UND EINFACH ZUR 1. WAHL - STAHLDREHEN MIT DURATOMIC®-BESCHICHTETEN WENDEPLATTEN TP0501 UND TP1501

| SMG | Bezeichnung | TP0501 | TP1501 |
|-----|---|--------|--------|
| P1 | Automatenstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt | | ■ |
| P2 | Niedrig legierte ferritische Stähle mit C < 0.25%wt, niedrig legierte Baustähle | | ■ |
| P3 | Ferritische und ferritisch/perlitische Stähle mit C < 0.25%wt, schweißbare Baustähle, Einsatzstähle | ■ | |
| P4 | Niedrig legierte Baustähle mit 0.25% < C < 0.67%wt, niedrig legierte Vergütungsstähle | | ■ |
| P5 | Baustähle mit 0.25% < C < 0.67%wt, Vergütungsstähle | ■ | |
| P6 | Niedrig legierte härtbare Stähle mit C > 0.67%wt, niedrig legierte Feder- und Lagerstähle | | ■ |
| P7 | Härtbare Stähle mit C > 0.67%wt, Feder- und Lagerstähle | ■ | |
| P8 | Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle (HSS) | ■ | |
| P11 | Ferritische und martensitische rostfreie Stähle | ■ | |



EINFACH UNGLAUBLICH UND UNGLAUBLICH EINFACH MY PAGES



My Pages ist das neue digitale Portal für alles rund um Seco. Es steht Ihnen online über einen Webbrowser und als kostenlose App für Smartphones und Tablets zur Verfügung. Damit reduzieren Sie den Zeitaufwand für Routine-tätigkeiten deutlich.

Das neue Portal vereint bestehende Servicebereiche unter einer einheitlichen Benutzeroberfläche und eröffnet für die Zukunft eine Fülle neuer Funktionen. Alles mit nur einem Ziel: Ihre Arbeit zu vereinfachen. Alle Informationen zu den Seco Produkten und unserer Zusammenarbeit stehen Ihnen mit einem Knopfdruck jederzeit zur Verfügung.

SCHNELL UND EINFACH ZU SICHEREN ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

Geben Sie eine der neuen Duratomic-Drehsorten oder die genaue Artikelbezeichnung in die Produktsuche in My Pages ein und schon erhalten Sie alle Informationen zu dem jeweiligen Produkt und für Ihre individuelle Drehbearbeitung.



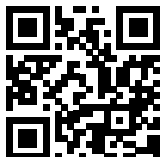
UNGLAUBLICH EINFACH!

Präzise Schnittdaten über einen QR-Code auf der Verpackung verbunden mit My Pages ermitteln.

PRÄZISE SCHNITTDATEN EXAKT FÜR IHRE INDIVIDUELLE ANWENDUNG

Sie haben die Möglichkeit, über einen QR-Code auf der Verpackung, einen Webbrowser oder eine App, präzise Schnittdaten in My Pages zu ermitteln.

Auf einen Blick stehen Ihnen alle wichtigen Informationen, bezogen auf einen Referenzwerkstoff für eine allgemeine Drehbearbeitung, zur Verfügung. Diese können Sie dann ganz individuell an Ihre Bearbeitung, Ihren Werkstoff und Ihre Einsatzbedingungen anpassen. Einfacher und schneller geht es kaum.



WWW.MYPAGES.SECOTOOLS.COM





WWW.DURATOMIC.COM

SECO TOOLS GMBH
STEINHOF 24
40699 ERKRATH
DEUTSCHLAND
TEL. +49 (0)211 2401-0
INFO@SECOTOOLS.DE
WWW.SECOTOOLS.DE

03011531 DE, © Seco Tools GmbH 2015.
Alle Rechte, Änderungen und Druckfehler vorbehalten.

SECO TOOLS GES.M.B.H
BRÜCKENSTRASSE 3
2522 OBERWALTERSDORF
ÖSTERREICH
TEL. +43 (0)2253 21040
KONTAKT.AT@SECOTOOLS.COM
WWW.SECOTOOLS.AT

SECO TOOLS AG
HAUPTSTRASSE 104
2560 NIDAU
SCHWEIZ
TEL. +34 (0)32 3327878
INFO.CH@SECOTOOLS.COM
WWW.SECOTOOLS.CH

Überreicht durch Seco-Vertriebspartner

SECO ■