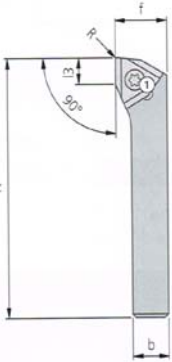


3.PM..



System für präzise Dreharbeit v. KOMET

**Klemmdrehmeissel x=90°
Für Wendeschneidplatten
W04 mit 6 aktiven Schneiden
Rechter Klemmdrehmeissel
wie dargestellt, hierzu
rechte Wendeschneidplatte
Linke Klemmdrehmeissel
spiegelbildlich, hierzu linke
Wendeschneidplatte**

Système pour le tournage précis de KOMET

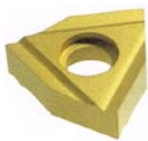
**Burin à serrage x=90° pour
plaquettes amovibles W04
avec 6 arrêtes actives
Burin à droite selon image,
plaquette à droite à attribuer
Burin à gauche à lenvers
plaquettes à gauche à attri-
buer**

**System for precise turning
made by KOMET**

**Tool holder x=90° for insert
W04 with 6 active cutting
edges
Right hand holder as shown
for right hand insert
Left hand holder mirror
image for left hand insert**

| Best. Nr no.cde. order no. | Schneidenform Géometrie Edge geometry | b | b1 | h | l1 | l3 | f | R | Klemm-Schraube Vice de serrage clamping screw B..Nr./no.cde.order no | Unterlagsplatte Plat dessous plate below B..Nr./no.cde.order no | Wendeschneidplatte plaquette amovible insert W04 links/à gauche/left W04 rechts/à droite/right hand | 3.PM116_16 |
|----------------------------------|---|----|------|------|-----|-----|------|-----|---|--|---|----------------|
| 3PM11G.10 | L | 16 | 17,7 | 15,7 | 140 | 7,5 | 19,8 | 0,2 | 3NN55110.10 M4,5x14,5 o2,5 4,5 Nm | 3L0211040.10 | W04 42180.02.. | W04 42180.02.. |
| 3PM11G.20 | R | 16 | 17,7 | 15,7 | 140 | 7,5 | 19,8 | 0,2 | 3NN55130.10 M4,5x18,7 o2,5 4,5 Nm | 3L0211000.10 | W04 42180.02.. | W04 42180.02.. |
| 3PM1.10 | L | 16 | 21,7 | 19,7 | 140 | 7,5 | 19,8 | 0,2 | 3NN55140.10 M4,5x18,7 o2,5 4,5 Nm | 3L0211010.10 | W04 50180.04.. | W04 50180.04.. |
| 3PM1.20 | R | 16 | 21,7 | 19,7 | 140 | 7,5 | 19,8 | 0,2 | 3NN55140.10 M4,5x18,7 o2,5 4,5 Nm | 3L0211010.10 | W04 50180.04.. | W04 50180.04.. |
| 3PM2.10 | L | 20 | 26,1 | 23,7 | 165 | 9,5 | 24 | 0,4 | 3NN55140.10 M4,5x18,7 o2,5 4,5 Nm | 3L0211010.10 | W04 50180.04.. | W04 50180.04.. |
| 3PM2.20 | R | 20 | 26,1 | 23,7 | 165 | 9,5 | 24 | 0,4 | 3NN55140.10 M4,5x18,7 o2,5 4,5 Nm | 3L0211010.10 | W04 50180.04.. | W04 50180.04.. |

3WNHX..



Auswahl d.UNISIX-Wendeplatte Choix de la plaquette UNISIX

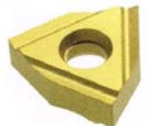
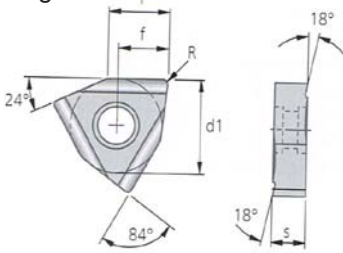
Choice of UNISIX inserts

-wirtschaftliche & leistungsfähig
-sechs Schneidkanten einsetzbar
-positiv eingeschliffene Spanleit-
stufen gewährleisten gute Span-
form & weichen Schnitt

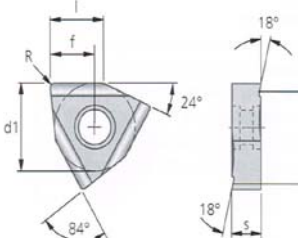
-économique et puissante
-six arrêtes applicables
-brise-copeaux rectifiées rendent
possible une bonne géométrie et
une coupe idéale

-economical and powerful
-six applicable edges
-chip breaker geometry ground
and enable a good chip geometry
and smooth cut

**Rechte Schneidenform
plaquette à droite
right hand insert**



**Linke Schneidenform
plaquette à gauche
left hand insert**



| Beschichtungstyp | | - | - | - | CVD | 3.WMX060302_R_G18_116 | | | | |
|---|-------------------------|--|-----|-----|--------|---|-----|------|------|-----|
| Schneidstoffbezeichnung | | P25 | P40 | K10 | BK6425 | | | | | |
| Schneidkantenausführung | | E | E | F | E | | | | | |
| ISO-CODE | Best.Nr. | | | | | d1 | s | l | f | R |
| Schneidkantenausführung E = gerundet F = scharf | Kennziffer einfügen ▾-- | 12 | 4 | 21 | 6425 | | | | | |
| WNHX 060302..R.G18 | 3W04 34480.02.. | ▲ | | | | 10 | 3,5 | 6,5 | 5,53 | 0,2 |
| WNHX 060302..R.G18 | 3W04 34480.02.. | ▲ | ▲ | ▲ | ▲ | 12 | 4,5 | 7,5 | 6,64 | 0,2 |
| WNHX 060302..R.G18 | 3W04 34480.02.. | ▲ | | | | 12 | 4,5 | 7,5 | 6,62 | 0,4 |
| WNHX 060302..R.G18 | 3W04 34480.02.. | ▲ | ▲ | ▲ | ▲ | 15 | 5 | 9,5 | 8,29 | 0,4 |
| WNHX 060302..R.G18 | 3W04 34480.02.. | ▲ | | | | 17,6 | 6 | 11,5 | 9,71 | 0,6 |
| Baustahl/Werkzeugstahl/structural steel P | | ● | ● | ● | ● | acier de construction/acier d'outil | | | | |
| rost- und säurebeständige Stähle/stainless steels M | | ● | ● | | | aciers inoxydables | | | | |
| Grauguss/Spärguss/cast iron, graphite cast iron K | | | | ● | | fonte grise/fonte à graphite sphéroïdal | | | | |
| Nichteisenmetalle/non-ferrous metals N | | | | ● | | matériel non ferreux | | | | |
| warmfeste Stähle/high temperature steels S | | | | ● | | aciers à résistance à la chaleur | | | | |
| gehärteter Werkzeugstahl/hardened tool steels H | | | | ● | | aciers d'outil durs | | | | |
| ● Hauptanwendung/application principale/main application, | | ◐ bedingt geeignet /application sous condition/conditional application | | | | ▲ verfügbar/disponible/available | | | | |