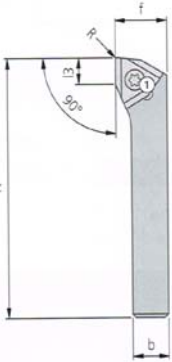


3.PM..



**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**

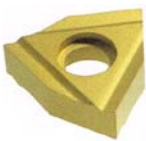
**Burin à serrage x=90° pour  
plaquettes amovibles W04  
avec 6 arrêtes actives  
Burin à droite selon image,  
plaquette à droite à attribuer  
Burin à gauche à lenvers  
plaquettes à gauche à attri-  
buer**

**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

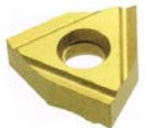
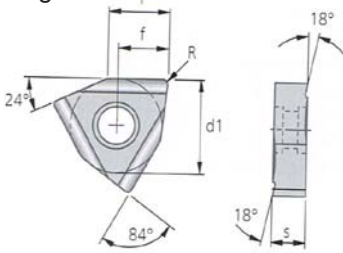
-wirtschaftliche & leistungsfähig  
-sechs Schneidkanten einsetzbar  
-positiv eingeschliffene Spanleit-  
stufen gewährleisten gute Span-  
form & weichen Schnitt

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

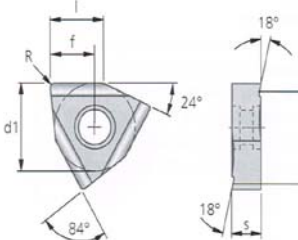
**Choice of UNISIX inserts**

-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				