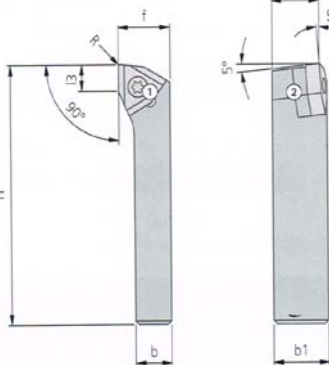


**3.PM..**



**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**

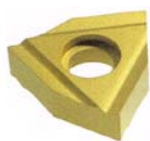
**Burin à serrage x=90° pour plaquettes amovibles W04 avec 6 arrêtes actives**  
**Burin à droite selon image, plaquelette à droite à attribuer**  
**Burin à gauche à lenvers plaquettes à gauche à attribuer**

**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											W04 42180.02..
3PM1.10	L	16	21,7	19,7	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..
3PM1.20	R											W04 42180.02..
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											W04 50180.04..

**3WNHX..**



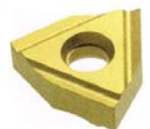
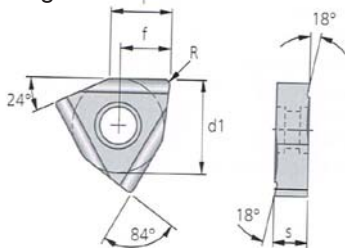
**Auswahl d.UNISIX-Wendeplatte** **Choix de la plaquelette UNISIX** **Choice of UNISIX inserts**

-wirtschaftliche & leistungsfähig  
 -sechs Schneidkanten einsetzbar  
 -positiv eingeschliffene Spanleitstufen gewährleisten gute Spanform & weichen Schnitt

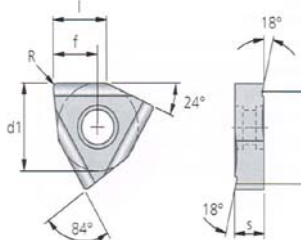
-économique et puissante  
 -six arrêtes applicables  
 -brise-copeaux rectifiées rendent possible une bonne géométrie et une coupe idéale

-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/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,						▲ verfügbar/disponible/available				
						◐ bedingt geeignet /application sous condition/conditional application				