

SELECTION

A detailed close-up photograph of a CNC lathe in operation. A metal workpiece is being turned, and a sharp, yellow-colored chip is being removed from the surface. The machine's tool holder and cutting tool are visible, showing precision engineering. The background is slightly blurred, emphasizing the cutting process.

Perfektion
auch im Preis

**Die Standardlinie zum Drehen
von CERATIZIT**

CERATIZIT ist eine Hightech-Engineering-Gruppe,
spezialisiert auf Zerspanungswerkzeuge und
Hartstofflösungen.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com



CERATIZIT
GROUP

Inhaltsverzeichnis

Übersicht Wendeplatten	2
Wendeplatten negativ	3–6
Wendeplatten positiv	7–9
Technische Informationen	
Schnittdaten	10
Spanleitstufen- und Sortenübersicht	11

CERATIZIT \ Standard

Qualitätswerkzeuge für Standardanwendungen.

Die Qualitätswerkzeuge aus der Produktlinie **CERATIZIT Standard** sind hochwertig, leistungsstark und zuverlässig und genießen höchstes Vertrauen bei unseren Kunden weltweit. Werkzeuge aus dieser Produktlinie sind bei vielen Standardanwendungen die erste Wahl und garantieren Ihnen optimale Ergebnisse.

Übersicht Wendeplatten

									Geometrie			
		Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe				
		P	M	K	N	S	H	O				
Negativ 	Fein – Mittel	-FMS		•	○				3	4	5	6
	Mittel – Grob	-MRS		•	○				3	4		6

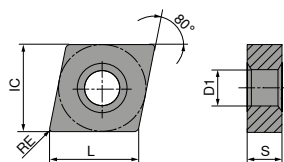
									Geometrie		
		Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe			
		P	M	K	N	S	H	O	CC..	DC..	VC..
Positiv 	Fein – Mittel	-FMS		•	○				7	8	9
	Mittel – Grob	-MRS		•	○				7	8	9



Passende Klemmhalter und Bohrstangen finden Sie in unserem Hauptkatalog → **Kapitel 9, Wendeplattendrehwerkzeuge**

CNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CNMG 1204..	12,9	4,76	5,16	12,70
CNMG 1606..	16,1	6,35	6,35	15,87
CNMG 1906..	19,3	6,35	7,94	19,05

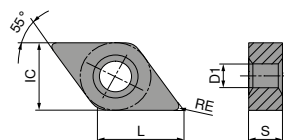


CNMG

		-FMS CT-P15		-FMS CT-P25		-MRS CT-P15		-MRS CT-P25		-MRS CT-P35	
		F CNMG		F CNMG		M CNMG		M CNMG		M CNMG	
		75 302 ...		75 302 ...		75 303 ...		75 303 ...		75 303 ...	
ISO	RE mm	EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N	
120404EN	0,4	4,49	02809	4,49	12809						
120408EN	0,8	4,49	03009	4,49	13009	4,49	03009	4,49	13009	4,49	23009
120412EN	1,2	4,49	03209	4,49	13209	4,49	03209	4,49	13209	4,49	23209
120416EN	1,6					4,49	03409	4,49	13409	4,49	23409
160612EN	1,2					6,58	04409	6,58	14409	6,58	24409
160616EN	1,6					6,58	04609	6,58	14609	6,58	24609
190612EN	1,2					9,79	05609	9,79	15609	9,79	25609
190616EN	1,6					9,79	05809	9,79	15809	9,79	25809
P			●		●		●		●		●
M			○		○		○		○		○
K											
N											
S											
H											
O											

DNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNMG 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7

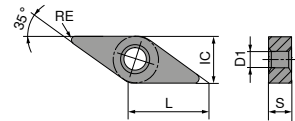


DNMG

ISO	RE mm	-FMS CT-P15		-FMS CT-P25		-MRS CT-P15		-MRS CT-P25		-MRS CT-P35	
		F DNMG		F DNMG		M DNMG		M DNMG		M DNMG	
		75 306 ...		75 306 ...		75 307 ...		75 307 ...		75 307 ...	
		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N	
150404EN	0,4	5,78	01609	5,78	11609						
150408EN	0,8	5,78	01809	5,78	11809	5,78	01809	5,78	11809		
150604EN	0,4	6,08	02809	6,08	12809						
150608EN	0,8	6,08	03009	6,08	13009	6,08	03009	6,08	13009	6,08	23009
150612EN	1,2	6,08	03209	6,08	13209	6,08	03209	6,08	13209	6,08	23209
150616EN	1,6					6,08	03409	6,08	13409	6,08	23409
P			●		●		●		●		●
M			○		○		○		○		○
K											
N											
S											
H											
O											

VNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VNMG 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52



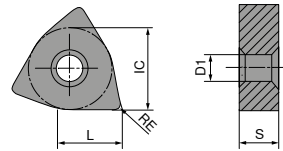
VNMG

-FMS CT-P15	-FMS CT-P25
F VNMG	F VNMG
75 310 ...	75 310 ...
EUR 1S/1N	EUR 1S/1N
5,72 01609	5,72 11609
5,72 01809	5,72 11809

ISO	RE mm
160404EN	0,4
160408EN	0,8
P	●
M	○
K	
N	
S	
H	
O	

WNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WNMG 0804..	8,6	4,76	5,16	12,7

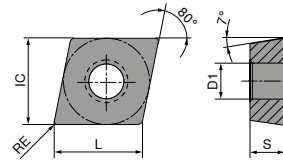


WNMG

		-FMS CT-P15		-FMS CT-P25		-MRS CT-P15		-MRS CT-P25		-MRS CT-P35	
		F WNMG		F WNMG		M WNMG		M WNMG		M WNMG	
		75 311 ...		75 311 ...		75 312 ...		75 312 ...		75 312 ...	
		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N	
ISO	RE mm										
080404EN	0,4	5,29	01609	5,29	11609						
080408EN	0,8	5,29	01809	5,29	11809	5,29	01809	5,29	11809	5,29	21809
080412EN	1,2	5,29	02009	5,29	12009	5,29	02009	5,29	12009	5,29	22009
P			●		●		●		●		●
M			○		○		○		○		○
K											
N											
S											
H											
O											

CCMT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CCMT 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CCMT 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70

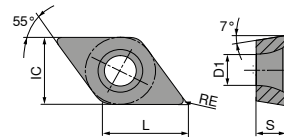


CCMT

		-FMS CT-P15		-FMS CT-P25		-MRS CT-P15		-MRS CT-P25	
		F CCMT		F CCMT		M CCMT		M CCMT	
		75 300 ...		75 300 ...		75 301 ...		75 301 ...	
ISO	RE mm	EUR 1S/1P		EUR 1S/1P		EUR 1S/1P		EUR 1S/1P	
09T304EN	0,4	3,27	01609	3,27	11609	3,27	01609	3,27	11609
09T308EN	0,8	3,27	01809	3,27	11809	3,27	01809	3,27	11809
120404EN	0,4	4,38	02809	4,38	12809	4,38	02809	4,38	12809
120408EN	0,8	4,38	03009	4,38	13009	4,38	03009	4,38	13009
120412EN	1,2					4,38	03209	4,38	13209
P			●		●		●		●
M			○		○		○		○
K									
N									
S									
H									
O									

DCMT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DCMT 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DCMT 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52

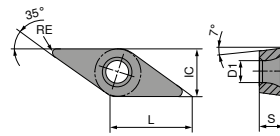


DCMT

		-FMS CT-P15		-FMS CT-P25		-MRS CT-P15		-MRS CT-P25	
		F DCMT		F DCMT		M DCMT		M DCMT	
		75 304 ...		75 304 ...		75 305 ...		75 305 ...	
		EUR 1S/1P		EUR 1S/1P		EUR 1S/1P		EUR 1S/1P	
ISO	RE mm	2,87	00409	2,87	10409	2,87	00409	2,87	10409
070204EN	0,4	2,87	00609	2,87	10609	2,87	00609	2,87	10609
070208EN	0,8								
11T304EN	0,4	3,61	01609	3,61	11609	3,61	01609	3,61	11609
11T308EN	0,8	3,61	01809	3,61	11809	3,61	01809	3,61	11809
P			●		●		●		●
M			○		○		○		○
K									
N									
S									
H									
O									

VCMT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VCMT 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCMT 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52



VCMT

ISO	RE mm	-FMS CT-P15		-FMS CT-P25		-MRS CT-P15		-MRS CT-P25	
		F VCMT		F VCMT		M VCMT		M VCMT	
		75 308 ...		75 308 ...		75 309 ...		75 309 ...	
		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1S/1P		1S/1P		1S/1P		1S/1P	
110304EN	0,4	5,52	01609	5,52	11609				
160404EN	0,4	5,61	02809	5,61	12809	5,61	02809	5,61	12809
160408EN	0,8	5,61	03009	5,61	13009	5,61	03009	5,61	13009
P			●		●		●		●
M			○		○		○		○
K									
N									
S									
H									
O									

Schnittdatenrichtwerte

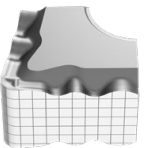
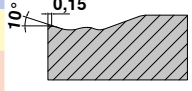
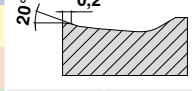
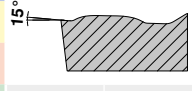
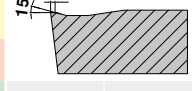
						CT-P15	CT-P25	CT-P35
	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung		Festigkeit N/mm ² * / HB / HRC	v _c in m/min		
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C	geglüht	420 N/mm ² / 125 HB	290	235	165
		P.1.2	< 0,45 % C	geglüht	640 N/mm ² / 190 HB	250	200	140
		vergütet		840 N/mm ² / 250 HB	215	170	115	
		P.1.4	< 0,75 % C	geglüht	910 N/mm ² / 270 HB	200	160	110
		vergütet		1010 N/mm ² / 300 HB	185	145	100	
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1		geglüht	610 N/mm ² / 180 HB	260	210	145
		P.2.2		vergütet	930 N/mm ² / 275 HB	200	155	105
		P.2.3		vergütet	1010 N/mm ² / 300 HB	185	145	95
		P.2.4		vergütet	1200 N/mm ² / 375 HB	135	105	65
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1		geglüht	680 N/mm ² / 200 HB	160	135	120
		P.3.2		gehärtet und angelassen	1100 N/mm ² / 300 HB	115	85	75
		P.3.3		gehärtet und angelassen	1300 N/mm ² / 400 HB	65	34	26
Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch	geglüht	680 N/mm ² / 200 HB	160	135	120	
	P.4.2	martensitisch	vergütet	1010 N/mm ² / 300 HB	140	110	100	
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch	abgeschreckt	610 N/mm ² / 180 HB	150	130	120
		M.2.1	austenitisch	vergütet	300 HB	125	105	75
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)		780 N/mm ² / 230 HB	140	120	110
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch		350 N/mm ² / 180 HB			
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)		500 N/mm ² / 260 HB			
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch		540 N/mm ² / 160 HB			
		K.2.2	perlitisch		845 N/mm ² / 250 HB			
	Temperguss	K.3.1	ferritisch		440 N/mm ² / 130 HB			
		K.3.2	perlitisch		780 N/mm ² / 230 HB			
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar		60 HB			
		N.1.2	aushärtbar	ausgehärtet	340 N/mm ² / 100 HB			
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		250 N/mm ² / 75 HB			
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	300 N/mm ² / 90 HB			
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar		440 N/mm ² / 130 HB			
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, PB > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB			
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB			
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		340 N/mm ² / 100 HB			
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen		70 HB			
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis	geglüht	680 N/mm ² / 200 HB			
		ausgehärtet		950 N/mm ² / 280 HB				
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis	geglüht	840 N/mm ² / 250 HB			
		ausgehärtet		1180 N/mm ² / 350 HB				
		gegossen		1080 N/mm ² / 320 HB				
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan		400 N/mm ²			
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	1050 N/mm ² / 320 HB			
		S.3.3	Beta-Legierungen		1400 N/mm ² / 410 HB			
H	Gehärteter Stahl	H.1.1		gehärtet und angelassen	46–55 HRC			
		H.1.2		gehärtet und angelassen	56–60 HRC			
		H.1.3		gehärtet und angelassen	61–65 HRC			
		H.1.4		gehärtet und angelassen	66–70 HRC			
	Hartguss	H.2.1		gegossen	400 HB			
Gehärtetes Gusseisen	H.3.1		gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch		≤ 150 N/mm ²			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch		≤ 100 N/mm ²			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt		≤ 1000 N/mm ²			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt		≤ 1000 N/mm ²			
		O.3.1	Graphit					

* Zugfestigkeit



Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen, nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Standard-Spanleitstufen / Anwendungshinweis

Negativ	Modell	glatter Schnitt	unregelmäßiger Schnitt	unterbrochener Schnitt	Schnitt		Geometrie
					a_p mm	f mm	
-FMS ▲ Schlichten bis mittlere Bearbeitung ▲ sehr gute Spankontrolle ▲ universelle Spanleitstufe ▲ geringe Schnittkräfte	 F M	CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25	CT-P25	 10° 0,15	0,40–3,00 0,10–0,30	CN.. DN.. VN.. WN..
		CT-P15 / CT-P25	CT-P25				
-MRS ▲ mittlere bis grobe Bearbeitung ▲ gut geeignet für Bauteile mit Gusskruste oder Schmiedehaut ▲ funktioniert gut im unterbrochenen Schnitt	 M R	CT-P15 / CT-P25 / CT-P35	CT-P15 / CT-P25 / CT-P35	CT-P25 / CT-P35	 20° 0,2	0,50–4,50 0,20–0,60	CN.. DN.. VN.. WN..
		CT-P15 / CT-P25	CT-P25 / CT-P35	CT-P35			
Positiv -FMS ▲ Schlichten bis mittlere Bearbeitung ▲ sehr gute Spankontrolle ▲ universelle Spanleitstufe ▲ geringe Schnittkräfte	 F M	CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25	CT-P25	 15° 0,1	0,10–2,00 0,05–0,20	CC.. DC.. VC..
		CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25				
-MRS ▲ leichte bis mittlere Schruppbearbeitung ▲ universelle Spanleitstufe ▲ stabile Schneidkante	 M R	CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25	CT-P25	 15° 0,1	0,15–3,50 0,15–0,35	CC.. DC.. VC..
		CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25				

Sortenbeschreibung

CT-P15

- ▲ Hartmetall, beschichtet
- ▲ ISO | P15 | M10
- ▲ Verschleißfeste Standard-Stahlsorte für glatten Schnitt

CT-P25

- ▲ Hartmetall, beschichtet
- ▲ ISO | P25 | M20
- ▲ Standard-Stahlsorte für universelle Stahlbearbeitung

CT-P35

- ▲ Hartmetall, beschichtet
- ▲ ISO | P35 | M25
- ▲ Zäh Standard-Stahlsorte für unterbrochenen Schnitt



CERATIZIT Deutschland GmbH
Zeppelinstr. 12 \ 87437 Kempten
Tel. +49 831 57010-0
info.deutschland@ceratizit.com \ www.ceratizit.com



Part of the Plansee Group

Technische Änderungen, Produktverbesserungen vorbehalten.

07/2024 – 99 021 01033