

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.													Für Fräser For cutter  Cat-No.														
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC230F	LC225T	LC440T	LC630T	LC630XT	LC444W	LC430T	LCK20M	LC610Q	LC610T		LC610A	LW610												
							 N = 2	CCHX 080203 1196-44	7,94	7,94	2,78	3,4	0,3																					
CCHX 090304 1196-54	9,52	9,52	3,18	4,4	0,4																								1069390					
 N = 4	CCMT 060204 1196-36	6,35	6,35	2,38	2,8	0,4																							1069497		EBT			
	CCMT 080308 1196-46	7,94	7,94	3,18	3,4	0,8																							1069499		1069500	1069498		
	CCMT 09T308 1196-56	9,52	9,52	3,97	4,4	0,8																							7075813					
	CCMT 120408 1196-66	12,7	12,7	4,76	5,5	0,8																							7077071					
 N = 8	LNHQ 0904	9,525	9,525	4,76	-	-																										2667 2695		
	LNHQ 1206	12,7	12,7	6,35	5,8	0,4																							2345342	4038154	9106295 9203919		2345344	

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Alternative  
Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 354/420  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 354/420

	■		■	■	■																								■	P
	□		□																										□	M
																													■	K
																													■	N
	□		□																									□	S	
																														H