

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter													
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC630XT	LC440T	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC730T	LC603Z	Cat-No.				
<p>N = abhängig von der Einstelltiefe depending on depth of positioning</p>	RCHX 0803 MO-T 1195-03 T	-	8	3,18	3,4	-											1068397					ECT				
	RCHX 10T3 MO-T 1195-04 T	-	10	3,97	4,4	-											1068398					ECT FCT				
	RCHX 1205 MO-T 1195-13 T	-	12	5,56	5,2	-											1068399									
	RCHX 1205 MO-T 1195-23	-	12	5,56	5,2	-			1068385																	
	RCHX 1606 MO-T 1195-24	-	16	6,35	5,8	-			1068389								2345947						FCT MCT			
	RCMX 1205 MO-T 1195-27	-	12	5,56	5,2	-			1068425														ECT FCT			
<p>N = abhängig von der Einstelltiefe depending on depth of positioning</p>	RCKT 0803 MO-TT	-	8	3,18	3,4	-	7077262															ECT				
	RCKT 10T3 MO-TT	-	10	3,97	4,4	-	7077263																ECT FCT			
<p>N = abhängig von der Einstelltiefe depending on depth of positioning</p>	RCKT 1205 MO-TT	-	12	5,56	5,2	-	7077264															ECT FCT				
	RCKX 1606 MO-TT	-	16	6,35	5,8	-	7077265																ECT FCT			
<p>■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Second choice</p> <p>Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 354/420 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 354/420</p>							■	■											□							P
							□	□																M		
																		■							K	
																									N	
							□																		S	
																									H	