

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.											
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC630XT	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LW630	LW610	LC603Z			
 N = 8	RCKX 1205 MO-TR	-	12	5,56	4,4	-	7002749		1068470							7047995	7002758	1068475					FCT45	
	RCKX 1606 MO-TR	-	16	6,35	5,8	-	7002762		1068433	7002764						7047996	7002763	1068435						
	RCKX 1606 MO-TRT	-	16	6,35	5,8	-	7002767			7002768						7047997		1068464						
 N = abhängig von der Einstelltiefe depending on depth of positioning	RDHX 0501 MO 1195-01	-	5	1,5	2	-			1055505									1055639			1055756 ¹⁾		ECZ	
	RDHX 0702 MO 1195-09	-	7	2,38	2,7	-			1055617									1055619			1055757 ¹⁾			
	RDHW 0802 MO 1195-15	-	8	2,38	2,8	-			1068612									1068621			1055758 ¹⁾			
	RDHW 1003 MO 1195-25	-	10	3,18	3,8	-			1068613									1068623		1070132	1055759 ¹⁾			
	RDHW 12T3 MO 1195-35	-	12	3,97	5	-			1068614									1068625		1070142	1055760 ¹⁾			ECZ FCZ
	RDHX 12T3 MO 1195-36	-	12	3,97	3,8	-			1070159									1070160			1055761 ¹⁾			
	RDHW 1604 MO 1195-45	-	16	4,76	5,2	-			1068616									1068627		1070162	1055762 ¹⁾			
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Second choice																						P		
Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 354/420 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 354/420																						M		
1) Schneidkantenausführung Typ G Cutting edge design type G																						K		
																						N		
																						S		
																						H		

Weitere RD.../RN... Schneidplatten ab Seite 381
 Further RD.../RN... Inserts starting page 381