

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.										Für Fräser For cutter												
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	LC280QN	LCKP28M	LCKP30M	LCKP20M	LC228E	LCP35M	LC240T	LC610T	LCPK20M	LC603Z	LBHK65M	Cat-No.						
 	RDKX 1604 MO E	-	16	4,76	5,2	-						7112984						ECC FCC ECZ FCZ						
	RDKX 1604 MO S	-	16	4,76	5,2	-		7041694	7119317		7004651						7035554							
	RDHW 1604 MO S	-	16	4,76	5,2	-							1068616	1068627										
	RDHX 1604 MO S	-	16 ±0,01	4,76	5,2	-											1055762							
 <p>N = abhängig von der Einstelltiefe depending on depth of positioning</p>	RDKT 0702 MO-TT	-	7	2,38	2,7	-	7077266 ⁽¹⁾											ECZ FCZ						
	RDKT 1003 MO-TT	-	10	3,18	3,8	-	7077268 ⁽¹⁾																	
	RDKX 12T3 MO-TT	-	12	3,97	3,8	-	7077271 ⁽¹⁾																	
	RDKT 1604 MO-TT	-	16	4,76	5,2	-	7077270 ⁽¹⁾																	
 <p>N = 2</p>	RNKX 1605 MO	-	16	5,7	5,2	-				7089594					7083759			ECC FCC ECZ						
<p>■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative</p> <p>Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 354/420 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page 354/420</p> <p>Weitere RD... Schneidplatten ab Seite 369 Further RD... Inserts starting page 369</p>							■	■	■	■	■	■	■	□	■	■	■	■	■	■	■	■	■	P
							□	■	■	□	■	■	■	■	■	□	■	■	■	M				
							■	■	■	■	□	□	■	■	■	□	■	■	■	K				
							■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	N				
							□	■	■	□	■	■	■	■	■	■	■	■	■	S				
							■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	H				