

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	Geometrie					Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.					
		l	d	s	d ₁	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630Q	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK20M	LC610Q		LC610T	LC610A	LW610	LC603Z	
 N = 8	SXMX 1206 04 SR	12,7	12,7	6,25	5,5	0,4										7112204							FMX90T
 N = 3	TCMT 110202 1166-00	11	6,35	2,4	2,8	0,2				7075668							1055661			1052107			EFZ45T11 EFZ60T11 EFZ30T16 EFZ45T16 EFZ60T16
	TCMT 16T304 1166-10	16,5	9,52	3,97	4,3	0,4				7075679							1055662			1052109			
 N = 2	VCGT 220530 ALM	22,1	12,7	5,56	5,5	3											1069760			1069759			EMZ90 FMZ90
	VPGT 160412 ALM	16,6	12,7	4,76	4,4	1,2											1069758			1069757			
 N = 12	XCKX 1606 ZDR-TR	16	16	6,35	5,8	0,5			1055677								7002783 1055678						FCT45

■ = 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