

WALTER CUT GX-Stechplatten zum Ein- und Abstechen

GX										HC = beschichtetes Hartmetall HW = unbeschichtetes Hartmetall										
	Bezeichnung	l mm	s mm	r mm	b mm	h mm	Toleranzen			P		M			N	S				
							l*	s	r	HC		HC			HW	HC				
									WSP 43	WAP 20	WAP 30	WXP 43	WSM 33	WSP 43	WAM 20	WXM 33	WK 1	WSM 33	WSP 43	
	GX16-1E200 N020-CF6	16,6**	2,0	0,2	1,50	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△				△	△				△	△
	GX16-1E250 N020-CF6	16,6**	2,5	0,2	1,50	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△				△	△				△	△
	GX16-2E300 N020-CF6	16,6**	3,0	0,2	2,30	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△				△	△				△	△
	GX16-1E250 N020-CE4	16,6**	2,5	0,2	1,50	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△				△	△				△	△
	GX16-2E300 N020-CE4	16,6**	3,0	0,2	2,30	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△				△	△				△	△
	GX16-1E200 N020-GD6	16	2,0	0,2	1,50	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX16-1E250 N020-GD6	16	2,5	0,2	1,50	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX16-2E300 N030-GD6	16	3,0	0,3	2,30	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX16-3E400 N040-GD6	16	4,0	0,4	3,20	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX16-3E500 N040-GD6	16	5,0	0,4	4,00	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX16-4E600 N050-GD6	16	6,0	0,5	4,80	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX 24-2E300 N030-GD6	24	3,0	0,3	2,30	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX 24-3E400 N040-GD6	24	4,0	0,4	3,20	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX 24-3E500 N040-GD6	24	5,0	0,4	3,00	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX 24-4E600 N050-GD6	24	6,0	0,5	4,80	3,9	±0,15	±0,05	±0,05						△	△				
	GX 09-1E200 N020-GD3	9	2,0	0,2	1,40	2,5	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX 09-1E250 N020-GD3	9	2,5	0,2	1,40	2,5	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX 09-2E300 N030-GD3	9	3,0	0,3	2,10	2,5	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX 09-2E350 N030-GD3	9	3,5	0,3	2,10	2,5	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX16-1E200 N020-GD3	16	2,0	0,2	1,40	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX16-1E250 N020-GD3	16	2,5	0,2	1,40	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX16-2E300 N030-GD3	16	3,0	0,3	2,10	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX16-3E400 N040-GD3	16	4,0	0,4	3,05	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX16-3E500 N040-GD3	16	5,0	0,4	3,05	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX16-4E600 N050-GD3	16	6,0	0,5	4,30	3,9	±0,02	±0,02	±0,05	△	△	△								
	GX 24-2E300 N030-GD3	24	3,0	0,3	2,10	3,9	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△								
	GX 24-3E400 N040-GD3	24	4,0	0,4	3,05	3,9	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△								
	GX 24-3E500 N040-GD3	24	5,0	0,4	3,05	3,9	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△								
	GX 24-4E600 N050-GD3	24	6,0	0,5	4,30	3,9	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△								

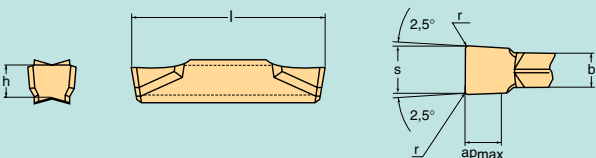

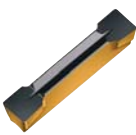

* l = Wiederholgenauigkeit bei Wendeplattenwechsel

** Abstechen bis Ø 32 mm mit diesen Platten (l = 16,6 mm) möglich.


= neu im Programm



WALTER CUT GX-Stechplatten zum Einstechen und Längsdrehen

GX																			HC = beschichtetes Hartmetall HW = unbeschichtetes Hartmetall	
											Toleranzen			P		M		K		S
Bezeichnung	l mm	s mm	r mm	b mm	h mm	ap _{max} mm	l* mm	s mm	r mm	HC		HC		HC		HC				
										WPP 23	WSM 33	WSP 43	WSM 33	WAM 20	WXM 33	WAK 20	WAK 30	WSM 33	WSP 43	
	GX 09-1E200 N020-UF4	9	2,0	0,2	1,40	2,5	1,5	±0,10	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
	GX 09-1E300 N030-UF4	9	3,0	0,3	2,30	2,5	2,0	±0,10	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
	GX16-1E200 N020-UF4	16	2,0	0,2	1,50	3,9	2,5	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
	GX16-1E250 N020-UF4	16	2,5	0,2	1,50	3,9	2,5	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
	GX16-2E300 N030-UF4	16	3,0	0,3	2,30	3,9	3,0	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
	GX16-3E400 N040-UF4	16	4,0	0,4	3,20	3,9	3,5	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
	GX16-3E500 N040-UF4	16	5,0	0,4	4,00	3,9	3,5	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
	GX16-4E600 N050-UF4	16	6,0	0,5	4,80	3,9	4,0	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
	GX 24-2E300 N030-UF4	24	3,0	0,3	2,30	3,9	2,5	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
	GX 24-3E400 N040-UF4	24	4,0	0,4	3,20	3,9	3,0	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△	
GX 24-3E500 N040-UF4	24	5,0	0,4	4,00	3,9	3,0	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△		
GX 24-4E600 N050-UF4	24	6,0	0,5	4,80	3,9	3,5	±0,15	±0,05	±0,05	△	△	△	△				△	△		
	GX16-1E200 N020-UA4	16	2,0	0,2	1,40	3,9	2,5	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX16-1E250 N020-UA4	16	2,5	0,2	1,40	3,9	2,5	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX16-2E300 N030-UA4	16	3,0	0,3	2,10	3,9	3,0	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX16-3E400 N040-UA4	16	4,0	0,4	3,05	3,9	3,5	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX16-3E500 N040-UA4	16	5,0	0,4	3,05	3,9	3,5	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX16-4E600 N050-UA4	16	6,0	0,5	4,30	3,9	4,0	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX 24-2E300 N030-UA4	24	3,0	0,3	2,10	3,9	2,5	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX 24-3E400 N040-UA4	24	4,0	0,4	3,05	3,9	3,0	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX 24-3E500 N040-UA4	24	5,0	0,4	3,05	3,9	3,0	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX 24-4E600 N050-UA4	24	6,0	0,5	4,30	3,9	3,5	±0,15	±0,05	±0,05							△	△		
	GX16-1E200 N020-UD6	16	2,0	0,2	1,50	3,9	2,5	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					
	GX16-1E250 N020-UD6	16	2,5	0,2	1,50	3,9	2,5	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					
	GX16-2E300 N030-UD6	16	3,0	0,3	2,30	3,9	3,0	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					
	GX16-3E400 N040-UD6	16	4,0	0,4	3,20	3,9	3,5	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					
	GX16-3E500 N040-UD6	16	5,0	0,4	4,00	3,9	3,5	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					
	GX16-4E600 N050-UD6	16	6,0	0,5	4,80	3,9	4,0	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					
	GX 24-2E300 N030-UD6	24	3,0	0,3	2,30	3,9	2,5	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					
	GX 24-3E400 N040-UD6	24	4,0	0,4	3,20	3,9	3,0	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					
	GX 24-3E500 N040-UD6	24	5,0	0,4	4,00	3,9	3,0	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					
	GX 24-4E600 N050-UD6	24	6,0	0,5	4,80	3,9	3,5	±0,15	±0,05	±0,05				△	△					

* l = Wiederholgenauigkeit bei Wendeplattenwechsel

 = neu im Programm



WALTER CUT GX-Stechplatten zum Einstechen und Längsdrehen

GX									HC = beschichtetes Hartmetall HW = unbeschichtetes Hartmetall									
		Toleranzen			P	M	K	N										
Bezeichnung		l mm	s mm	r mm	b mm	h mm	ap_max mm	l* mm	s mm	r mm	WAP 20 HC	WAP 30 HC	WXP 43 HC	WAM 20 HC	WXM 33 HC	WAK 20 HC	WAK 30 HC	WK 1 HW
	GX 24-4R300N-RK8	25,37	6,0	3,0	4,3	3,9	4,0	±0,02	±0,02	±0,05								△
	GX 24-5R400N-RK8	25,37	8,0	4,0	6,2	4,5	5,0	±0,02	±0,02	±0,05								△

GX									HC = beschichtetes Hartmetall HW = unbeschichtetes Hartmetall				
		Toleranzen			HC		HW						
Bezeichnung		l mm	s mm	r mm	b mm	h mm	T_max mm	ap_max mm	l* mm	s mm	r mm	WTA 33 HC	WK 1 HW
	GX 09-1R0.80 R	9	1,6	0,8	1,40	2,5	1,78		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1R0.80 L	9	1,6	0,8	1,40	2,5	1,78		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1R1.00 N**	9	2,0	1,0	1,40	2,5		1,0	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1R1.20 N**	9	2,4	1,2	1,40	2,5		1,2	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2R0.80 R	16	1,6	0,8	2,10	3,9	1,78		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2R1.00 R	16	2,0	1,0	2,10	3,9	2,18		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2R1.20 R	16	2,4	1,2	2,10	3,9	2,58		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2R0.80 L	16	1,6	0,8	2,10	3,9	1,78		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2R1.00 L	16	2,0	1,0	2,10	3,9	2,18		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2R1.20 L	16	2,4	1,2	2,10	3,9	2,58		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2R1.50 N**	16	3,0	1,5	2,10	3,9		1,5	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-3R2.00 N**	16	4,0	2,0	3,05	3,9		2,0	±0,02	±0,02	±0,05	△	
GX 16-3R2.50 N**	16	5,0	2,5	3,05	3,9		2,5	±0,02	±0,02	±0,05	△		
GX 16-4R3.00 N**	16	6,0	3,0	4,30	3,9		3,0	±0,02	±0,02	±0,05	△		

*l = Wiederholgenauigkeit bei Wendepplattenwechsel

** nur die Ausführung N ist zum Drehen in Längsrichtung geeignet

R/L Rechts-, Linksausführung – Zeichnung zeigt Rechtsausführung
 N Neutrale Ausführung

WALTER CUT GX-Stechplatten für Sicherungseinstiche

GX											Toleranzen			HC	HW
	Bezeichnung	l mm	s mm	s ₁ mm	s ₂ mm	r mm	b mm	h mm	T _{max} mm	a _{p max} mm	l* mm	s mm	r mm	WTA 33	WK 1
	GX 09-1S0.60 R	9	0,60	0,40	0,50		1,40	2,5	0,75		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S0.80 R	9	0,80	0,60	0,70		1,40	2,5	0,94		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S0.90 R	9	0,90	0,70	0,80		1,40	2,5	1,04		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S1.00 R	9	1,00	0,80	0,90		1,40	2,5	1,14		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S1.20 R	9	1,20	1,00	1,10		1,40	2,5	1,34		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S1.40 R	9	1,40	1,20	1,30		1,40	2,5	1,53		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S1.70 R	9	1,70	1,50	1,60		1,40	2,5	1,82		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S0.60 L	9	0,60	0,40	0,50		1,40	2,5	0,75		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S0.80 L	9	0,80	0,60	0,70		1,40	2,5	0,94		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S0.90 L	9	0,90	0,70	0,80		1,40	2,5	1,04		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S1.00 L	9	1,00	0,80	0,90		1,40	2,5	1,14		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S1.20 L	9	1,20	1,00	1,10		1,40	2,5	1,34		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S1.40 L	9	1,40	1,20	1,30		1,40	2,5	1,53		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-1S1.70 L	9	1,70	1,50	1,60		1,40	2,5	1,82		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-2S1.95 N	9	1,95	1,75	1,85	0,1	1,40	2,5		2,0	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-2S2.25 N	9	2,25	2,00	2,15	0,1	1,40	2,5		2,0	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-2S2.75 N	9	2,75	2,50	2,65	0,1	2,10	2,5		2,0	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 09-2S3.25 N	9	3,25	3,00	3,15	0,1	2,10	2,5		2,0	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S0.60 R	16	0,60	0,40	0,50		2,10	3,9	0,75		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S0.80 R	16	0,80	0,60	0,70		2,10	3,9	0,94		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S0.90 R	16	0,90	0,70	0,80		2,10	3,9	1,04		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S1.00 R	16	1,00	0,80	0,90		2,10	3,9	1,14		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S1.20 R	16	1,20	1,00	1,10		2,10	3,9	1,34		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S1.40 R	16	1,40	1,20	1,30		2,10	3,9	1,53		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S1.70 R	16	1,70	1,50	1,60		2,10	3,9	1,82		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S1.95 R	16	1,95	1,75	1,85		2,10	3,9	2,07		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S2.25 R	16	2,25	2,00	2,15		2,10	3,9	2,36		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S0.60 L	16	0,60	0,40	0,50		2,10	3,9	0,75		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S0.80 L	16	0,80	0,60	0,70		2,10	3,9	0,94		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S0.90 L	16	0,90	0,70	0,80		2,10	3,9	1,04		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S1.00 L	16	1,00	0,80	0,90		2,10	3,9	1,14		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S1.20 L	16	1,20	1,00	1,10		2,10	3,9	1,34		±0,02	±0,02	±0,05	△	
GX 16-2S1.40 L	16	1,40	1,20	1,30		2,10	3,9	1,53		±0,02	±0,02	±0,05	△		
GX 16-2S1.70 L	16	1,70	1,50	1,60		2,10	3,9	1,82		±0,02	±0,02	±0,05	△		
	GX 16-2S1.95 L	16	1,95	1,75	1,85		2,10	3,9	2,07		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S2.25 L	16	2,25	2,00	2,15		2,10	3,9	2,36		±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S2.75 N	16	2,75	2,50	2,65	0,1	2,10	3,9		3,0	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-2S3.25 N	16	3,25	3,00	3,15	0,1	2,10	3,9		3,0	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-3S4.25 N	16	4,25	4,00	4,15	0,2	3,05	3,9		3,5	±0,02	±0,02	±0,05	△	
	GX 16-4S5.25 N	16	5,25	5,00	5,15	0,2	4,30	3,9		4,0	±0,02	±0,02	±0,05	△	

* l = Wiederholgenauigkeit bei Wendepplattenwechsel

DIN 471-472 = DIN-Norm für Sicherungseinstiche

s Stechplattenbreite

s₁ Sicherungseinstichbreite

s₂ Norm-Nutbreite H13 (+0,14 /0)

R/L = Rechts-/ Linksausführung (Zeichnung und Bild zeigt Rechtsausführung)

N = Neutrale Ausführung (Stechplatten werden in Module für das Einstechen und Drehen eingebaut)



WALTER CUT FX-Stechplatten zum Ein- und Abstechen

FX								HC = beschichtetes Hartmetall HW = unbeschichtetes Hartmetall									
	Bezeichnung	s mm	r mm	χ	l* mm	Toleranzen		P		M		K		N		S	
						s	r	HC		HC		HC		HW		HC	
								WPP 23	WSP 43	WSM 33	WSP 43	WAK 20	WAK 30	WK 1	WSM 33	WSP 43	
	FX2.2-E220N010-CE4	2,2	0,1	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX3.1-E310N015-CE4	3,1	0,15	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX4.1-E410N020-CE4	4,1	0,2	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX5.1-E510N025-CE4	5,1	0,25	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX6.5-E650N030-CE4	6,5	0,3	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX8.2-E820N040-CE4	8,2	0,4	0°	+/-0,15	-0,16	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX9.7-E970N040-CE4	9,7	0,4	0°	+/-0,15	-0,16	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX2.2-E220R4-CE4	2,2	0,1	4°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX3.1-E310R6-CE4	3,1	0,15	6°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX4.1-E410R6-CE4	4,1	0,2	6°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX2.2-E220L4-CE4	2,2	0,1	4°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX3.1-E310L6-CE4	3,1	0,15	6°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX4.1-E410L6-CE4	4,1	0,2	6°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△	△	△	△					△	△
	FX2.2-E220N015-CE6	2,2	0,15	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX3.1-E310N020-CE6	3,1	0,2	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX3.1-E310N040-CE6	3,1	0,4	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX4.1-E410N020-CE6	4,1	0,2	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX4.1-E410N050-CE6	4,1	0,5	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX2.2-E220R5-CE6	2,2	0,15	5°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX3.1-E310R5-CE6	3,1	0,2	5°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX4.1-E410R5-CE6	4,1	0,2	5°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX2.2-E220L5-CE6	2,2	0,15	5°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX3.1-E310L5-CE6	3,1	0,2	5°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX4.1-E410L5-CE6	4,1	0,2	5°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX3.1-E310N040-CD3	3,1	0,4	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX4.1-E410N020-CD3	4,1	0,2	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX4.1-E410N050-CD3	4,1	0,5	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05	△		△						△	
	FX2.2-E220N010-CK8	2,2	0,1	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05									△	
	FX3.1-E310N015-CK8	3,1	0,15	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05									△	
	FX4.1-E410N015-CK8	4,1	0,15	0°	+/-0,10	-0,10	+/-0,05									△	

* l = Wiederholgenauigkeit bei Wendeplattenwechsel



WALTER CUT LX-Steckplatten

LX		LX-E				LX-R				HC = beschichtetes Hartmetall HW = unbeschichtetes Hartmetall										
		s	r	χ	$a_{p\max}$	s	r	χ	$a_{p\max}$	Toleranzen		P	M	K	N	S				
Bezeichnung		s mm	r mm	χ	$a_{p\max}$ mm	l^* mm	s mm	r mm			WPP 23	WSP 43	WSM 33	WSP 43	WAK 20	WAK 30	WK 1	WSM 33	WSP 43	
	LX-E800N080-UE4	8	0,8	0°	5	+/-0,15	-0,08	+/-0,10			△	△		△						△
	LX-R400N-RD3	8	4,0		5	+/-0,15	-0,08	+/-0,10			△	△		△						△

* l = Wiederholgenauigkeit bei Wendeplattenwechsel

