



## Insert assortment

GC1105 is available in many different insert geometries from edge rounded inserts for first stage machining to razor sharp edge inserts for last stage machining.

## Razor Sharp!

Through new manufacturing methods we are able to provide you with an optimized, outstanding, secure performance in the area of finishing, an area which imposes the highest demands on surface quality and where minimal deformation to the component is critical. We can now offer superior edge quality from razor sharp ground G-tolerance T-Max P and CoroTurn 107 inserts.

### Benefits from ground G-tolerance inserts – meet the essential criteria for a quality surface finish:

- Minimized distortion and burr formation.
- Smoother surface in precision cast components where 'orange peel' is a problem.
- Excellent in finishing of thin walled components.
- Reduced degree of taper and 'push off'.
- Enables precision machining when longer overhangs can not be avoided.

## Chip control with -MF geometry

Everyone knows that when machining Heat Resistant Super Alloys it is tough to achieve reasonable chip control. To provide a better chip flow GC1105 is introduced in geometry -MF. It also gives the possibility to use the new grade in other material groups, for example stainless steel, non-ferrous materials etc.



## Small part machining with GC1105

With GC1105 you have great potential in turning operations for small part machining in materials from stainless steels to heat resistant materials - the VCEX insert providing excellent durability. The razor sharp edge is perfect for the characteristic small delicate components where precision, accuracy and a quality surface finish are of the utmost importance.

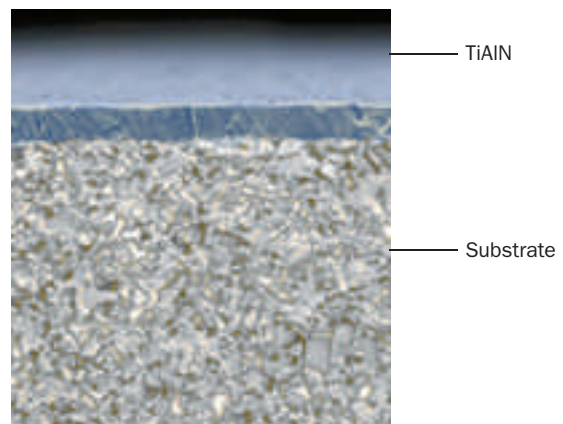
## Coating and substrate – GC1105

### Coating

- Unique thin PVD TiAlN coating with excellent adhesion to the substrate even on sharp edges, developed for guaranteed toughness in the edge line, even flank wear and good performance in super alloys and high alloyed stainless steels.

### Substrate

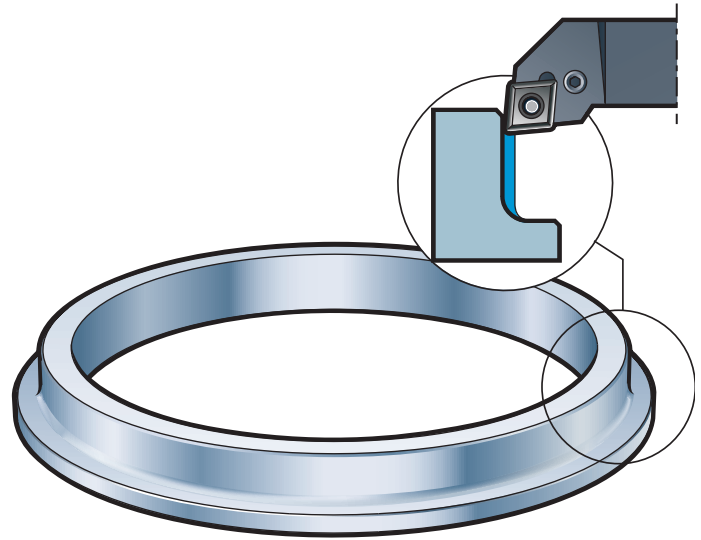
- Hard, fine grained substrate with excellent hot hardness and thereby good reliable resistance against plastic deformation.



## GC1105 lives up to the challenge of tough machining

Performance trials carried out on the new GC1105 in a semi roughing operation of aged Inconel 718, an extremely tough material, confirms the significant improvements you get when run against GC1005 and a competitor grade. GC1105 clearly demonstrates its superior wear resistance.

When comparing the wear on the secondary cutting edge, GC1105 outperformed the competitor giving a better surface finish and generating less cutting forces. The grade's stability now allows you to machine for longer, with minimal risk of edge breakage due to the superior wear resistance and security provided in the edge line toughness.



Competitor grade after 3.5 min in cut.



New grade GC1105 after 5 min in cut.

Material:	Aged Inconel 718	Cutting speed, $v_c$ :	50 m/min
Depth of cut, $a_p$ :	1.5 mm	Feed rate $f_t$ :	0.2 mm/r

### Unique Strategy

Sandvik Coromant is unique in having developed a complete total grade strategy for aerospace turning including cemented carbide grades GC1105 and S05F in a broad range of geometries to meet your every requirement.


For further and more detailed information on application in this area please refer to the Aerospace Engine Application Guide C-2920:21-ENG/01.

# T-Max P

Rhombic 80°

	Ordering code	Max $a_p$	P						M			K			S									
			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	-				
			1525	4005	4015	4025	4035	4225	5005	5015	1025	2015	2025	235	3210	3215	H13A	S05F	1005	1025	1105	H10A	H10F	H13A
<b>Finishing</b>	09		☆	★			☆	☆																
	12		☆	★			☆	☆																
	12		☆	★			☆	☆									★		☆	☆				
	12								☆	★	☆					★		☆	☆					
	12																			★				
	12									☆						☆				★			☆	
	12									☆						☆				★			☆	
	16																	★					☆	
	16																	★					☆	
	19																						★	
	19																						★	
	<b>Medium</b>	12		☆	☆	★		☆	☆	☆	★			☆	★									
16			☆	☆	★		☆	☆	☆	★			☆	★										
09					☆		☆	★																
12					☆		☆	★																
12			☆	☆	☆		☆	★																
12			☆	☆	☆		☆	★																
16					☆		☆	★																
16					☆		☆	★																
16					☆		☆	★																
19					☆		☆	★																
19					☆		☆	★																
19					☆		☆	★																
09					☆		☆	★		☆				☆										
12					☆		☆	★		☆				☆										
12					☆		☆	★		☆				☆										
12					☆		☆	★		☆				☆										
16					☆		☆	★		☆				☆										
16					☆		☆	★		☆				☆										
19					☆		☆	★		☆				☆										
19					☆		☆	★		☆				☆										
19					☆		☆	★		☆				☆										

Ordering example: 10 pieces CNMG 09 03 04-PF 4015  
★= First choice


 = New item



For a complete product assortment and further technical information, see Main Catalogue 2006 and Metalcutting Technical guide.





T-Max P


Rhombic 80°


	Medium	12	Ordering code	Max $a_p$	P				M			K		S						
					GC	GC	GC	GC	GC	CT	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
		12	CNMX 12 04 A1-SM	1.5																
			CNMX 12 04 A2-SM	2.5																

		12	CNMA 12 04 24-KR																	
		12	CNMG 12 04 08-PR			☆	☆			☆	☆									
			CNMG 12 04 12-PR			☆	☆			☆	☆									
			CNMG 12 04 16-PR			☆	☆			☆	☆									
		16	CNMG 16 06 08-PR			☆	☆													
			CNMG 16 06 12-PR			☆	☆			☆	☆									
			CNMG 16 06 16-PR			☆	☆				☆									
			CNMG 16 06 24-PR			☆	☆				☆									

		19	CNMG 19 06 08-PR				☆	☆												
			CNMG 19 06 12-PR				☆	☆												
			CNMG 19 06 16-PR				☆	☆			☆	☆								
			CNMG 19 06 24-PR				☆	☆			☆	☆								


		12	CNMM 12 04 08-PR			☆	☆	☆	☆											
			CNMM 12 04 12-PR			☆	☆	☆	☆											
			CNMM 12 04 16-PR			☆	☆	☆	☆											
		16	CNMM 16 06 08-PR			☆	☆	☆	☆											
			CNMM 16 06 12-PR			☆	☆	☆	☆											
			CNMM 16 06 16-PR			☆	☆	☆	☆											
			CNMM 16 06 24-PR			☆	☆	☆	☆											

		12	CNMM 12 04 08-QR			☆	☆	☆	☆			☆								
			CNMM 12 04 12-QR			☆	☆	☆	☆			☆	☆							
			CNMM 12 04 16-QR			☆	☆	☆	☆			☆	☆							
		16	CNMM 16 06 08-QR			☆	☆	☆	☆											
			CNMM 16 06 12-QR			☆	☆	☆	☆				☆							
			CNMM 16 06 16-QR			☆	☆	☆	☆				☆							
			CNMM 16 06 24-QR			☆	☆	☆	☆				☆							
		19	CNMM 19 06 08-QR			☆	☆	☆	☆				☆							
			CNMM 19 06 12-QR			☆	☆	☆	☆				☆							
			CNMM 19 06 16-QR			☆	☆	☆	☆				☆							
			CNMM 19 06 24-QR			☆	☆	☆	☆				☆							
		25	CNMM 25 09 24-QR			☆	☆	☆	☆											

		19	CNMG 19 06 16-SR																	

Ordering example: 10 pieces CNMG 12 04 1A-SM 1105

★ = First choice

 = New item

For a complete product assortment and further technical information, see Main Catalogue 2006 and Metalcutting Technical guide.



# T-Max P

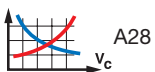
Rhombic 55°

		Ordering code	P						M			K		S											
			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC								
			1525	4005	4015	4025	4035	4225	5005	5015	1025	2015	2025	235	3210	3215	H13A	S05F	1005	1025	1105	H10A	H10F	H13A	
Finishing		11	DNMG 11 04 04-PF	☆		★																			
			DNMG 11 04 08-PF	☆		★																			
			DNMG 11 04 12-PF	☆		★																			
		15	DNMG 15 04 04-PF	☆		★																			
			DNMG 15 04 08-PF	☆		★																			
			DNMG 15 04 12-PF	☆		★																			
			DNMG 15 06 04-PF	☆		★																			
			DNMG 15 06 08-PF	☆		★																			
			DNMG 15 06 12-PF	☆		★																			
		11	DNMG 11 04 04-MF							☆	★	☆												★	
			DNMG 11 04 08-MF							☆	★	☆												★	
		15	DNMG 15 04 04-MF							☆	★	☆										☆	★		
			DNMG 15 04 08-MF							☆	★	☆						★			☆	★			
			DNMG 15 06 04-MF							☆	★	☆					★			☆	★				
			DNMG 15 06 08-MF							☆	★	☆					★			☆	★				
		15	DNGP 15 04 04																					★	
			DNGP 15 04 08																					★	
			DNGP 15 06 04								☆								★				☆	★	
			DNGP 15 06 08								☆								★				☆	★	
		11	DNMG 11 04 04-23																	★				☆	
		15	DNMG 15 04 04-23																		☆			☆	
			DNMG 15 04 08-23																		☆			☆	
			DNMG 15 04 12-23																		☆			☆	
			DNMG 15 06 04-23																		☆			☆	
		DNMG 15 06 08-23																		☆			☆		
		DNMG 15 06 12-23																		☆			☆		
Medium		11	DNMX 11 04 08-WM	☆		★		☆	☆		★				☆	★									
			DNMX 11 04 12-WM	☆		★		☆	☆		★				☆	★									
		15	DNMX 15 04 08-WM	☆		★		☆	☆		★				☆	★									
			DNMX 15 04 12-WM	☆	☆	★		☆	☆		★				☆	★									
			DNMX 15 04 16-WM	☆	☆	★		☆	☆		★				☆	★									
			DNMX 15 06 08-WM	☆	☆	★		☆	☆		★				☆	★									
		11	DNMG 11 04 04-PM																						
			DNMG 11 04 08-PM		☆	☆																			
			DNMG 11 04 12-PM		☆	☆																			
		15	DNMG 15 04 04-PM																						
			DNMG 15 04 08-PM		☆	☆																			
			DNMG 15 04 12-PM		☆	☆																			
			DNMG 15 06 04-PM																						
			DNMG 15 06 08-PM		☆	☆																			
			DNMG 15 06 12-PM		☆	☆																			
	11	DNMG 11 04 04-QM																							
		DNMG 11 04 08-QM																							
		DNMG 11 04 12-QM																							
	15	DNMG 15 04 04-QM																							
		DNMG 15 04 08-QM																							
		DNMG 15 04 12-QM																							

Ordering example: 10 pieces DNMG 11 04 04-PF 4015  
 ★ = First choice




= New item

For a complete product assortment and further technical information, see Main Catalogue 2006 and Metalcutting Technical guide.




# T-Max P

## Rhombic 55°

		Ordering code	P			M			K			S		
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
<b>Medium</b>		15 DNMG 15 04 08-PR		☆										
		DNMG 15 04 12-PR			☆									
		DNMG 15 04 16-PR				☆								
		DNMG 15 06 08-PR		☆										
		DNMG 15 06 12-PR			☆									
<b>Roughing</b>		15 DNMM 15 06 08-PR			☆									
		DNMM 15 06 12-PR				☆								
		DNMM 15 06 16-PR					☆							
		15 DNMM 15 04 08-QR						☆						
		DNMM 15 04 12-QR							☆					
<b>Finishing</b>		DNMM 15 06 08-QR												
		DNMM 15 06 12-QR												
		DNMM 15 06 16-QR												



Ordering example: 10 pieces DNMG 15 04 16-QM 4225

### Round

		Ordering code	P			M			K			S		
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
<b>Medium</b>		10 RCMX 10 03 00E												
		12 RCMX 12 04 00E												
		16 RCMX 16 06 00E												
		10 RCMX 10 03 00												
		12 RCMX 12 04 00												
		16 RCMX 16 06 00												
		20 RCMX 20 06 00												
		25 RCMX 25 07 00												
		32 RCMX 32 09 00												

Ordering example: 10 pieces RCMX 10 03 00E S05F

### Square

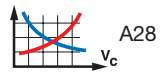
		Ordering code	P			M			K			S		
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
<b>Finishing</b>		12 SNMG 12 04 08-PF	☆											
		SNMG 12 04 12-PF												
		12 SNMG 12 04 04-23												
		SNMG 12 04 08-23												
		SNMG 12 04 12-23												
<b>Finishing</b>		19 SNMG 19 06 12-23												
		SNMG 19 06 16-23												

Ordering example: 10 pieces SNMG 12 04 08-PF 4015

★ = First choice

■ = New item

For a complete product assortment and further technical information, see Main Catalogue 2006 and Metalcutting Technical guide.



# T-Max P

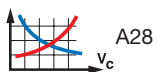
Square

		□	Ordering code	P					M			K				S							
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
				1525	4005	4015	4025	4035	4225	5015	2015	2025	235	HT3A	S05F	1005	1105	HT10F	HT13A				
Medium		□	09	SNMG 09 03 04-PM			☆		☆	★													
				SNMG 09 03 08-PM																			
			12	SNMG 12 04 04-PM			☆		☆	★													
				SNMG 12 04 08-PM			☆		☆	★													
				SNMG 12 04 12-PM			☆		☆	★													
				SNMG 12 04 16-PM			☆		☆	★													
		15	SNMG 15 06 12-PM			☆		☆	★														
			SNMG 15 06 16-PM			☆		☆	★														
	Medium		□	09	SNMG 09 03 04-QM					☆	☆				☆								
					SNMG 09 03 08-QM											☆						★	
					SNMG 09 03 12-QM												☆						
				12	SNMG 12 04 04-QM					☆	☆	★		☆			☆						
				SNMG 12 04 08-QM					☆	☆	★		☆			☆		☆	★			☆	
				SNMG 12 04 12-QM					☆	☆	★		☆			☆		☆	★			☆	
		SNMG 12 04 16-QM					☆	☆	★		☆			☆		☆	★			☆			
		15	SNMG 15 06 08-QM							☆				☆			★				☆		
			SNMG 15 06 12-QM					☆						☆			★				☆		
			SNMG 15 06 16-QM							☆				☆			★				☆		
		19	SNMG 19 06 08-QM							☆				☆			★				☆		
			SNMG 19 06 12-QM					☆						☆			★				☆		
		SNMG 19 06 16-QM							☆				☆			★				☆			
Roughing		□	12	SNMG 12 04 08-PR			☆	☆	★				☆										
				SNMG 12 04 12-PR			☆	☆	★					☆									
				SNMG 12 04 16-PR			☆	☆	★						☆								
			15	SNMG 15 06 08-PR				☆	☆	★					☆								
				SNMG 15 06 12-PR				☆	☆	★					☆								
				SNMG 15 06 16-PR				☆	☆	★					☆								
				SNMG 15 06 24-PR				☆	☆	★					☆								
			19	SNMG 19 06 08-PR				☆	☆	★				☆									
				SNMG 19 06 12-PR				☆	☆	★				☆									
				SNMG 19 06 16-PR				☆	☆	★				☆									
				SNMG 19 06 24-PR				☆	☆	★				☆									
				25	SNMG 25 07 16-PR						☆	★											
			SNMG 25 07 24-PR						☆	★													
			SNMG 25 09 24-PR						☆	★													
	Roughing		□	12	SNMM 12 04 08-PR			☆	☆	★													
					SNMM 12 04 12-PR			☆	☆	★													
					SNMM 15 06 12-PR			☆	☆	★													
					SNMM 15 06 16-PR			☆	☆	★													
				19	SNMM 19 06 12-PR				☆	☆	★												
					SNMM 19 06 16-PR				☆	☆	★												
			SNMM 19 06 24-PR				☆	☆	★														
		Roughing		□	12	SNMM 12 04 08-QR					☆	☆											
						SNMM 12 04 12-QR						☆	☆					☆					
						SNMM 12 04 16-QR							☆	☆									
15					SNMM 15 06 08-QR						☆	☆											
					SNMM 15 06 12-QR							☆	☆										
	SNMM 15 06 16-QR										☆	☆											
	SNMM 15 06 24-QR								☆	☆													
	19		SNMM 19 06 08-QR						☆	☆													
			SNMM 19 06 12-QR					☆	☆														
			SNMM 19 06 16-QR					☆	☆														
			SNMM 19 06 24-QR					☆	☆														
	25		SNMM 25 07 24-QR						☆	☆													
Roughing		□	19	SNMG 19 06 16-SR											☆	☆	★			☆			

Ordering example: 10 pieces SNMG 09 03 04-PM 4225  
★ = First choice

= New item

For a complete product assortment and further technical information, see Main Catalogue 2006 and Metalcutting Technical guide.



T-Max P

Triangular

		Ordering code	P								M				K		S							
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC					
			1525	4005	4015	4025	4035	4225	5005	5015	1025	2015	2025	235	3210	3215	H13A	1005	1105	H10F	H13A			
Finishing		16	TNMG 16 04 04-PF	☆		★																		
			TNMG 16 04 08-PF	☆		★																		
			TNMG 16 04 12-PF	☆		★																		
		22	TNMG 22 04 08-PF	☆		★																		
			TNMG 22 04 12-PF					☆	☆															
Medium		16	TNMG 16 04 04-23															☆	★		☆			
			TNMG 16 04 08-23																☆	★		☆		
			TNMG 16 04 12-23																	☆	★		☆	
		22	TNMG 22 04 08-23																	☆	★		☆	
			TNMG 22 04 12-23																☆	★		☆		
Threading		16	TNMX 16 04 08-WM	☆		★		☆	☆							☆	★							
			TNMX 16 04 12-WM	☆	☆	★		☆	☆		☆	★				☆	★							
Medium		16	TNMG 16 04 04-PM			☆		☆	★															
			TNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆		☆	★															
			TNMG 16 04 12-PM	☆	☆	☆		☆	★															
		22	TNMG 22 04 04-PM			☆		☆	★															
			TNMG 22 04 08-PM		☆	☆		☆	★															
			TNMG 22 04 12-PM		☆	☆		☆	★															
		TNMG 22 04 16-PM		☆	☆		☆	★																
	Medium		11	TNMG 11 03 04-QM			☆		☆	☆					☆									
				TNMG 11 03 08-QM			☆		☆	☆		☆				☆								
			16	TNMG 16 03 04-QM			☆		☆	☆		☆				☆								★
			TNMG 16 04 04-QM			☆		☆	☆		☆				☆					☆			★	
			TNMG 16 04 08-QM			☆		☆	☆		☆		☆		☆					☆	★		☆	
			TNMG 16 04 12-QM			☆		☆	☆		☆		☆		☆					☆	★		☆	
22			TNMG 22 04 04-QM			☆		☆	☆		☆				☆					☆			★	
			TNMG 22 04 08-QM			☆		☆	☆		☆				☆					☆			★	
	TNMG 22 04 12-QM			☆		☆	☆		☆				☆					☆			★			
	TNMG 22 04 16-QM			☆		☆	☆		☆				☆					☆	★		☆			
	TNMG 27 06 08-QM			☆		☆	☆		☆				☆											
	TNMG 27 06 12-QM			☆	☆								☆											
Roughing		22	TNMA 22 04 32-KR												★									
		16	TNMG 16 04 08-PR		☆	☆		☆	★				☆	☆										
			TNMG 16 04 12-PR		☆	☆		☆	★				☆	☆										
		22	TNMG 22 04 08-PR		☆	☆		☆	★				☆	☆										
			TNMG 22 04 12-PR		☆	☆		☆	★				☆	☆										
			TNMG 22 04 16-PR		☆	☆		☆	★				☆	☆										
		27	TNMG 27 06 08-PR		☆	☆		☆	★															
			TNMG 27 06 12-PR		☆	☆		☆	★															
			TNMG 27 06 16-PR		☆	☆		☆	★															
Roughing		33	TNMG 33 07 16-PR			☆		☆	★															
			TNMG 33 09 24-PR			☆		☆	★															
		16	TNMM 16 04 08-PR			☆		☆	★															
			TNMM 16 04 12-PR			☆		☆	★															
		22	TNMM 22 04 08-PR			☆		☆	★															
			TNMM 22 04 12-PR			☆		☆	★															
		TNMM 22 04 16-PR		☆	☆		☆	★																
		16	TNMM 16 04 08-QR			☆		☆	★						☆									
			TNMM 16 04 12-QR			☆		☆	★						☆									
		22	TNMM 22 04 08-QR			☆		☆	★						☆									
		TNMM 22 04 12-QR			☆		☆	★						☆										
	TNMM 22 04 16-QR			☆		☆	★						☆											
	TNMM 27 06 12-QR			☆		☆	★						☆											
	TNMM 27 06 16-QR			☆		☆	★						☆											

Ordering example: 10 pieces TNMG 16 04 04-PF 4015

★ = First choice

= New item

For a complete product assortment and further technical information, see Main Catalogue 2006 and Metalcutting Technical guide.





# T-Max P

Trigon 80°

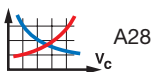
				P							M			K		S								
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
			Ordering code	1525	4005	4015	4025	4035	4225	5015	1025	2015	2025	235	3210	3215	H13A	1005	1105	H13A				
Finishing		06	WNMG 06 04 04-PF	☆		★			☆	☆														
			WNMG 06 04 08-PF	☆		★			☆	☆														
			WNMG 06 04 12-PF			★	☆																	
			08	WNMG 08 04 04-PF	☆		★			☆	☆													
			WNMG 08 04 08-PF	☆		★			☆	☆														
			WNMG 08 04 12-PF			★			☆	☆														
		08	WNGP 08 04 01																★					
			WNGP 08 04 02																	★				
			WNGP 08 04 04																	☆	★			
			WNGP 08 04 08																	☆	★			
			WNGP 08 04 12																	★				
			06	WNMG 06 04 04-23																☆	★	☆		
WNMG 06 04 08-23																	☆	★	☆					
08	WNMG 08 04 04-23																	☆	★	☆				
	WNMG 08 04 08-23																	☆	★	☆				
	WNMG 08 04 12-23																	★		☆				
	06	WNMG 06 04 08-WM	☆		★		☆	☆	☆	☆	★				☆	★								
	WNMG 06 04 12-WM	☆		★		☆	☆	☆	☆	★					☆	★								
	08	WNMG 08 04 08-WM	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	★				☆	★								
WNMG 08 04 12-WM	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	★					☆	★									
Medium		06	WNMG 06 04 08-PM	☆	☆	☆		☆	★															
			WNMG 06 04 12-PM	☆	☆	☆		☆	★															
			08	WNMG 08 04 08-PM	☆	☆	☆		☆	★														
			WNMG 08 04 12-PM	☆	☆	☆		☆	★															
			WNMG 08 04 16-PM			☆			★															
			06	WNMG 06 04 08-QM			☆		☆	☆	☆					☆				★				
	WNMG 06 04 12-QM			☆	☆		☆	☆																
	08	WNMG 08 04 04-QM				☆								☆				☆	☆	★	☆			
		WNMG 08 04 08-QM				☆	☆	☆					☆	☆	☆			☆	☆	★	☆			
		WNMG 08 04 12-QM				☆	☆	☆					☆	☆	☆			☆	☆	★	☆			
		WNMG 08 04 16-QM				☆	☆	☆		☆									☆	☆	★	☆		
		06	WNMG 06 04 08-PR				☆		☆	★				☆										
WNMG 06 04 12-PR					☆		☆	★					☆											
08	WNMG 08 04 08-PR			☆	☆		☆	★				☆	☆											
	WNMG 08 04 12-PR			☆	☆		☆	★				☆	☆											
	WNMG 08 04 16-PR			☆	☆		☆	★				☆	☆											
	WNMG 08 04 16-PR			☆	☆		☆	★				☆	☆											
				P15	P05	P15	P25	P35	P25	P10	M15	M15	M25	M35	K10	K15	K20	S15	S15	S15				

Ordering example: 10 pieces WNMG 06 04 04-PF 4015

★ = First choice








= New item

For a complete product assortment and further technical information, see Main Catalogue 2006 and Metalcutting Technical guide.




# T-Max P

Rhombic 35°

				P					M			K	S								
				GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-				
				<b>Ordering code</b>																	
<b>Finishing</b>		16	VNMG 16 04 04-PF VNMG 16 04 08-PF	☆	☆																
		16	VNMG 16 04 04-MF								☆	★	☆					☆			★
	16	VNGP 16 04 04 VNGP 16 04 08															☆				★
																	☆				★
	16	VNMG 16 04 04-23 VNMG 16 04 08-23																☆			★
																		☆			★
<b>Medium</b>		16	VNMG 16 04 08-PM VNMG 16 04 12-PM	☆	☆	☆	☆	☆	★												
									★												
	16	VNMG 16 04 04-QM VNMG 16 04 08-QM VNMG 16 04 12-QM			☆	☆	☆	☆	☆												
										☆	★	☆	☆	☆							
				P15	P05	P15	P95	P25	P10	M15	M25	M35	K20	S05	S15	S15	S15				

Ordering example: 10 pieces VNMG 16 04 04-PF 4015

★ = First choice

 = New item

For a complete product assortment and further technical information, see Main Catalogue 2006 and Metalcutting Technical guide.



This catalogue has been split into smaller parts  
to enhance downloading speeds.

If you want to view the next page  
please click [HERE!](#)