

# DURATOMIC™

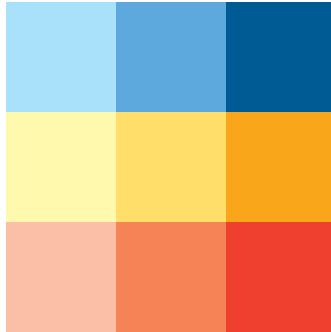
## WENDEPLATTENPROGRAMM FÜR DIE STAHLDREHBEARBEITUNG



TP1500 • TP2500 • TP3500 <sup>NEU</sup>

**SECO** 

# KOMPLETTANBIETER



## SECO SORTEN FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT IN ALLEN ISO P-, UND M-WERKSTOFFEN

Die Seco Sortenfamilien bieten heute für nahezu alle Bearbeitungen in Stahl und Rostfrei die richtige Lösung. Die neuen Sorten TP3500, TP1500 und TP2500, die alle die einzigartige Duratomic-Beschichtungstechnologie aufweisen, machen Ihnen die Wahl leicht mit erstklassigen Wendepplatten für vielfältige Einsatzmöglichkeiten beim Drehen von Stahl.

### STAHL:

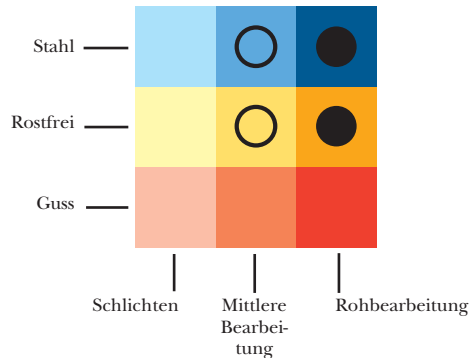
- TP1500: **DURATOMIC Verschleißfestigkeit.** Speziell für hohe und zuverlässige Werkzeugstandzeit bei hohen Temperaturen und Geschwindigkeiten unter stabilen Bedingungen. Die Sorte für maximale Produktivität.
- TP2500: **DURATOMIC Vielseitigkeit.** Erste Wahl bei allgemeinen Stahldrehbearbeitungen. Weites Bearbeitungsfenster, konzipiert für hohe Geschwindigkeiten und moderate Schnittunterbrechungen. Ebenfalls gut geeignet für Bearbeitungen im ISO-M- und K-Bereich.
- TP3500: **DURATOMIC Zähigkeit.** Zeichnet sich durch lange, zuverlässige Standzeiten unter instabilen Bedingungen aus, bei denen eine hohe Kantenzähigkeit benötigt wird und härtere, verschleißfestere Sorten sich als unzuverlässig erweisen. Bietet außerdem die erforderliche Zähigkeit für ISO M-Anwendungen.

### ROSTFREI:

- TM2000: **DURATOMIC** Erste Wahl für höchste Produktivität in Anwendungen mit hohen Temperaturen, wie zum Beispiel bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung.
- TM4000: **DURATOMIC** Erste Wahl für instabile Bedingungen, bei denen hohe Produktivität und Zuverlässigkeit höchste Priorität haben .

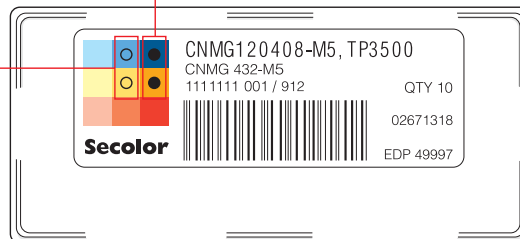
# INDIVIDUELLE SCHNITTDATEN AUF DER WENDEPLATTENSCHACHEL

Die auf dem Deckel der Wendeplattenschachteln angegebenen Schnittdaten beziehen sich auf die schwarzen Punkte in der Matrix. Die Schnittdatenempfehlungen sind sowohl in metrischen als auch in Inch-Werten angegeben. Die in Klammern angegebenen Werte stellen den empfohlenen Gesamtbearbeitungsbereich dar. Die Schnittdaten sind berechnet für den speziellen Wendeplatte-Typ, Spanbrecher, Eckenradius und den normalerweise verwendeten Einstellwinkel.



Schruppen von Stahl und rostfreiem Stahl

Für mittleres Schruppen bei Stahl und rostfreiem Stahl

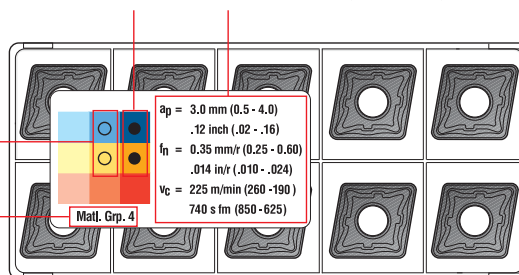


Hauptanwendungsbereich

Empfohlene Schnitttiefe, Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

Alternative Anwendungsbereiche

Die empfohlenen Schnittdaten für Seco Werkstoff-Gruppe 4 (Stahl)



# SCHNITTDATEN

## SCHNITTDATENBEISPIELE

Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten in den Tabellen beziehen sich auf eine Standzeit von 15 Minuten in den Seco Werkstoff-Gruppen 1-6 (Stahl). Für die Seco Werkstoff-Gruppen 8-11 (Rostfrei) beziehen sich die Schnittgeschwindigkeiten auf eine Standzeit von 10 Minuten bei Einsatz von Kühlmittel.

Referenz	CCMT09T304-F1, $a_p = 1 \text{ mm}$ , $\kappa_r = 95^\circ$ , $r_E = 0,4 \text{ mm}$								
Seco Werkstoff Gruppe Nr.	TP1500			TP2500			TP3500		
	Vorschub, $f_n$ (mm/U)			Vorschub, $f_n$ (mm/U)			Vorschub, $f_n$ (mm/U)		
	0,08	0,12	0,20	0,08	0,12	0,20	0,08	0,12	0,20
1	1 175	1 060	900	1 070	945	780	550	550	510
2	995	900	765	905	805	660	465	465	430
3	825	745	630	750	665	545	385	385	355
4	700	635	540	640	565	465	330	330	305
5	585	530	450	530	470	390	275	275	255
6	515	465	395	465	415	340	240	240	220
8	-	-	-	330	395	395	420	415	350
9	-	-	-	260	310	310	330	325	275
10	-	-	-	210	255	255	270	265	225
11	-	-	-	155	190	190	200	200	165

Allgemeine Drehbearbeitungen, Ver. 1.0

Referenz	CNMG120408-M5, $a_p = 2,5 \text{ mm}$ , $\kappa_r = 95^\circ$ , $r_E = 0,8 \text{ mm}$								
Seco Werkstoff Gruppe Nr.	TP1500			TP2500			TP3500		
	Vorschub, $f_n$ (mm/U)			Vorschub, $f_n$ (mm/U)			Vorschub, $f_n$ (mm/U)		
	0,20	0,30	0,40	0,20	0,30	0,40	0,20	0,30	0,40
1	835	705	615	720	585	500	480	415	365
2	710	600	520	610	495	425	405	350	305
3	585	495	430	505	410	350	335	290	255
4	500	420	370	430	350	300	285	250	215
5	415	350	305	360	290	250	240	205	180
6	365	310	270	315	255	220	210	180	160
8	-	-	-	370	295	230	320	240	185
9	-	-	-	290	235	180	250	190	145
10	-	-	-	235	190	150	205	155	120
11	-	-	-	175	140	110	155	115	85

Allgemeine Drehbearbeitungen, Ver. 1.0

Referenz	CNMG160616-MR7, $a_p = 5 \text{ mm}$ , $\kappa_r = 95^\circ$ , $r_E = 1,6 \text{ mm}$								
Seco Werkstoff Gruppe Nr.	TP1500			TP2500			TP3500		
	Vorschub, $f_n$ (mm/U)			Vorschub, $f_n$ (mm/U)			Vorschub, $f_n$ (mm/U)		
	0,40	0,60	0,80	0,40	0,60	0,80	0,40	0,60	0,80
1	610	490	410	490	375	310	360	280	225
2	515	415	350	415	320	260	305	235	195
3	425	340	290	345	265	215	250	195	160
4	365	290	245	295	225	185	215	165	135
5	305	245	205	245	190	155	180	140	115
6	265	215	180	215	165	135	155	120	100
8	-	-	-	225	135	85	175	110	70
9	-	-	-	175	105	70	140	85	55
10	-	-	-	145	85	55	115	70	45
11	-	-	-	105	65	40	85	50	35

Allgemeine Drehbearbeitungen, Ver. 1.0

# SCHNITTDATENKALKULATOR

Für die Bearbeitung anderer Werkstoffgruppen mit anderen Schnitttiefen und/oder Vorschüben und Einstellwinkeln verwenden Sie bitte unseren Schnittdatenkalkulator. Sie finden das Programm auf unserer Homepage zum Download.

**Secolor Turning Calculator**

**SECO**

**Select standard**  
 Metric  Inch

**Selection by material**  
Material: SMG4  
Rm [450, 1200]  
620  
For Rm > 1200 select SMG7  
Grade: TP2500  
Reset

**Selection by grade**  
Grade:  
Material:  
Reset

Language: English(US)  
Version: 1.0.0.0 [2009-03-23]

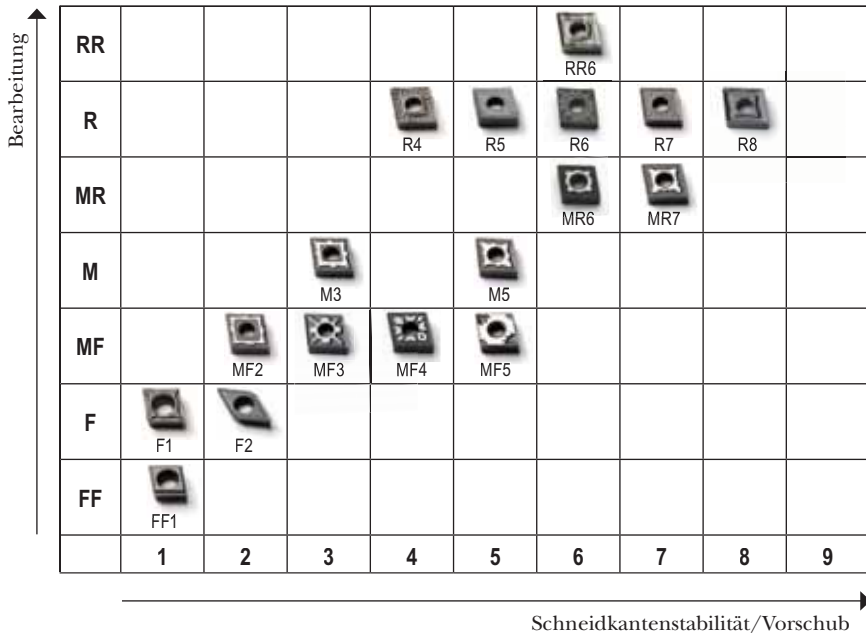
**Input**  
Holder rake: -6 °  
Depth of cut: 2.00 mm  
Chip breaker: M5  
Feed: 0.35 mm/r  
Cutting edge angle: 95.0 °  
Desired tool life: 15 min  
Nose radius: 0.80 mm  
Calculate

**Result**  
Cutting speed: 237 m/min  
Chip thickness: 0.27 mm  
Copy to clipboard




Weitere Informationen über den Drehkalkulator von Secolor finden Sie unter:  
[www.secotools.com/service\\_support](http://www.secotools.com/service_support)

# GEOMETRIEN FÜR OPTIMALE LEISTUNG UND SPANKONTROLLE

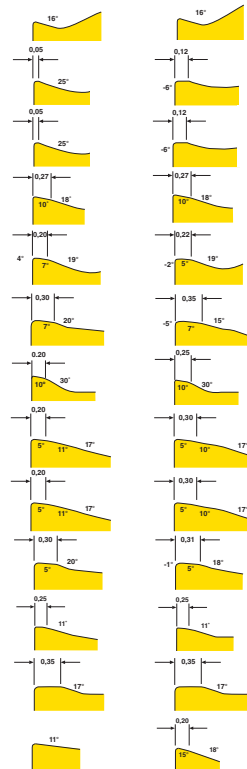
Die Duratomic-Sorten sind in vielen Wendeplattenformen und Geometrien für leichte, mittlere und Roh-Bearbeitungen erhältlich.





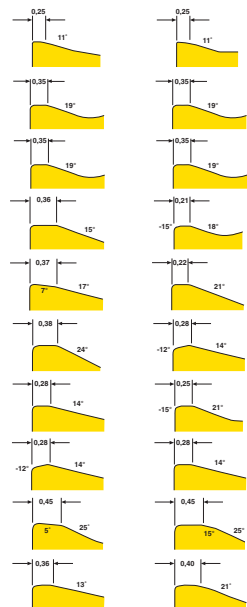
Positive Wendeplatten		Eckenradius	Schneidkante
	FF1	Extreme Schlichtbearbeitung	
	F1	Schlichten	
	W-F1	Seco Wiper zum Schlichten mit hohen Vorschüben	
	F2	Allgemeine Drehbearbeitung	
	W-F2	Seco Wiper für allgemeine Drehbearbeitung	

Negativ doppelseitige Wendeplatten	
	FF1 Extreme Schlichtbearbeitung
	MF2 Schlichten
	W-MF2 Seco Wiper zum Schlichten
	MF3 Für allgemeine Drehbearbeitung von rostfreiem Stahl
	M3 Allgemeine Drehbearbeitung
	W-M3 Seco Wiper für allgemeine Drehbearbeitung mit hohem Vorschub
	MF4 Für mittleres Schlichten von rostfreiem Stahl
	MF5 Für allgemeine und NNS-(Near Net Shape) Drehbearbeitung
	W-MF5 Seco Wiper für allgemeine und NNS-(Near-Net-Shape)Drehbearbeitung
	M5 Mittlere Drehbearbeitung bis Schruppen
	MR6 Mittlere Drehbearbeitung bis leichtes Schruppen
	MR7 Stärkere Schneidkante zum Schruppen und für unterbrochene Schnitte.
	UX Positiver Spanwinkel für schlanke Werkstücke

**Eckenradius    Schneidkante**



Negativ einseitige Wendeplatten	
	MR6 Mittleres Schruppen
	R4 Mittleres Schruppen
	W-R4 Seco Wiper für mittleres Schruppen
	R5 Mittleres Schruppen
	R6 Für mittleres Schruppen von rostfreiem Stahl
	RR6 Schruppen von Rostfrei und Stahl
	R7 Starke Schneidkante zum Schruppen und für Schnittunterbrechungen
	W-R7 Seco Wiper zum Schruppen mit hohen Vorschüben
	R8 Zum Schruppen von rostfreien Schmiedeteilen und Guss
	57 Schruppen bei hohen Vorschüben



# SECOLOR® AUSWAHLSYSTEM

Das neue und optimierte Secolor-Auswahlssystem hilft Ihnen, für alle Drehbearbeitungen genau die richtige Kombination aus Sorte und Geometrie zu finden. Das Secolor-Auswahlssystem zeigt eine Liste der möglichen Wendepplatten an, wobei die Sorten zunächst nach Eignung für die ausgewählte Werkstoffgruppe und dann entsprechend der Sortenhärte aufgelistet sind.

## NEUE FUNKTIONEN:

- Aktualisierte Benutzeroberfläche
- Bild der ausgewählten Wendepplatte
- Getrennte Ein- und Ausgabemaske
- Secolor-Matrix für eine eindeutige Auswahl
- Sortierungsmöglichkeit nach ISO Anwendungsbereich
- Die Wendepplatten sind nach Anwendungseignung sortiert: Grün für die erste Wahl (schwarzer Punkt) und Gelb für die zweite Wahl (Kreisumriss)
- Internet-basierte ständige Aktualisierung

Mehr Informationen oder Download des Secolor Auswahlsystems unter:  
[www.secotools.com/service\\_support](http://www.secotools.com/service_support)

**SECO**

Enter search parameters

ISO ANSI

Insert designation: CMHG120408

Method:  Conventional Turning  Vipe Turning

Application: F M R

ISO workpiece material group: P M K N S H

Description	Grade	$R_{p1}$ (mm)		$r_{n1}$ (mm)		$v_2$ (m/min)		Mat Grp
		Rec.	Range	Rec.	Range	Rec.	Range	
CMHG120408-H45	TP1000	3.00	0.50-4.00	0.35	0.25-0.60	305	350-260	4
CMHG120408-H45S	TP1000	0.75	0.30-2.70	0.50	0.25-0.60	325	375-270	4
CMHG120408-H45S	TP1000	0.75	0.30-2.70	0.40	0.30-0.45	300	405-300	4
CMHG120408-H43	TP1000	1.50	0.50-4.00	0.50	0.15-0.30	285	330-240	4
CMHG120408-H43	TP1000	2.00	0.50-4.00	0.27	0.15-0.60	350	405-300	4
CMHG120408-H45	TP2000	3.00	0.50-4.00	0.35	0.25-0.60	285	330-240	4
CMHG120408-H43	TP2000	1.50	0.50-4.00	0.50	0.15-0.30	265	305-225	4
CMHG120408-H43	TP2000	2.00	0.50-4.00	0.27	0.15-0.60	310	355-265	4
CMHG120408-H45S	TP2500	0.75	0.30-2.70	0.40	0.30-0.45	300	300-270	4
CMHG120408-H4F4	TP2500	1.50	0.80-3.00	0.35	0.20-0.40	295	340-250	4
CMHG120408-H43	TP2500	2.00	0.50-4.00	0.27	0.15-0.60	315	360-270	4
CMHG120408-H42	TP2500	1.50	0.50-4.00	0.50	0.15-0.30	285	330-240	4
CMHG120408-H45S	TP2500	0.75	0.30-2.70	0.50	0.25-0.60	285	340-250	4
CMHG120408-H45S	TP3000	0.75	0.30-2.70	0.40	0.30-0.45	230	265-195	4
CMHG120408-H45S	TP3000	0.75	0.30-2.70	0.50	0.25-0.60	215	245-185	4
CMHG120408-H43	TP3000	2.00	0.50-4.00	0.27	0.15-0.60	230	265-195	4
CMHG120408-H4F4	TP3000	1.50	0.80-3.00	0.35	0.20-0.40	215	245-185	4
CMHG120408-H45S	TP3000	0.75	0.30-2.70	0.40	0.30-0.45	300	370-270	4
CMHG120408-H4F3	TP3000	2.00	0.30-4.00	0.30	0.15-0.60	140	160-120	4

Information for selected search

Cutting data

$R_{p1}$  = 0.70 mm (0.30-2.70)

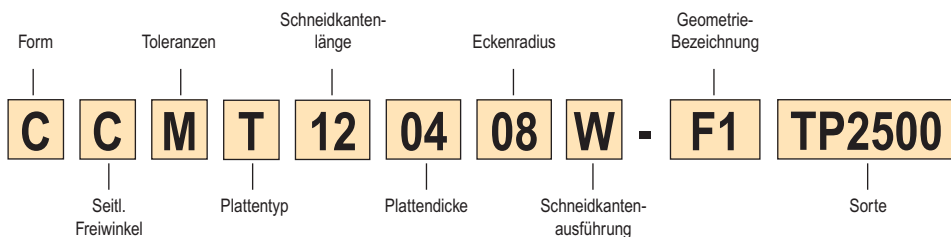
$r_{n1}$  = 0.40 mm (0.30-0.45)

$v_2$  = 320 m/min (375-270)

Mat Grp: 4



# CODE SCHLÜSSEL



## WENDEPLATTEN-PROGRAMM FÜR STAHL – POSITIVE WENDEPLATTEN

	Best.-Nr.	Sorten			Schnittda- ten	
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	CCMT060202-F1	■	■	■	0,5	0,10
	CCMT060202-F2	■	■	■	1,0	0,10
	CCMT060202-FF1	■	■	■	0,5	0,10
	CCMT060204-F1	■	■	■	0,5	0,12
	CCMT060204-F2	■	■	■	1,0	0,18
	CCMT060204-FF1	■	■	■	0,5	0,10
	<b>CCMT060204W-F1</b>	■	■	■	0,5	0,25
	CCMT060208-F1	■	■	■	0,8	0,20
	CCMT060208-F2	■	■	■	1,0	0,20
	CCMT090304-F2		■		1,0	0,18
	CCMT09T302-F1	■	■	■	0,8	0,10
	CCMT09T302-F2	■	■	■	1,0	0,10
	CCMT09T304-F1	■	■	■	1,0	0,12
	CCMT09T304-F2	■	■	■	1,0	0,18
	CCMT09T304-FF1		■		0,7	0,10
	<b>CCMT09T304W-F1</b>	■	■	■	0,5	0,25
	CCMT09T308-F1	■	■	■	1,0	0,20
	CCMT09T308-F2	■	■	■	1,0	0,25
<b>CCMT09T308W-F1</b>	■	■	■	1,0	0,40	
<b>CCMT09T308W-F2</b>	■	■	■	1,0	0,40	
CCMT09T312-F2	■	■	■	1,0	0,30	
CCMT120404-F1		■	■	1,0	0,12	
CCMT120404-F2	■	■	■	1,5	0,18	
<b>CCMT120404W-F1</b>		■		1,0	0,25	
CCMT120408-F1	■	■	■	1,5	0,25	
CCMT120408-F2	■	■	■	1,5	0,30	
<b>CCMT120408W-F1</b>		■		1,5	0,40	
CCMT120412-F1		■		1,5	0,35	
CCMT120412-F2	■	■	■	1,5	0,40	
CCMT160508-F2		■		3,0	0,40	
	DCMT070202-F1		■	■	0,5	0,10
	DCMT070202-F2	■	■	■	1,0	0,10
	DCMT070204-F1	■	■	■	0,5	0,10
	DCMT070204-F2	■	■	■	1,0	0,18
	DCMT070208-F1	■	■	■	0,8	0,15

	Best.-Nr.	Sorten			Schnittda- ten	
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	DCMT070208-F2	■	■	■	1,0	0,25
	DCMT11T302-F1		■	■	0,5	0,10
	DCMT11T302-F2	■	■		1,0	0,10
	DCMT11T302-FF1		■		1,0	0,10
	DCMT11T304-F1	■	■	■	0,5	0,12
	DCMT11T304-F2	■	■	■	1,0	0,18
	DCMT11T304-FF1		■		1,0	0,18
	<b>DCMX11T304W-F1</b>	■	■	■	0,5	0,20
	DCMT11T308-F1	■	■	■	0,8	0,17
	DCMT11T308-F2	■	■	■	1,0	0,25
	DCMT11T308-FF1		■		1,0	0,25
	<b>DCMX11T308W-F1</b>	■	■	■	1,0	0,25
	DCMT11T312-F1	■	■		1,2	0,20
	DCMT150404-F2	■	■	■	1,0	0,18
	DCMT150408-F2	■	■	■	1,5	0,27
DCMT150412-F2	■	■	■	1,5	0,35	
	RCMT0602M0-F1		■		0,5	0,30
	RCMT0602M0-F2	■	■		0,9	0,50
	RCMT0803M0-F1		■		1,0	0,40
	RCMT0803M0-F2	■	■		1,2	0,60
	RCMT10T3M0-F1		■	■	1,5	0,45
	RCMT10T3M0-F2	■	■	■	1,5	0,70
RCMT1204M0-F1		■	■	1,6	0,50	
RCMT1204M0-F2	■	■	■	1,8	1,00	
RCMT1606M0-F1	■			2,0	0,70	
RCMT1606M0-F2	■	■	■	2,4	1,20	
	RCMX100300		■	■	2,0	0,70
	RCMX120400	■	■	■	2,5	1,00
RCMX160600	■	■		3,0	1,20	

Fett gedruckte Bestellnummern sind Schlichtplatten für hohe Vorschübe

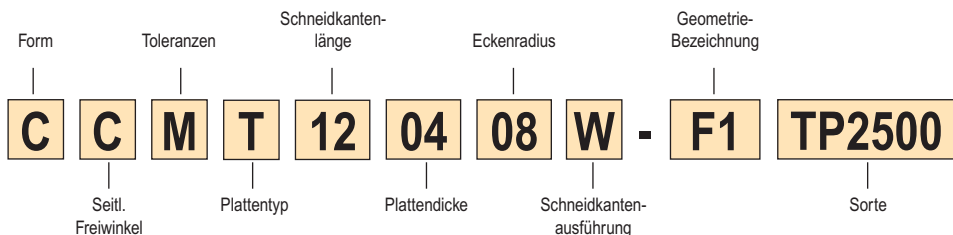
# Wendeplatten-Programm

	Best.-Nr.	Sorten			Schnittdaten	
		TP1600	TP2500	TP3500	ap	f
	RCMX200600	■	■	■	5,0	0,65
	RCMX250700	■	■	■	6,5	0,80
	RCMX320900	■	■	■	8,0	1,00
	SCMT060204-F2		■		0,6	0,12
	SCMT070308-F2		■	■	0,6	0,25
	SCMT09T304-F1	■	■	■	0,8	0,15
	SCMT09T304-F2		■	■	1,0	0,15
	SCMT09T308-F1	■	■	■	1,0	0,25
	SCMT09T308-F2	■	■	■	1,0	0,25
	SCMT09T312-F1			■		
	SCMT120408-F1		■	■	1,5	0,25
	SCMT120408-F2	■	■	■	1,5	0,30
	SCMT120412-F1	■			1,5	0,35
	SCMT250924T-F2			■	10,0	1,00
	SPMR090304-F1		■		1,0	0,10
	SPMR090308-F1		■		1,0	0,15
	SPMR090308-FF1		■		1,0	0,15
SPMR120304-F1		■		2,0	0,15	
SPMR120308-F1		■		2,0	0,25	
SPMR120308-F2		■		3,0	0,30	
SPMR120312-F1		■		3,0	0,30	
	TCMT110202-F1			■	0,5	0,10
	TCMT110204-F1	■	■	■	0,5	0,12
	TCMT110208-F1	■	■	■	0,8	0,20
	TCMT16T302-F1			■	0,5	0,10
	TCMT16T304-F1	■	■	■	1,0	0,12
	TCMT16T304-F2	■	■	■	2,0	0,18
	TCMT16T308-F1	■	■	■	2,0	0,20
	TCMT16T308-F2	■	■	■	2,0	0,25
	<b>TCMX16T308W-F1</b>	■	■		1,0	0,30
	TCMT16T312-F1			■	2,0	0,25
	TCMT220408-F2	■	■	■	2,0	0,20
		TPMR110304-F1	■	■		0,5
TPMR110308-F1			■		0,8	0,25
TPMR160304-F1		■	■		1,0	0,15
TPMR160304-F2			■		2,0	0,20
TPMR160308-F1		■	■		2,0	0,25
TPMR160308-F2		■	■		2,0	0,25
TPMR160312-F1			■		2,0	0,30
TPMR220408-F2			■		3,0	0,35
TPMR220412-F2			■		3,0	0,40
	VBMT110202-F1		■	■	0,5	0,10
	VBMT110204-F1		■	■	0,5	0,12
	VBMT110208-F1		■		0,8	0,20



	Best.-Nr.	Sorten			Schnittdaten	
		TP1600	TP2500	TP3500	ap	f
	VBMT110302-F1		■		0,5	0,10
	VBMT110304-F1		■		0,5	0,12
	VBMT110308-F1		■		0,8	0,20
	VBMT160402-F1			■	0,5	0,10
	VBMT160404-F1		■	■	0,8	0,12
	VBMT160404-F2		■	■	1,0	0,18
	VBMT160408-F1		■	■	1,0	0,20
	VBMT160408-F2		■	■	1,0	0,25
	VBMT160412-F1		■	■	1,0	0,25
	VBMT160412-F2		■	■	1,0	0,30
	WCMT06T308-F1		■		1,0	0,20



Fett gedruckte Bestellnummern sind Schichtplatten für hohe Vorschübe

# CODE SCHLÜSSEL






## WENDEPLATTEN-PROGRAMM FÜR STAHL – NEGATIVE WENDEPLATTEN






	Best.-Nr.	Sorten			Schnittda- ten	
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	CNMG090304-M3	■			1,0	0,20
	CNMG090308-M3	■	■		1,5	0,20
	CNMG120404-FF1	■	■		1,0	0,12
	CNMG120404-M3	■	■	■	2,0	0,20
	CNMG120404-M5	■	■	■	2,5	0,20
	CNMG120404-MF2	■	■	■	1,5	0,15
	CNMG120404-MF3			■	2,0	0,20
	<b>CNMG120404W-MF2</b>	■	■		0,7	0,30
	CNMG120408-FF1	■			1,0	0,12
	CNMG120408-M3	■	■	■	2,0	0,27
	CNMG120408-M5	■	■	■	3,0	0,35
	CNMG120408-MF2	■	■	■	1,5	0,20
	CNMG120408-MF3			■	2,0	0,30
	CNMG120408-MF4		■	■	1,5	0,35
	CNMG120408-MF5	■	■	■	0,7	0,40
	CNMG120408-MR6	■	■	■	2,5	0,35
	CNMG120408-MR7	■	■	■	3,0	0,35
	<b>CNMG120408W-M3</b>	■	■		1,5	0,50
	<b>CNMG120408W-MF2</b>	■	■		1,0	0,40
	<b>CNMG120408W-MF5</b>	■	■		0,7	0,50
	CNMG120412-M3	■	■	■	3,0	0,35
	CNMG120412-M5	■	■	■	3,0	0,40
	CNMG120412-MF2	■	■		1,5	0,25
	CNMG120412-MF3			■	2,5	0,35
	CNMG120412-MF4		■	■	2,0	0,35
	CNMG120412-MF5	■	■	■	1,0	0,50
	CNMG120412-MR6	■	■	■	2,5	0,45
	CNMG120412-MR7	■	■	■	3,0	0,45
	<b>CNMG120412W-M3</b>	■	■		2,0	0,50
	CNMG120416-M3	■	■		3,0	0,40
CNMG120416-M5	■	■	■	4,0	0,50	
CNMG120416-MF5	■	■	■	2,0	0,55	
CNMG120416-MR6	■	■	■	2,5	0,55	
CNMG120416-MR7	■	■	■	4,0	0,55	
CNMG120612-MR6	■	■	■	3,0	0,45	
CNMG120616-MR6	■	■	■	3,0	0,55	

	Best.-Nr.	Sorten			Schnittda- ten	
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	CNMG160608-M3	■	■	■	3,0	0,30
	CNMG160608-M5	■	■	■	4,0	0,35
	CNMG160608-MR7			■	4,0	0,35
	CNMG160612-M3	■	■	■	3,0	0,40
	CNMG160612-M5	■	■	■	5,0	0,45
	CNMG160612-MR6	■	■	■	3,5	0,45
	CNMG160612-MR7	■	■	■	5,0	0,45
	CNMG160616-M3	■			3,0	0,40
	CNMG160616-M5	■	■	■	5,0	0,50
	CNMG160616-MR6	■	■	■	3,5	0,55
	CNMG160616-MR7	■	■	■	5,0	0,55
	CNMG160624-MR6	■	■	■	3,5	0,70
	CNMG160624-MR7	■			5,0	0,70
	CNMG190608-M3	■	■	■	3,0	0,30
	CNMG190608-M5	■	■	■	6,0	0,35
	CNMG190608-MR7			■	6,0	0,35
	CNMG190612-M3	■	■	■	3,0	0,40
	CNMG190612-M5	■	■	■	6,0	0,45
	CNMG190612-MR6	■	■	■	4,5	0,45
	CNMG190612-MR7	■	■	■	6,0	0,45
	CNMG190616-M3		■	■	6,0	0,55
	CNMG190616-M5	■	■	■	6,0	0,55
	CNMG190616-MR6	■	■	■	4,5	0,55
	CNMG190616-MR7	■	■	■	6,0	0,55
	CNMG190624-MR6	■	■	■	4,5	0,80
	CNMG190624-MR7	■	■	■	6,0	0,70
	CNMG250924-MR7	■	■	■	8,0	0,80
		CNMM120408-R4	■	■	■	4,0
CNMM120408-R6			■	■	4,0	0,40
CNMM120408-RR6			■	■	4,0	0,35
<b>CNMM120408W-R4</b>		■			4,0	0,60
CNMM120412-R4		■	■	■	4,0	0,45
CNMM120412-R6			■	■	4,0	0,45
CNMM120412-RR6		■	■	4,0	0,50	

Fett gedruckte Bestellnummern sind Schlichtplatten für hohe Vorschübe



# Wendeplatten-Programm



	Best.-Nr.	Sorten			Schnittdaten	
		TP1600	TP2500	TP3500	ap	f
	<b>CNMM120412W-R4</b>	■			4,0	0,70
	CNMM120416-R4	■	■		4,0	0,60
	CNMM160612-MR6	■	■	■	4,0	0,45
	CNMM160612-R4	■	■	■	5,0	0,50
	CNMM160612-R6			■	5,0	0,50
	CNMM160612-R7	■		■	5,0	0,50
	CNMM160612-RR6		■		5,0	0,60
	CNMM160616-MR6	■	■	■	4,0	0,55
	CNMM160616-R4	■	■	■	5,0	0,60
	CNMM160616-R5	■	■		5,0	0,60
	CNMM160616-R7	■	■	■	5,0	0,60
	CNMM160616-RR6	■	■		5,0	0,60
	CNMM160624-MR6	■	■	■	4,0	0,70
	CNMM160624-R7	■	■		5,0	0,70
	CNMM190612-57	■			6,0	0,50
	CNMM190612-MR6	■	■	■	5,0	0,45
	CNMM190612-R4	■	■		6,0	0,45
	CNMM190612-R6			■	6,0	0,50
	CNMM190612-R7	■	■		6,0	0,50
	CNMM190612-RR6			■	6,0	0,50
	CNMM190616-57		■		6,0	0,60
	CNMM190616-MR6	■	■		5,0	0,55
	CNMM190616-R4	■	■	■	6,0	0,60
	CNMM190616-R5	■	■		6,0	0,60
	CNMM190616-R7	■	■	■	6,0	0,60
	CNMM190616-R8			■	6,0	0,60
	CNMM190616-RR6	■	■	■	6,0	0,60
	<b>CNMM190616W-R7</b>	■	■		6,0	0,90
	CNMM190624-57	■			6,0	0,70
	CNMM190624-MR6	■			5,0	0,80
	CNMM190624-R4	■	■	■	6,0	0,70
	CNMM190624-R5	■	■		6,0	0,70
	CNMM190624-R7	■	■	■	6,0	0,70
	CNMM190624-RR6		■	■	6,0	0,70
	<b>CNMM190624W-R7</b>	■	■		6,0	0,90
	DNMU110402-M3		■		1,5	0,10
	DNMU110404-M3	■	■	■	1,5	0,10
	DNMU110404-MF2	■	■	■	1,0	0,12
	DNMU110404-MF5		■		0,7	0,20
	<b>DNMX110404W-MF2</b>	■	■		0,8	0,25
	DNMU110408-M3	■	■	■	1,5	0,25
	DNMU110408-M5	■			2,0	0,30
	DNMU110408-MF2	■	■	■	1,0	0,20
	DNMU110408-MF5		■		1,0	0,40
	<b>DNMX110408W-MF2</b>	■	■		1,0	0,30
	DNMU110412-M3	■			1,5	0,30
	DNMU110412-M5	■			2,0	0,30
	DNMU110412-MF5		■		1,0	0,50
		DNMG150404-M3	■	■	■	2,0
DNMG150404-M5				■	2,0	0,20
DNMG150404-MF2		■	■		1,0	0,15
DNMG150404-MF3				■	1,0	0,20
DNMG150408-M3		■	■	■	2,0	0,27
DNMG150408-M5		■	■		2,5	0,35
DNMG150408-MF2		■	■	■	2,0	0,25
DNMG150408-MF3				■	2,0	0,30
DNMG150408-MF5		■	■		1,0	0,40
DNMG150408-MR6		■	■		2,5	0,35

	Best.-Nr.	Sorten			Schnittdaten	
		TP1600	TP2500	TP3500	ap	f
	DNMG150412-M3	■	■	■	2,0	0,30
	DNMG150412-M5	■	■	■	2,5	0,40
	DNMG150412-MF2	■	■		2,0	0,25
	DNMG150412-MF5	■	■		1,0	0,50
	DNMG150412-MR6	■	■		2,5	0,45
	DNMG150416-MF5	■			1,5	0,55
	DNMG150604L-UX		■		2,0	0,25
	DNMG150604R-UX		■		2,0	0,25
	DNMG150604-M3	■	■	■	2,0	0,20
	DNMG150604-M5		■	■	2,0	0,20
	DNMG150604-MF2	■	■	■	1,0	0,15
	DNMG150604-MF3			■	1,0	0,20
	DNMG150608L-UX		■		3,0	0,35
	DNMG150608R-UX		■		3,0	0,35
	DNMG150608-M3	■	■	■	2,0	0,27
	DNMG150608-M5	■	■	■	2,5	0,35
	DNMG150608-MF2	■	■		2,0	0,25
	DNMG150608-MF3			■	2,0	0,30
	DNMG150608-MF4		■		1,5	0,35
	DNMG150608-MF5	■	■		1,0	0,40
	DNMG150608-MR6	■	■	■	2,5	0,35
	DNMG150608-MR7	■			2,5	0,35
	<b>DNMX150608W-M3</b>	■			1,2	0,30
	DNMG150612-M3	■	■	■	2,0	0,35
DNMG150612-M5	■	■	■	3,0	0,45	
DNMG150612-MF2	■	■		2,0	0,25	
DNMG150612-MF5	■	■		1,0	0,50	
DNMG150612-MR6	■	■	■	2,5	0,45	
DNMG150612-MR7	■		■	3,0	0,45	
<b>DNMX150612W-M3</b>	■			1,5	0,40	
DNMG150616-M3	■	■		2,0	0,45	
DNMG150616-M5	■	■	■	3,0	0,55	
DNMG150616-MF5	■	■		1,5	0,55	
DNMG150616-MR6	■	■		2,5	0,55	
	DNMM150608-R4	■	■	■	4,0	0,35
	DNMM150612-R4	■	■	■	4,0	0,45
	DNMM150616-R4	■	■	■	4,0	0,55
	LNMX191940-MF	■	■			
	LNMX191940-MR	■	■			
	LNMX301940-MF	■	■			
	LNMX301940-MR	■	■			
	RNMG120400-M3	■	■	■	1,8	1,00
	SNMG090304-MF2		■		0,8	0,15
	SNMG090308-M5		■	■	1,0	0,30
	SNMG090308-MF2	■			1,0	0,25

Fett gedruckte Bestellnummern sind Schichtplatten für hohe Vorschübe





# Wendeplatten-Programm

	Best.-Nr.	Sorten			Schnittda- ten	
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	SNMG120404-M3	■	■	■	2,0	0,17
	SNMG120408-M3	■	■	■	2,0	0,27
	SNMG120408-M5	■	■	■	2,5	0,35
	SNMG120408-MF2	■	■	■	1,5	0,25
	SNMG120408-MR6	■	■	■	2,5	0,35
	SNMG120408-MR7	■	■	■	2,5	0,35
	SNMG120412-M3	■	■	■	2,0	0,40
	SNMG120412-M5	■	■	■	2,5	0,45
	SNMG120412-MF2	■	■	■	1,5	0,30
	SNMG120412-MR6	■	■	■	2,5	0,45
	SNMG120412-MR7	■	■	■	2,5	0,45
	SNMG120416-M3	■	■	■	2,0	0,40
	SNMG120416-M5	■	■	■	2,5	0,55
	SNMG120416-MR6	■	■	■	2,5	0,55
	SNMG120416-MR7	■	■	■	3,0	0,55
	SNMG120612-MR6	■	■	■	3,0	0,45
	SNMG120616-MR6	■	■	■	3,0	0,55
	SNMG150608-M5		■	■	3,0	0,35
	SNMG150612-M3	■	■	■	4,0	0,40
	SNMG150612-M5	■	■	■	4,0	0,45
	SNMG150612-MR6	■	■	■	3,5	0,45
	SNMG150612-MR7	■	■	■	4,0	0,50
	SNMG150616-M5	■	■	■	4,0	0,55
	SNMG150616-MR6	■	■	■	3,5	0,55
	SNMG150616-MR7	■	■	■	4,0	0,60
	SNMG150624-MR6	■	■	■	3,5	0,80
	SNMG190612-M3		■	■	5,0	0,40
	SNMG190612-M5	■	■	■	5,0	0,45
	SNMG190612-MR7	■	■	■	5,0	0,50
	SNMG190616-M3		■	■	5,0	0,40
	SNMG190616-M5	■	■	■	5,0	0,55
	SNMG190616-MR7	■	■	■	5,0	0,50
	SNMG190624-MR7		■	■	5,0	0,70
	SNMG250924-MR7		■	■	7,0	0,80
	SNMM120408-R4			■	3,0	0,35
	SNMM120412-R4		■	■	3,0	0,45
	SNMM150612-MR6	■	■	■	4,0	0,45
	SNMM150612-R4		■	■	5,0	0,45
	SNMM150616-MR6	■	■	■	4,0	0,55
	SNMM150624-MR6	■	■	■	4,0	0,80
	SNMM150624-R7		■	■	5,0	0,80
	SNMM190612-R4		■	■	4,5	0,45
	SNMM190612-R6			■	6,0	0,50
	SNMM190612-R7		■	■	6,0	0,50
	SNMM190612-RR6			■	6,0	0,50
	SNMM190616-56			■	6,0	0,60
	SNMM190616-57	■	■	■	6,0	0,70
	SNMM190616-R4	■	■	■	6,0	0,60
	SNMM190616-R5		■	■	6,0	0,70
	SNMM190616-R6			■	6,0	0,70
	SNMM190616-R7		■	■	6,0	0,70
	SNMM190616-R8			■	6,0	0,70
	SNMM190616-RR6		■	■	6,0	0,70
	SNMM190624-57			■	6,0	0,80
	SNMM190624-R4		■	■	6,0	0,70



	Best.-Nr.	Sorten			Schnittda- ten	
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	SNMM190624-R5		■	■	6,0	0,80
	SNMM190624-R7		■	■	6,0	0,80
	SNMM190624-RR6		■	■	6,0	0,80
	<b>SNMM190624W-R7</b>		■	■	6,0	0,90
	SNMM190624-57	■	■	■	6,0	0,80
	SNMM250724-56			■	10,0	0,80
	SNMM250724-57	■	■	■	10,0	0,80
	SNMM250724-R7		■	■	10,0	0,80
	SNMM250724-RR6		■	■	10,0	0,90
	SNMM250724-RR9			■	10,0	0,90
	SNMM250924-R7		■	■	10,0	0,90
	TNMG110304-MF2		■	■	0,5	0,15
	TNMG160308-M5			■	3,0	0,30
	TNMG160308-MF3			■	2,0	0,30
	TNMG160404R-UX		■	■	2,0	0,25
	TNMG160404L-UX		■	■	2,0	0,25
	TNMG160404-M3	■	■	■	1,5	0,17
	TNMG160404-M5		■	■	1,5	0,20
	TNMG160404-MF2	■	■	■	1,0	0,15
	TNMG160404-MF3			■	1,5	0,20
	TNMG160408-FF1	■	■	■	0,7	0,12
	TNMG160408-M3	■	■	■	2,0	0,27
	TNMG160408-M5	■	■	■	3,0	0,35
	TNMG160408-MF2	■	■	■	1,0	0,25
	TNMG160408-MF3			■	2,5	0,30
	TNMG160408-MF4		■	■	1,5	0,35
	TNMG160408-MF5	■	■	■	0,7	0,40
	TNMG160408-MR6	■	■	■	2,5	0,35
	TNMG160408-MR7			■	3,0	0,35
	TNMG160408L-UX			■	2,5	0,30
	TNMG160408R-UX			■	2,5	0,30
	<b>TNMX160408W-M3</b>	■	■	■	1,2	0,30
	TNMG160412-M3	■	■	■	2,0	0,35
	TNMG160412-M5		■	■	3,0	0,40
	TNMG160412-MF2	■	■	■	1,0	0,25
	TNMG160412-MF5	■	■	■	1,0	0,50
	TNMG160412-MR6	■	■	■	2,5	0,45
	TNMG160412-MR7			■	3,0	0,45
	<b>TNMX160412W-M3</b>	■	■	■	1,5	0,40
	TNMG220404-M5		■	■	1,5	0,20
	TNMG220404-MF2		■	■	1,5	0,15
	TNMG220404-MF3			■	1,5	0,20
	TNMG220408-M3	■	■	■	3,0	0,27
	TNMG220408-M5	■	■	■	3,0	0,35
	TNMG220408-MF2	■	■	■	1,5	0,25
	TNMG220408-MF3			■	2,5	0,30
	TNMG220408-MR6	■	■	■	3,5	0,35
	TNMG220408-MR7	■	■	■	3,0	0,35
	TNMG220412-M3		■	■	3,0	0,35
	TNMG220412-M5	■	■	■	3,0	0,40
	TNMG220412-MR6	■	■	■	3,5	0,45
	TNMG220412-MR7			■	4,0	0,45
	TNMG220416-M5	■	■	■	4,0	0,50
	TNMG270608-M5			■	5,0	0,35
	TNMG270612-M3		■	■	5,0	0,40

Fett gedruckte Bestellnummern sind Schlichtplatten für hohe Vorschübe

# Wendeplatten-Programm

	Best.-Nr.	Sorten			Schnittdaten	
		TP1600	TP2500	TP3500	ap	f
	TNMG270612-M5	■	■	■	5,0	0,45
	TNMG270612-MR7		■	■	5,0	0,50
	TNMG270616-M5	■	■	■	5,0	0,55
	TNMG270616-MR7		■	■	5,0	0,60
	TNMG330924-MR7		■	■	6,0	1,00
	TNMM160404-R6			■	2,0	0,25
	TNMM160408-R4		■	■	4,0	0,35
	TNMM160412-R4	■	■		4,0	0,45
	TNMM220408-R4		■	■	4,0	0,35
	TNMM220412-R4	■	■	■	5,0	0,45
	TNMM220416-R4	■	■	■	5,0	0,60
	TNMM220416-R6			■	4,0	0,60
	VNMG160404-M3	■	■	■	1,5	0,17
	VNMG160408-M3	■	■	■	1,5	0,27
	VNMG160404-M3	■			0,8	0,15
	VNMG160404-M3	■	■	■	2,0	0,17
	VNMG160404-MF2		■		1,0	0,15
	VNMG160404-MF3			■	1,5	0,17
	VNMG160408-M3	■	■	■	2,0	0,27
	VNMG160408-MF2	■	■		1,5	0,30
	VNMG160408-MF3			■	2,0	0,25
	VNMG160412-MF2		■		1,5	0,45
	WNMG060402-M3		■		1,0	0,08
	WNMG060404-M3	■	■	■	1,5	0,17
	WNMG060404-MF2	■	■	■	1,5	0,15
	WNMG060404-MF5		■		0,5	0,20
	<b>WNMG060404W-MF2</b>		■		0,7	0,30
	WNMG060408-M3	■	■	■	2,0	0,27
	WNMG060408-M5	■	■	■	2,0	0,35
	WNMG060408-MF2	■	■	■	1,5	0,20
	WNMG060408-MF3			■	1,5	0,30
	WNMG060408-MF4		■		1,5	0,30
	WNMG060408-MF5	■	■	■	0,7	0,40
	<b>WNMG060408W-M3</b>	■	■		1,5	0,50
	<b>WNMG060408W-MF2</b>	■	■		1,0	0,40
	<b>WNMG060408W-MF5</b>	■	■		0,5	0,50
	WNMG060412-M3	■	■	■	2,0	0,35
	WNMG060412-M5		■	■	2,0	0,40
	WNMG060412-MF2		■		1,5	0,25
	WNMG060412-MF5	■	■		1,0	0,50
	<b>WNMG060412W-M3</b>	■	■		1,5	0,50
	WNMG080404-M3	■	■	■	2,0	0,17
	WNMG080404-MF2	■	■		1,5	0,15
	<b>WNMG080404W-MF2</b>		■		0,7	0,30
	WNMG080408-M3	■	■	■	2,0	0,27
	WNMG080408-M5	■	■	■	3,0	0,35
	WNMG080408-MF2	■	■		1,5	0,25
	WNMG080408-MF3			■	2,0	0,30
	WNMG080408-MF4		■	■	1,5	0,35
	WNMG080408-MF5	■	■	■	0,7	0,40
	WNMG080408-MR6	■	■	■	2,5	0,35
	WNMG080408-MR7		■	■	3,0	0,35
<b>WNMG080408W-M3</b>	■	■		1,5	0,50	
<b>WNMG080408W-MF2</b>	■	■		1,0	0,40	
<b>WNMG080408W-MF5</b>	■	■		0,7	0,50	

Fett gedruckte Bestellnummern sind Schichtplatten für hohe Vorschübe

	Best.-Nr.	Sorten			Schnittdaten	
		TP1600	TP2500	TP3500	ap	f
	WNMG080412-M3	■	■	■	3,0	0,35
	WNMG080412-M5	■	■	■	3,0	0,40
	WNMG080412-MF4		■		2,0	0,35
	WNMG080412-MF5	■	■	■	1,0	0,50
	WNMG080412-MR6	■	■	■	2,5	0,45
	WNMG080412-MR7	■	■	■	3,0	0,45
	<b>WNMG080412W-M3</b>	■	■		2,0	0,50
	WNMG080416-M3	■	■		3,0	0,40
	WNMG080416-M5	■	■	■	4,0	0,50
	WNMG080416-MF5	■	■		2,0	0,55
	WNMG080416-MR6	■	■		3,0	0,55
	WNMG080416-MR7	■	■	■	4,0	0,55
	WNMG080608-M5			■	4,0	0,40
	WNMG080612-M5		■	■	5,0	0,50
WNMG080612-MR6	■	■	■	3,0	0,45	
WNMG080616-M5	■	■	■	5,0	0,55	
WNMG080616-MR6	■	■		3,0	0,55	
	WNMM080408-R6			■	3,0	0,40

**ARGENTINA** Seco Tools Argentina S.A. Tel: +54 11 48 92 00 60 Fax: +54 11 47 23 86 00.  
**AUSTRALIA** Seco Tools Australia Pty. Ltd. Tel: +61 2 96 76 22 79 (local tel: 1300 55 7326) Fax: +61 2 96 76 61 58 (local fax: 1300 65 7326). **AUSTRIA** Seco Tools Ges.m.b.H Tel: +43 2253 210 40 Fax: +43 2253 210 4011. **BELGIUM** Seco Tools Benelux N.V./S.A. Tel: +32 2 389 09 60 Fax: +32 2 389 09 89. **BOSNIA** See Slovenia. **BRAZIL** Seco Tools Ind. e Com. Ltda. Tel: +55 15 2101 86 00 Fax: +55 15 2101 8606. **BULGARIA** See Sweden. **CANADA** Seco Tools Canada Inc. Tel: +1 905 693 1780 Fax: +1 905 693 1788. **CHINA** Seco Tools (Shanghai) Co., Ltd. Tel: +86 21 54 26 55 00 Fax: +86 21 64 85 56 85. **COLOMBIA** Rexco Tools Tel: +57 1 660 6030 Fax: +57 1 311 0026. **CROATIA** See Slovenia. **CZECH REPUBLIC** Seco Tools CZ s.r.o. Tel: +420 530 500 811 Fax: +420 530 500 810. **DENMARK** Seco Tools A/S Tel: +45 43 44 7600 Fax: +45 43 44 5030. **FINLAND** Seco Tools OY Tel: +358 09 2511 7200 Fax: +358 09 2511 7201. **FRANCE** Seco Tools France S.A. Tel: +33 2 48 67 27 27 Fax: +33 2 48 67 27 05, Seco EPB Tel: +33 3 88 71 38 89 Fax: +33 3 88 70 98 98, Seco Ets. Planche S.A. Tel: +33 4 74 83 26 54 Fax: +33 4 74 83 26 59. **GERMANY** Seco Tools GmbH Tel: +49 211 240 10 Fax: +49 211 240 12 75. **GREECE** Athens Mechanica Tel: +30 210 523 1284/5 Fax: +30 210 523 1286. **HUNGARY** Seco Tools KFT. Tel: +36 1 267 6720 Fax: +36 1 267 6721. **INDIA** Seco Tools India (P) Ltd. Tel: +91 21 3766 7300 Fax: +91 21 3766 7410. **INDONESIA** Seco Tools (SEA) Pte Ltd. Tel: +62 21 7918 6441/6442 Fax: +62 21 7918 6440. **ITALY** Seco Tools Italia S.p.A. Tel: +39 031 97 81 11 Fax: +39 031 97 85 91 (local fax: 840 000938). **JAPAN** Seco Tools Japan K.K. Tel: +81 3 37 33 81 11 Fax: +81 3 37 33 81 25. **MACEDONIA** See Slovenia. **MALAYSIA** Seco Tools Malaysia SDN. BHD Tel: +60 3 9059 1833 Fax: +60 3 9059 4833. **MEXICO** Seco Tools de Mexico Tel/Fax: +52 818 350 6311. **MONTENEGRO** See Slovenia. **NETHERLANDS** Seco Tools Benelux N.V. Tel: +31 183 63 66 00 Fax: +31 183 66 06 01, Seco Jabro Tools b.v. Tel: +31 77 463 24 44 Fax: +31 77 463 14 54. **NEW ZEALAND** Seco Tools New Zealand Ltd. Tel: +64 9 415 8441 Fax: +64 9 415 8442. **NORWAY** Seco Tools A/S Tel: +47 67 92 73 00 Fax: +47 67 92 73 02. **PHILIPPINES** See Singapore. **POLAND** Seco Tools (Poland) Sp. z.o.o. Tel: +48 22 637 5383 Fax: +48 22 637 5384. **PORTUGAL** Seco Tools Portugal, Lda. Tel: +351 256 371 650 Fax: +351 256 371 659. **ROMANIA** Seco Tools Romania S.R.L. Tel: +40 268 414 723 Fax: +40 268 476 772. **RUSSIA** Seco Tools Russia Tel: +7 495 680 1322 Fax: +7 495 680 6241. **SERBIA** Seco Tools SRB d.o.o Tel: +381 21 527 087 Fax: +381 21 527 093. **SINGAPORE** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +65 68 41 28 02 Fax: +65 68 41 28 01. **SLOVAKIA** Seco Tools SK s.r.o. Tel: +421 33 551 3537 Fax: +421 33 551 3538. **SLOVENIA** Seco Tools SI d.o.o. Tel: +386 2 450 2340 Fax: +386 2 450 2341. **SOUTH AFRICA** Seco Tools South Africa (Pty.) Ltd. Tel: +27 11 362 2660 Fax: +27 11 362 1893. **SOUTH KOREA** Seco Tools Korea Ltd. Tel: +82 41 622 9785 Fax: +82 41 622 0985. **SPAIN** Seco Tools España S.A. Tel: +34 93 474 5533 Fax: +34 93 474 5550. **SWEDEN** Seco Tools AB Tel: +46 223 400 00 Fax: +46 223 718 60. **SWITZERLAND** Seco Tools AG Tel: +41 32 332 78 78 Fax: +41 32 332 78 79. **TAIWAN** Seco Tools (SEA) Taiwan Tel: +886 2 26 57 79 18 Fax: +886 2 26 57 94 61. **THAILAND** Seco Tools (Thailand) Co. Ltd. Tel: +66 2 74 67 801 Fax: +66 2 74 67 802. **TURKEY** Seco Tools A.S. Tel: +90 216 569 74 00 Fax: +90 216 575 73 83. **UKRAINE** Seco Tools Ukraine Tel: +38 056 790 05 44 Fax: +38 056 790 05 43. **UNITED KINGDOM** Seco Tools (U.K.) Ltd. Tel: +44 1789 76 43 41 Fax: +44 1789 76 11 70. **USA** Seco Tools Inc. Tel: +1 248 528 5200 Fax: +1 248 528 5250. **VIETNAM** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +84 8 91 44 393/91 43 164 Fax: +84 8 91 43 164.



Seco Tools AB, 737 82 Fagersta, Sweden. Tel +46 223 400 00.  
[www.secotools.com](http://www.secotools.com)