Stechwerkzeuge

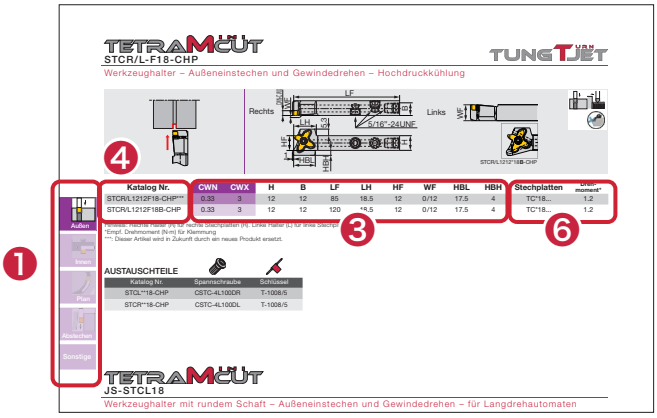
Stechwerkzeuge – Kapitelübersicht

- Die Produkte sind nach Anwendung sortiert.
- Die Artikel sind nach Werkzeugserie sortiert.
- Werkzeuge zum Inneneinstechen sind nach dem Mindestdurchmesser (aufsteigend) sortiert.

Hinweise zur Verwendung der Seite

Verfahren ①

Wählen Sie die links auf jeder Seite angegebene Anwendung (❶) aus und finden Sie die gewünschte Katalog Nr. (❹) in der Tabelle/Abmessungen (❸). Kompatible Stechplatten finden Sie unter (❻).

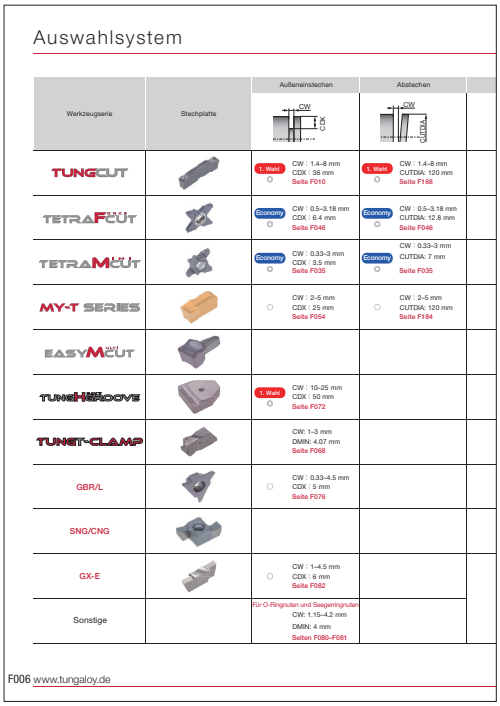


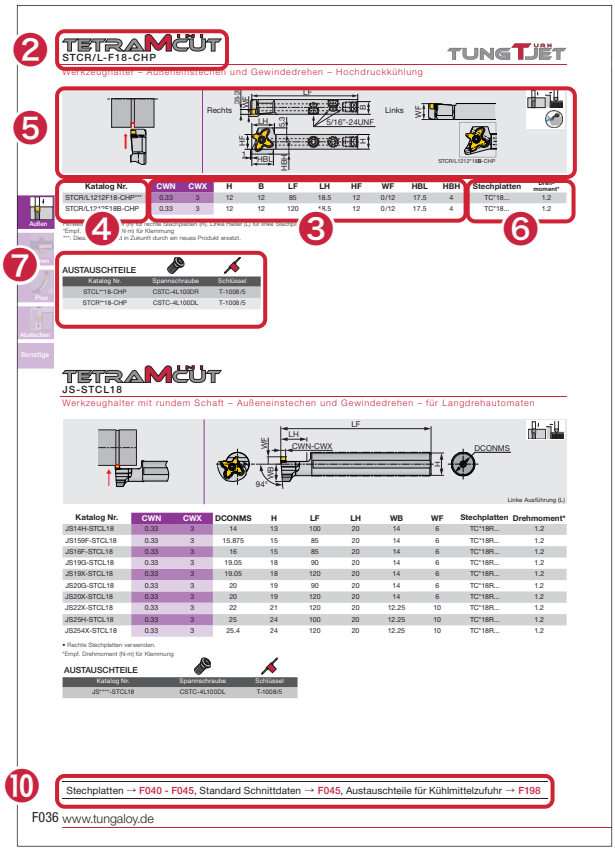
Verfahren ②

Wählen Sie den Namen der Produktlinie auf den Seiten F004–F005 aus und blättern Sie zur jeweiligen Produktseite.

Verfahren ③

Wählen Sie die Produktlinie oder die Anwendung über das Auswahlsystem auf den Seiten F006-F007 aus und blättern Sie zur jeweiligen Produktseite.





TETRAMÜT STCR/L-F18-CHP — TUNGTJET

Werkzeughalter – Außeneinstechen und Gewindedrehen – Hochdruckkühlung

Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH	Stechplatten	Drehmoment*
STCR/L1212F18-CHP***	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212**18-CHP	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
*** Dies... rechte Stechplatten für rechte Stechplatten (R), Linke Halter (L) für linke Stechplatten
J in Zukunft durch ein neues Produkt ersetzt.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

TETRAMÜT JS-STCL18

Werkzeughalter mit rundem Schaft – Außeneinstechen und Gewindedrehen – für Langdrehautomaten

Linke Ausführung (L)

Katalog Nr.	CWN	CWX	DCONMS	H	LF	LH	WB	WF	Stechplatten	Drehmoment*
JS14H-STCL18	0.33	3	14	13	100	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3	15.875	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3	16	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3	19.05	18	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19K-STCL18	0.33	3	19.05	18	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3	20	19	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3	20	19	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3	22	21	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3	25	24	100	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25X-STCL18	0.33	3	25.4	24	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2

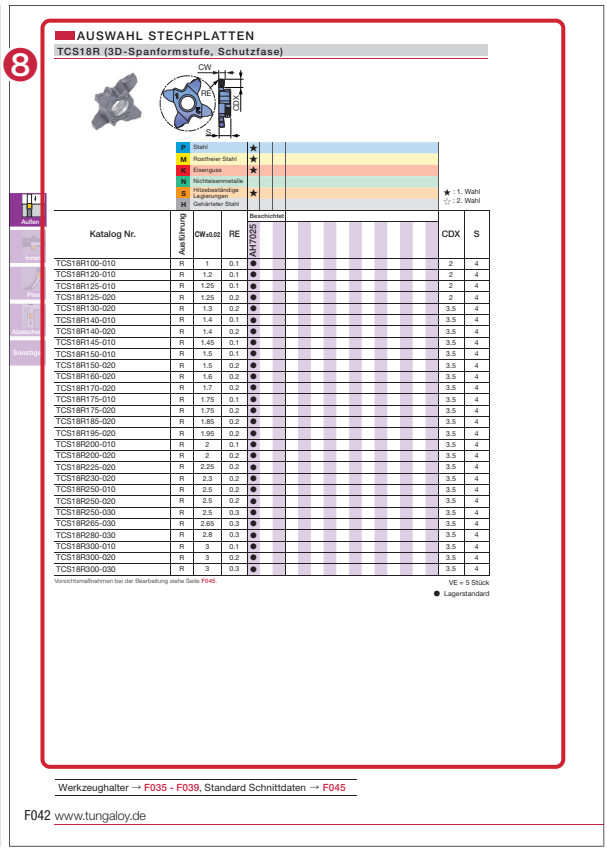
• Rechte Stechplatten verwenden.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JS***-STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

Stechplatten → F040 - F045, Standard Schnittdaten → F045, Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198

F036 www.tungaloy.de



AUSWAHL STECHPLATTEN

TCS18R (3D-Spanformstufe, Schutzfase)

P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

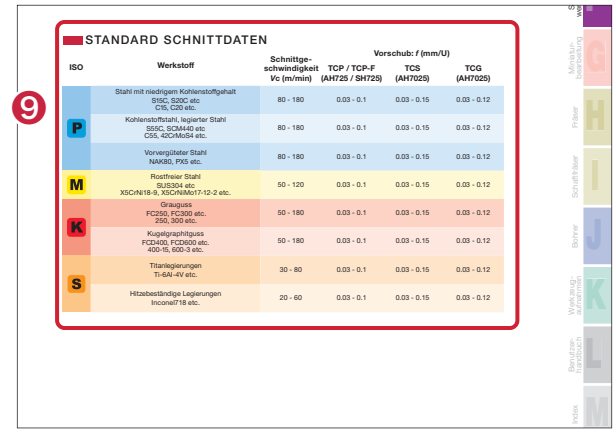
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	CDX	S
TCS18R100-010	R	1	0.1	●	2	4
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●	2	4
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●	2	4
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●	2	4
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●	3.5	4
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●	3.5	4
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●	3.5	4
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●	3.5	4
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●	3.5	4
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●	3.5	4
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●	3.5	4
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●	3.5	4
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●	3.5	4
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●	3.5	4
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●	3.5	4
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●	3.5	4
TCS18R200-010	R	2	0.1	●	3.5	4
TCS18R200-020	R	2	0.2	●	3.5	4
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●	3.5	4
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●	3.5	4
TCS18R250-010	R	2.5	0.2	●	3.5	4
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●	3.5	4
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●	3.5	4
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●	3.5	4
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●	3.5	4
TCS18R300-010	R	3	0.1	●	3.5	4
TCS18R300-020	R	3	0.2	●	3.5	4
TCS18R300-030	R	3	0.3	●	3.5	4

Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite F045.

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F035 - F039, Standard Schnittdaten → F045

F042 www.tungaloy.de



STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub: f (mm/U) TCP / TCP-F (AH725 / SH725)	TCS (AH7025)	TCG (AH7025)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S20C etc C15, C20 etc.	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMoS4 etc.	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	Vorvergütet Stahl NAK80, PX5 etc.	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
M	Rostfreier Stahl SUS304 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.	50 - 120	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
K	Grauguss FC250, FC300 etc. 250, 300 etc.	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	Kugelgraphitguss FCD400, FCD600 etc. 400-15, 600-3 etc.	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	30 - 80	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	Hitzebeständige Legierungen Inconel718 etc.	20 - 60	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12

❶: Anwendung
❷: Produktlinie
❸: Tabelle/Abmessungen
❹: Werkzeughalter/Katalog Nr.
z. B. rechte Ausführung, 12x12-Vierkantschaft

→ **STCR 1212 F18-CHP**

Die Angabe R/L in der Katalog Nr. weist darauf hin, dass die Stechplatte als rechte bzw. linke Ausführung erhältlich ist.

❺: Zeichnungen zu Tabelle/Abmessungen (gemäß ISO13399)
❻: Kompatible Stechplatten
❼: Austauschteile
❽: Stechplatten
❾: Standard Schnittdaten
❿: Referenzseiten

Bestellinformationen:
- Bitte geben Sie die Katalog Nr. und die gewünschte Anzahl an.
  z. B. **CTER2020-4T25 ...** 1
- Bitte geben Sie die Katalog Nr. sowie die gewünschte Schaftanzahl und die Schwertsätze an, wenn Sie beides bestellen.
  z. B. **CHSR2020-CHP ...** 1, **CAER-3T20-CHP...** 1 (VE = 1 Schaft bzw. 1 Schwert)
  *Die Spannschraube für das Schwert wird mitgeliefert.
- Bitte geben Sie die Katalog Nr., den Schneidstoff und die gewünschte Anzahl der Stechplatten an.
  z. B. **DGS3-020 AH7025 ...** 10 (VE = 10 Stück)
  *Falls die VE nicht 10 Stück beträgt, ist dies jeweils angegeben.

Stechwerkzeuge - Bearbeitungsübersicht

Außeneinstechen

Seite F010

Max. Stechtiefe: 6.4 mm

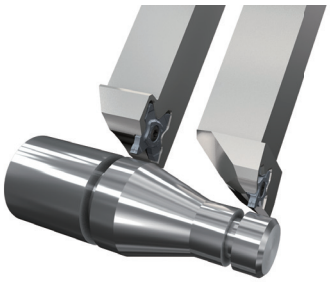
Economy TETRAMINICUT Seite F035

Economy TETRAFORCECUT Seite F046

GBR/L32 Seite F076

GBR/L42 Seite F076

GX-E Seite F082



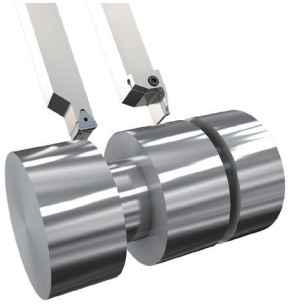
Max. Stechtiefe: 50 mm

1. Wahl TUNGCUT Seite F010

TUNGHEAVYGROOVE Seite F072

MY-T SERIES

Flex, CGD, G-Serie , CDT Seite F054



Für Langdrehautomaten

Economy TETRAMINICUT Seite F035

Economy TETRAFORCECUT Seite F046

TUNGCUT Seite F014

J-SERIES (JTGR/L) Seite F088

TUNGHEAVYGROOVE Seite F072

Inneneinstechen

Seite F096

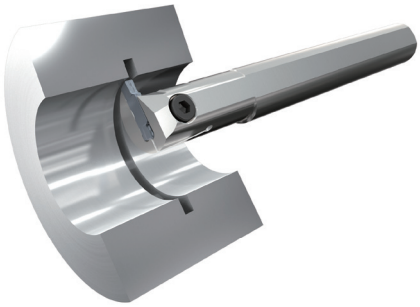
Inneneinstechen und Stechdrehen (allgemein)

1. Wahl TUNGCUT Seite F096

MY-T SERIES

G-Serie Seite F114

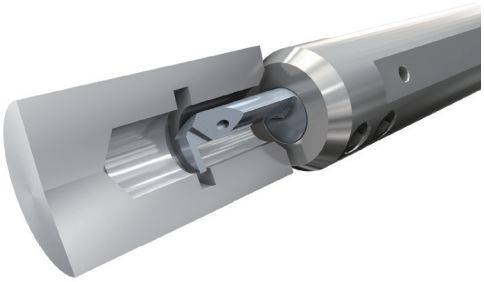
GBR/L32 Seite F124



Inneneinstechen (kleiner Durchmesser)

TINYMINITURN Seite G055

SNG Seite F127



Planstechen

Seite F133

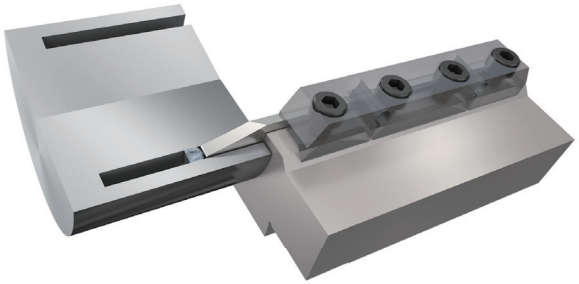
1. Wahl TUNGCUT Seite F137

EASYMULTICUT Seite F133

Economy TETRAMINICUT Seite F035

MY-T SERIES Seite F158

GX-F Seite F166



Abstechen

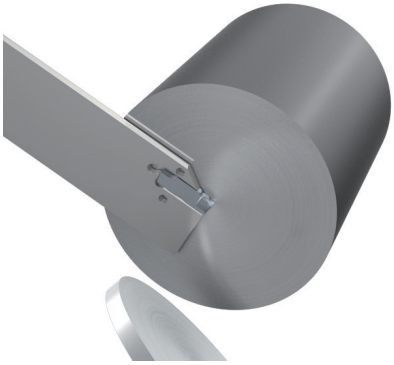
Seite F168

Abstechen (allgemein)

1. Wahl TUNGCUT Seite F168

Economy TETRAFORCECUT Seite F046

MY-T SERIES Seite F184



Für Langdrehautomaten

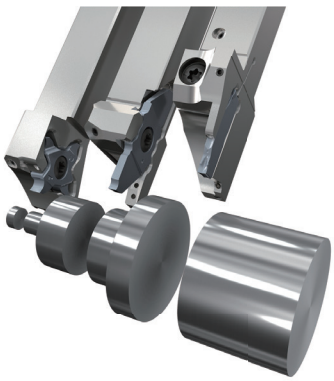
1. Wahl DUOJUSTCUT Seite G093

TUNGCUT Seite F014

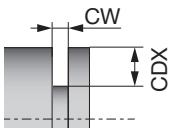
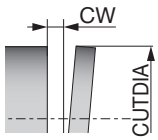
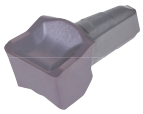
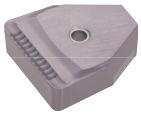
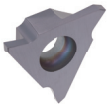
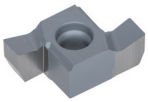
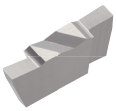
Economy TETRAFORCECUT Seite F046

Economy TETRAMINICUT Seite F035

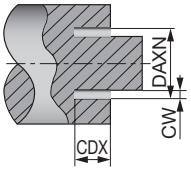
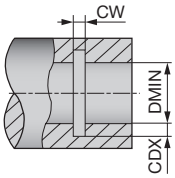
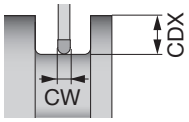
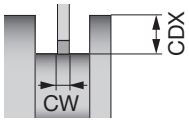
J-SERIES Seite F084



Auswahlsystem

Werkzeugserie	Stechplatte	Außeneinstechen	Abstechen
			
TUNGCUT		1. Wahl ◎ CW : 1.4–8 mm CDX : 36 mm Seite F010	1. Wahl ◎ CW : 1.4–8 mm CUTDIA: 120 mm Seite F168
TETRAFORCECUT		Economy ◎ CW : 0.5–3.18 mm CDX : 6.4 mm Seite F046	Economy ◎ CW : 0.5–3.18 mm CUTDIA: 12.8 mm Seite F046
TETRAMINICUT		Economy ◎ CW : 0.33–3 mm CDX : 3.5 mm Seite F035	Economy ◎ CW : 0.33–3 mm CUTDIA: 7 mm Seite F035
MY-T SERIES		○ CW : 2–5 mm CDX : 25 mm Seite F054	○ CW : 2–5 mm CUTDIA: 120 mm Seite F184
EASYMULTICUT			
TUNGHEAVYGROOVE		1. Wahl ◎ CW : 10–25 mm CDX : 50 mm Seite F072	
TUNGT-CLAMP		CW: 1–3 mm DMIN: 4.07 mm Seite F068	
GBR/L		○ CW : 0.33–4.5 mm CDX : 5 mm Seite F076	
SNG/CNG			
GX-E		○ CW : 1–4.5 mm CDX : 6 mm Seite F082	
Sonstige		Für O-Ringnuten und Seegerringnuten CW: 1.15–4.2 mm DMIN: 4 mm Seiten F080–F081	

◎ : 1. Wahl
○ : Kompatibel

	Planstechen	Inneneinstechen	Kopieren (Vollradius)	Stechdrehen
				
	1. Wahl ◎ CW : 3–6 mm CDX : 25 mm DAXN: 25 mm Seite F137	1. Wahl ◎ CW : 2–8 mm CDX : 10 mm DMIN: 25 mm Seite F096	1. Wahl ◎ CW : 3–8 mm CDX : 36 mm Seite F010	1. Wahl ◎ CW : 3–8 mm CDX : 36 mm Seite F010
			Economy ◎ CW : 1.57–3 mm CDX : 6.4 mm Seite F046	
	○ CW : 0.33–3 mm CDX : 3 mm DAXN: 65 mm Seite F035			
	○ CW : 3–5 mm CDX : 22 mm DAXN: 30 mm Seite F158	○ CW : 3–5 mm CDX : 6 mm DMIN: 25 mm Seite F114	○ CW : 3–5 mm CDX : 25 mm Seite F054	○ CW : 3–5 mm CDX : 25 mm Seite F054
	◎ CW : 4–6 mm CDX : 65 mm DAXN: 30 mm Seite F133			
		CW: 1–3 mm CDX : 4.07 mm DMIN: 34.9 mm Seite F120		
		◎ CW : 0.33–4.5 mm CDX : 2.5 mm DMIN: 35 mm Seite F124	◎ CW : 1–4 mm CDX : 5 mm Seite F076	
		○ CW : 1–5 mm CDX : 5 mm DMIN: 8 mm Seite F127		
		○ CW : 1–4.5 mm CDX : 6 mm DMIN: 55 mm Seite F082		
		· CGXR/L CW: 1–5 mm DMIN: 20 mm Seite F129		

TUNGCUT

Multifunktionale Stechwerkzeugserie mit hoher Flexibilität

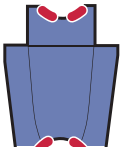
Das neue modulare Werkzeughaltersystem erhöht die Vielseitigkeit vorhandener Monoblock-Halter und TungCap-Produkte (PSC).

Das Hochdruckkühlsystem verbessert die Spanabfuhr und verlängert die Standzeit des Werkzeugs.

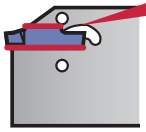
Stabiles Klemmsystem

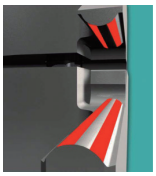
Für eine lange Standzeit und hohe Wechselgenauigkeit

Klemmsystem



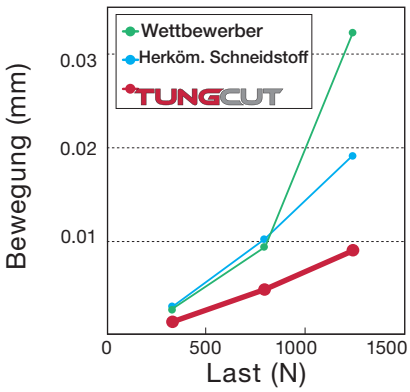
- ***Stabile und sichere Kontaktflächen.***

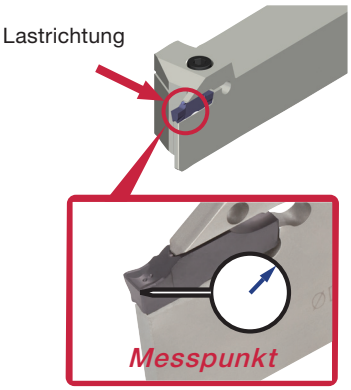




Hohe Wechselgenauigkeit und Stabilität durch verlängerten Plattensitz.

Minimierung von Schneidkantenbewegungen.



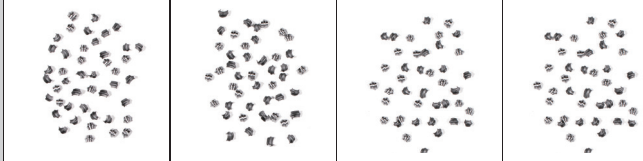
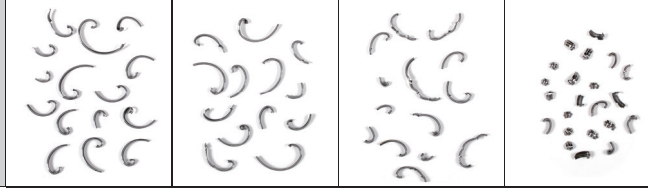


Exzellente Spankontrolle bei geringem Vorschub

P **Baustahl (SUJ2)**

1. Wahl-Spanformstufe für (weichen) Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt. Exzellente Spankontrolle bei geringem Vorschub.

Werkstoff	: SUJ2
Innendrehen	: CTER2525-3T09
Stechplatte	: DGL3-025
Schnitt-geschwindigkeit	: *Vc* = 50, 100 m/min
Stechbreite	: 3 mm

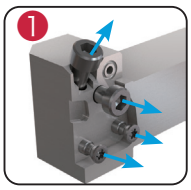
	f = 0.03	*f* = 0.05	*f* = 0.07	*f* = 0.1
Vc = 50				
Vc = 100				

F010, F096, F137, F168

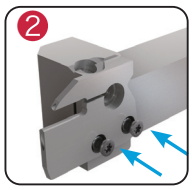
Klemmen und Lösen der Schwerter und Stechplatten

TUNGMODULAR SYSTEM

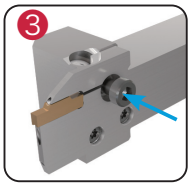
Klemmen



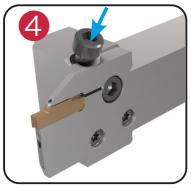
Lösen Sie alle 4 Schrauben und stellen Sie sicher, dass die O-Ringnuten vorhanden sind.



Setzen Sie das Schwert ein und ziehen Sie die beiden unteren Spannschrauben fest.



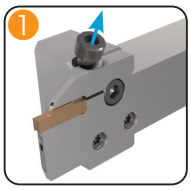
Setzen Sie die Stechplatte in den Plattensitz ein und ziehen Sie die Befestigungsschraube in der Mitte fest.



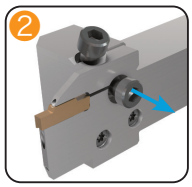
Setzen Sie die lange Schraube angewinkelt ein und ziehen Sie sie fest, um die Stechplatte zu klemmen.

Bitte befolgen Sie die oben angegebenen Schritte.
Wenn die Schrauben in der Reihenfolge ❹→❸ festgezogen werden, ist die Stechplatte möglicherweise unzureichend geklemmt und instabil.

Lösen

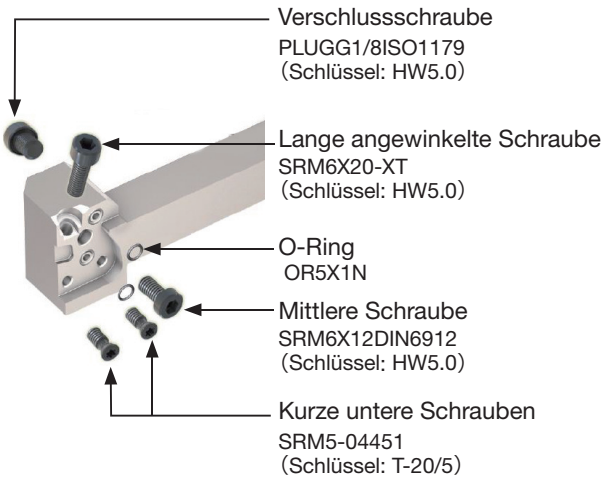


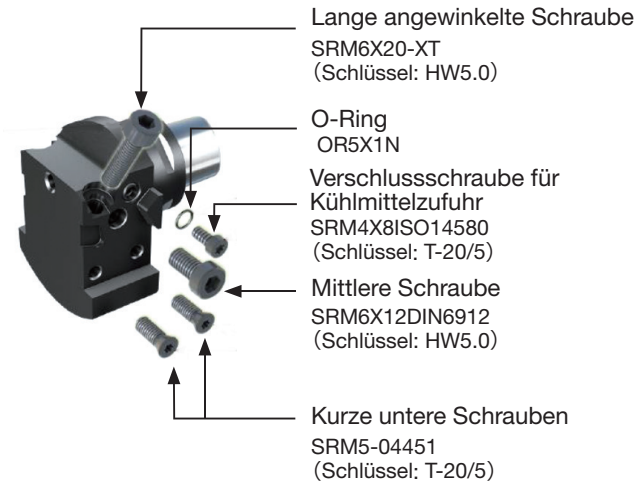
Lösen Sie zunächst die lange, angewinkelte Schraube.



Lösen Sie die Befestigungsschraube in der Mitte und entfernen Sie die Stechplatte.

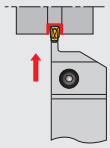
Das Lösen der langen Schraube reicht möglicherweise noch nicht aus, um die Stechplatte zu entfernen.

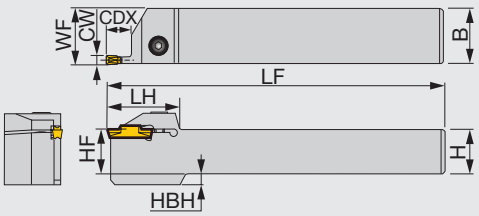


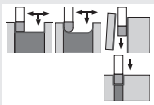


Alle hier angegebenen Teile werden mit dem Werkzeughalter geliefert.

Werkzeughalter – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen







Stechplatten:
DGM, SGM, DGS, SGS, DGG, DTX, DTE, DTR, DTA, SGN, DTM, DGL
Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitz-größe	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	HBH	Dreh-moment*
CTER/L1616-2T08	2	2	8	16	16	110	33	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T08	2	2	8	20	20	125	33	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T08	2	2	8	25	25	150	33	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T12	2	2	12	16	16	110	32	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T12	2	2	12	20	20	125	32	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T12	2	2	12	25	25	150	32	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T17	2	2	17	16	16	110	37	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T17	2	2	17	20	20	125	37	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T17	2	2	17	25	25	150	37	25	25.1	-	5
CTER/L1616-3T09	3	3	9	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T09	3	3	9	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T09	3	3	9	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L2020-3T12	3	3	12	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T12	3	3	12	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L1616-3T20	3	3	20	16	16	110	38.5	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T20	3	3	20	20	20	125	38.5	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T20	3	3	20	25	25	150	38.5	25	25.3	-	5
CTER/L2525-3T25	3	3	25	25	25	150	44.5	25	25.3	-	5
CTER/L1616-4T10	4	4	10	16	16	110	32	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T10	4	4	10	20	20	125	32	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T10	4	4	10	25	25	150	32	25	25.5	-	8.5
CTER/L2020-4T15	4	4	15	20	20	125	33	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T15	4	4	15	25	25	150	33	25	25.5	-	8.5
CTER/L1616-4T25	4	4	25	16	16	110	45	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T25	4	4	25	20	20	125	45	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T25	4	4	25	25	25	150	45	25	25.5	-	8.5
CTER/L3232-4T25	4	4	25	32	32	170	45	32	32.5	-	8.5
CTER/L2020-5T12	5	5	12	20	20	125	37	20	20.6	-	8.5
CTER/L2525-5T12	5	5	12	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T20	5	5	20	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T32	5	5	32	25	25	150	56	25	25.6	-	8.5
CTER/L3232-5T32	5	5	32	32	32	170	56	32	32.6	-	8.5
CTER/L2020-6T12	6	6	12	20	20	125	37	20	20.6	-	12
CTER/L2525-6T12	6	6	12	25	25	150	37	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T20	6	6	20	25	25	150	41	25	25.6	-	12
CTER/L2525-6T32	6	6	32	25	25	150	56	25	25.6	7	12
CTER/L3232-6T32	6	6	32	32	32	170	56	32	32.6	-	12
CTER/L2525-8T16	8	8	16	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L2525-8T25	8	8	25	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T25	8	8	25	32	32	170	47	32	33.1	-	12
CTER/L2525-8T36	8	8	36	25	25	150	60	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T36	8	8	36	32	32	170	60	32	33.1	-	12

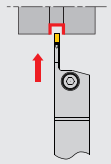
Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge - 1.5 mm), wird der Einsatz von einseitigen Stechplatten empfohlen.
(1) „WF"-Werte beziehen sich auf die Verwendung von Stechplatten mit der angegebenen Stechbreite „CW".
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

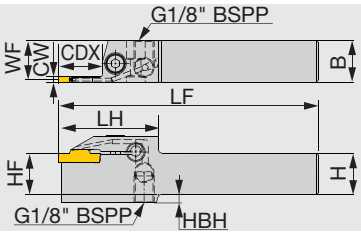
Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten → F030

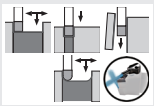
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTER/L1616-2T08	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T08	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T08	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T17	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T17	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T17	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T09	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T09	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T09	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2020-3T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T20	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T20	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T20	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2525-3T25	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-4T10	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T10	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T10	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-4T15	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T15	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L1616-4T25	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T25	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-5T12	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-5T20	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-6T12	CM8X1.25X20-A	P-6
CTER/L2525-6T12	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T20	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6

Monoblock-Werkzeughalter – Außeneinstechen und Abstechen – Hochdruckkühlung







Stechplatten:
DGS,SGS,DGM,
SGM,DTX,DGE,
DTE,DGG,DTR,SGN,
DTM,DTA,DGL

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitz-größe	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Dreh-moment*
CTER/L2020-2T17-CHP	2	2	17	20	20	125	45	20	19.1	4	5.5
CTER/L2525-2T17-CHP	2	2	17	25	25	150	45	25	24.1	-	5.5
CTER/L2020-3T20-CHP	3	3	20	20	20	125	48	20	18.8	4	5.5
CTER/L2525-3T20-CHP	3	3	20	25	25	150	48	25	23.8	-	5.5
CTER/L2525-3T25-CHP	3	3	25	25	25	150	51	25	23.8	-	5.5
CTER/L2525-4T25-CHP	4	4	25	25	25	150	55	25	23.5	-	8
CTER/L2525-5T20-CHP	5	5	20	25	25	150	49	25	23.08	-	8
CTER/L2525-6T20-CHP	6	6	20	25	25	150	52	25	22.58	7	12

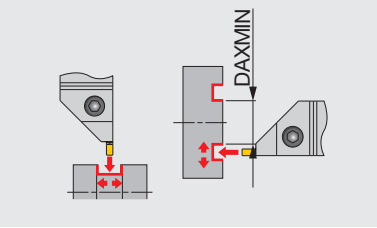
Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge - 1.5 mm), wird der Einsatz von einseitigen Stechplatten empfohlen.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

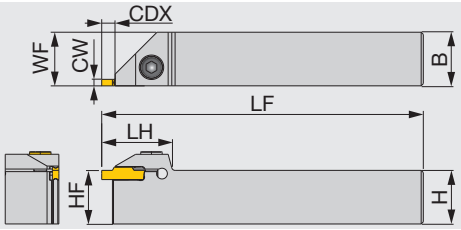
AUSTAUSCHTEILE

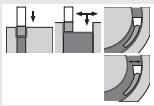
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTER/L2020-2T17-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-2T17-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2020-3T20-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-3T20-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-3T25-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-4T25-CHP	CM6x1x25-A	P-5
CTER/L2525-5T20-CHP	CM6x1x25-A	P-5
CTER/L2525-6T20-CHP	CM8x1.25x25-A	P-6

Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten → F030
Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198, Technische Informationen → L042

Werkzeughalter – Außenstechen und Stechdrehen







Stechplatten:
DGM, SGM, DGS, SGS, DTE, DGG, DTX, DTR, DTF, SGN, DTM, DGL

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitz-größe	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	Dreh-moment*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

(1) „WF"-Werte beziehen sich auf die Verwendung von Stechplatten mit der angegebenen Stechbreite „CW".
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

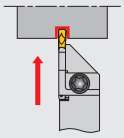
Stechplatten	Stechbreite CW	Planstechen Min. Durchmesser DAXMIN
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

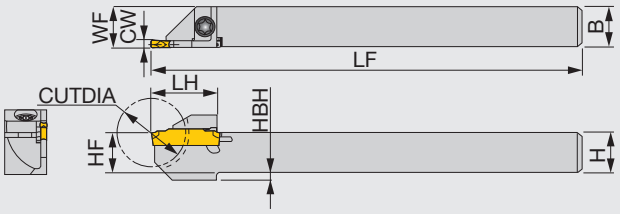
Stechplatten	Stechbreite CW	Planstechen Min. Durchmesser DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten → F030

TUNGCUT
JCTER/L

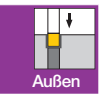
Werkzeughalter – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Langdrehautomaten

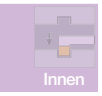




Stechplatten:
Plattensitzgröße 1 = DGS1.4
Plattensitzgröße 2, 3, = DGM, SGM, DGS, SGS, DGE, DTE, DGG, DGL

Rechte Ausführung (R)


Außen


Innen

Plan

Abstechen

Sonstige

Katalog Nr.	CW	Plattensitz-größe	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF(1)	HBH	Dreh-moment*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER1010-1.4T10	1.4	1	20	10	10	125	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER1212-1.4T12	1.4	1	24	12	12	125	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

(1) „WF"-Werte beziehen sich auf die Verwendung von Stechplatten mit der angegebenen Stechbreite „CW". • CUTDIA: Max. Abstechdurchmesser
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

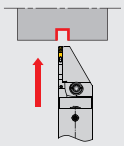
AUSTAUSCHTEILE

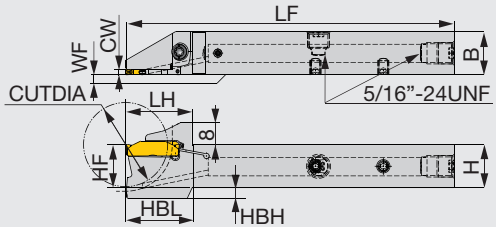
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F

TUNGCUT
JCTER/L-CHP

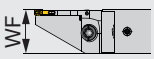
DIRECT TUNG JET

Werkzeughalter – Ausseneinstechen und Abstechen – mit DirectTungJet-Anschluss





Linke Ausführung



Stechplatten:
Plattensitzgröße 2 = DGM, SGM, DGS, SGS, DGE, DGG, SGN

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitz-größe	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	HBH	HBL	Dreh-moment*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

(1) „WF"-Werte beziehen sich auf die Verwendung von Stechplatten mit der angegebenen Stechbreite „CW". „WF"-Werte hängen von der Ausführung ab. Bei 0/12 ist WF = 0 für rechte Ausführungen und WF =12 für linke Ausführungen.
• CUTDIA: Max. Abstechdurchmesser *Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

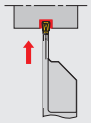
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	Schraube/DirectJet	Schlüssel 3
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

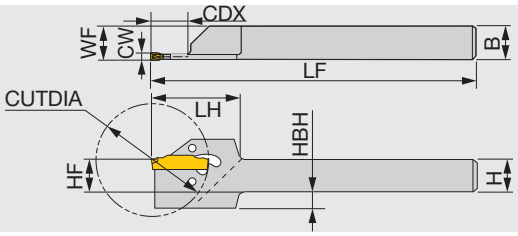
Stechbreite: 2.0 mm

Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten → F030

TUNGCUT
CGER/L

Werkzeughalter – tiefes Außeneinstechen und Abstechen – für Langdrehautomaten





Stechplatten:
Plattensitzgröße 1 = DGS1.4-016
Plattensitzgröße 2, 3, 4, = DGM, SGM, DGS, SGS, SGN, DGG, DTM, DGL

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitz-größe	CUTDIA(1)	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (2)	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

• Schlüssel (CRW**) nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte separat bestellen. Stechplatten werden mittels plastischer Deformation des Spannfingers geklemmt.
(1) Der max. Abstechdurchmesser DG*/SG* hängt von den verwendeten Stechplatten ab. (2) „WF"-Werte beziehen sich auf die Verwendung von Stechplatten mit der angegebenen Stechbreite „CW".

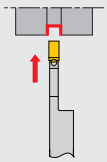
AUSTAUSCHTEILE

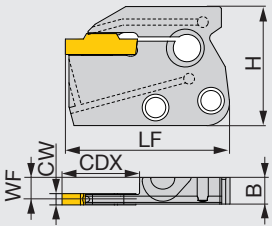
Katalog Nr.	Schlüssel (optional)
CGER/L2020-1.4T14	CRW23
CGER/L****-2T17 - 4T19	CRW33

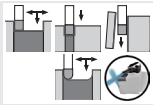
TUNGCUT
CAER/L-CHP

TUNGMODULAR SYSTEM

Modulare Schwerter – Außeneinstechen und Abstechen – Hochdruckkühlung







Stechplatten:
DGS,SGS,DGM, SGM,DTX,DTE, DGG,DTR,SGN, DTM,DGL

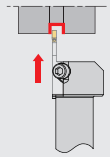
Rechte Ausführung (R)

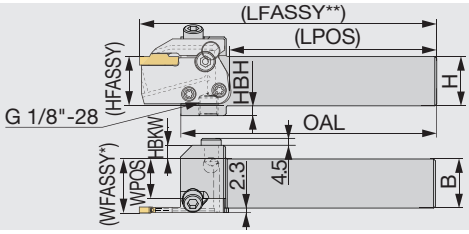
Katalog Nr.	CW	Plattensitzgröße	CDX	H	B	LF	WF
CAER/L-2T16-CHP	2	2	16	33	7.2	41.5	6.3
CAER/L-2T20-CHP	2	2	20	33	7.2	45.5	6.3
CAER/L-3T16-CHP	3	3	16	33	7.2	41.5	5.9
CAER/L-3T20-CHP	3	3	20	33	7.2	45.5	6
CAER/L-4T16-CHP	4	4	16	33	7.2	41.5	5.7
CAER/L-4T20-CHP	4	4	20	33	7.2	45.5	5.7
CAER/L-5T20-CHP	5	5	20	33	7.2	46.3	5.3
CAER/L-6T20-CHP	6	6	20	33	7.2	46.3	4.8

Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge - 1.5 mm), wird der Einsatz von einseitigen Stechplatten empfohlen.

Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten → F030
Technische Informationen → L042

Grundhalter für CAER/L-CHP Schwerter – Hochdruckkühlung





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Schwerter (optional)	Dreh-moment*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	CAER/L-CHP	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	CAER/L-CHP	5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)

*Informationen zur Installation und Demontage der Schwerter oder der Stechplatten siehe Seite L042.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
Hinweis: Rechte Schwerter (R) für rechte Halter (R). Linke Schwerter (L) für linke Halter (L).
Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa

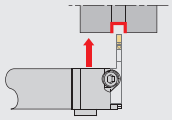
AUSTAUSCHTEILE

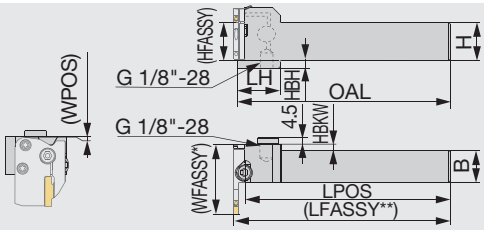
Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring	Dichtung
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Grundhalter für CAER/L-CHP Schwerter – Hochdruckkühlung





Rechte Ausführung (R)
mit linkem Schwert

Katalog Nr.	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Schwerter (optional)	Dreh-moment*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	CAER/L-CHP	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	CAER/L-CHP	5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
Hinweis: Rechte Schwerter (R) für linke Halter (R). Linke Schwerter (L) für rechte Halter (L).
Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa

*Informationen zur Installation und Demontage der Schwerter oder der Stechplatten siehe Seite L042.

AUSTAUSCHTEILE

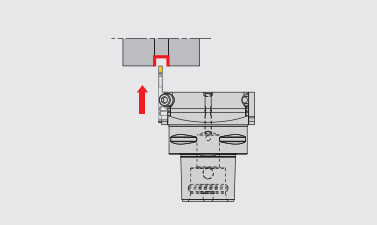
Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring	Dichtung
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

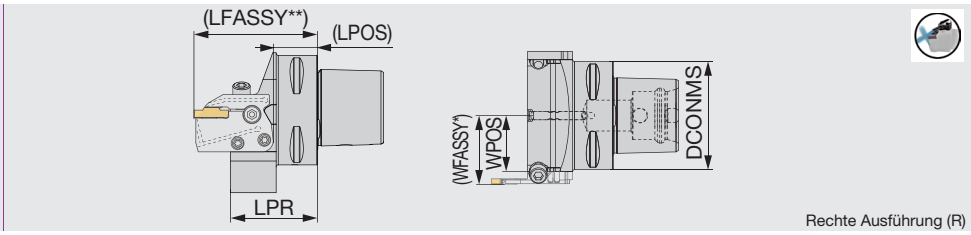
Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten → F030
Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198, Technische Informationen → L042

TungCap-Grundhalter für CAER/L-CHP Schwerter – Hochdruckkühlung





Katalog Nr.	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS	Schwerter (optional)	Drehmoment*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	CAER/L...-CHP	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	CAER/L...-CHP	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	CAER/L...-CHP	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	CAER/L...-CHP	5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa
*Informationen zur Installation und Demontage der Schwerter oder der Stechplatten siehe Seite L042.

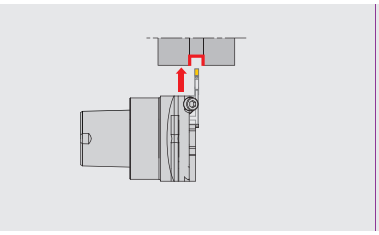
AUSTAUSCHTEILE

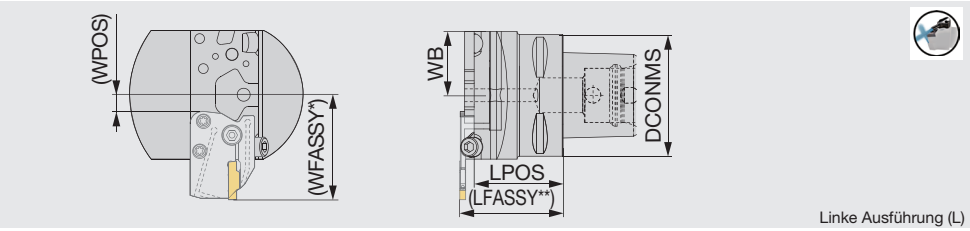
Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring
C*CHSN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

TungCap-Grundhalter für CAER/L-CHP Schwerter – Hochdruckkühlung





Katalog Nr.	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	Schwerter (optional)	Drehmoment*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	CAER/L...-CHP	5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa
*Informationen zur Installation und Demontage der Schwerter oder der Stechplatten siehe Seite L042.

AUSTAUSCHTEILE

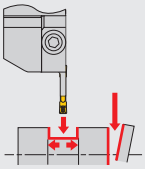
Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Schraube/ Kniehebel 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

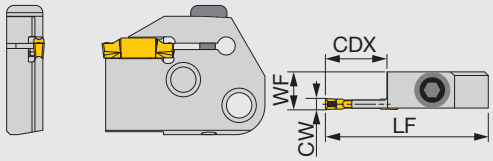
Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

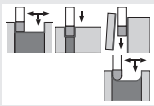
Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten →F030, Technische Informationen → L042

Schwert – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen







Stechplatten:
DGS, SGS, DGM, SGM, DTX, DTE, DGG, DTR, SGN DTM, DGL

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitzgröße	CDX	LF	WF	Schaft	Drehmoment*
CAER/L-3T16	3	3	16	45	10.4	CHFVL/R..., CHSR/L...	5
CAER/L-4T16	4	4	16	45	10.5	CHFVL/R..., CHSR/L...	5
CAER/L-5T20	5	5	20	49	10.5	CHFVL/R..., CHSR/L...	5
CAER/L-6T20	6	6	20	49	10.5	CHFVL/R..., CHSR/L...	5

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
Nicht kompatibel mit TungModular.
Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge - 1.5 mm), wird der Einsatz von einseitigen Stechplatten empfohlen.

AUSTAUSCHTEILE

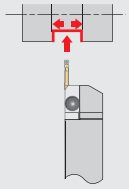
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CAER/L...	BHM6-20-A	P-4

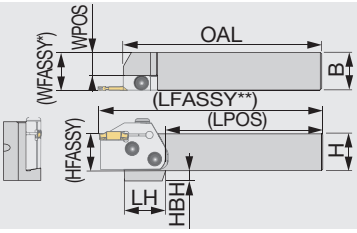
Außen
Innen
Plan
Abstechen
Sonstige

Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten → F030

TUNGCUT
CHSR/L

Grundhalter für CAER/L & CAFR/L Schwerter





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HFASSY	HBH	Schwerter (optional)
CHSR/L2020	20	20	133	125	35	10	20	12	CAER/L...
CHSR/L2525	25	25	133	125	28	15	25	7	CAER/L...
CHSR/L3232	32	32	153	125	-	22	32	-	CAER/L...

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)
Nicht kompatibel mit TungModular.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CHSR/L...	CSHB-6-A	P-4

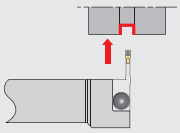
Werkzeughalter-/Schwert-Kombination

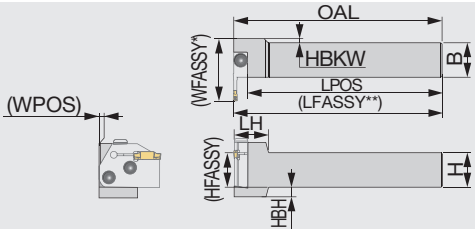
Werkzeughalter	Schwert			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	

● Lagerstandard

TUNGCUT
CHFVR/L

Grundhalter für CAER/L & CAFR/L Schwerter





Rechte Ausführung (R)
mit linkem Schwert

Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Schwerter (optional)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	0	8	20	12	CAEL/R...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	0	3	25	7	CAEL/R...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	4	-	32	-	CAEL/R...

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)
Nicht kompatibel mit TungModular.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CHFVR/L...	CSHB-6-A	P-4

Werkzeughalter-/Schwert-Kombination

Werkzeughalter	Schwert			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

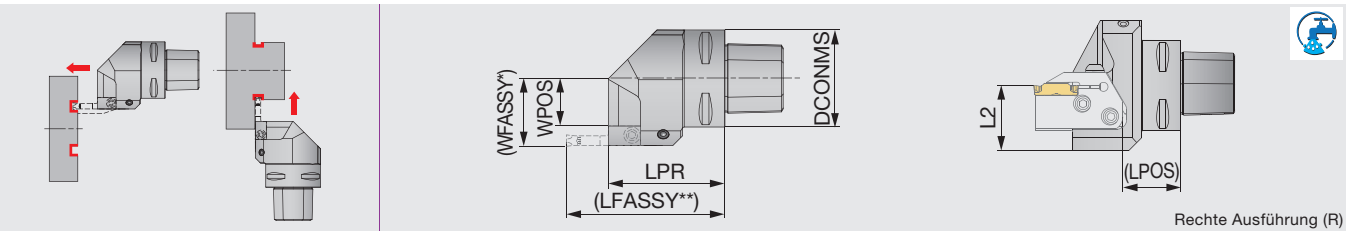
● Lagerstandard

Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten → F030

C-CHSR/L

TUNGCAP

TungCap-Werkzeughalter für CAER/L & CAFR/L Schwerter



Katalog Nr.	DCONMS	LPR	LPOS	L2	WPOS	Schwerter (optional)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAER/L...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAER/L...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAER/L...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAER/L...

Geeignet für Kühlmitteldruck 7 MPa
*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)

Nicht kompatibel mit TungModular.

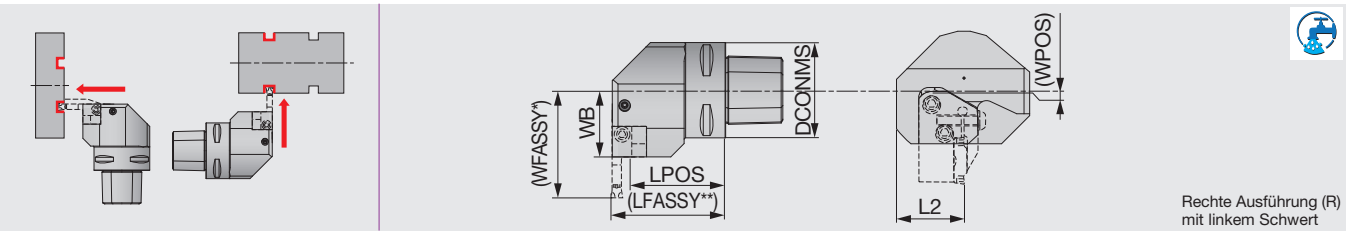
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kühlmittel-Teil	Dichtung	Spannschraube	Schlüssel
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATE-M10X1-M5	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4

C-CHFVR/L

TUNGCAP

TungCap-Werkzeughalter für CAER/L & CAFR/L Schwerter



Katalog Nr.	DCONMS	LPOS	L2	WB	WPOS	Schwerter (optional)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAEL/R...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAEL/R...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAEL/R...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAEL/R...

*WFASSY : Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY : Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)
Geeignet für Kühlmitteldruck 7 MPa
Nicht kompatibel mit TungModular.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kühlmittel-Teil	Dichtung	Spannschraube	Schlüssel
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4

Werkzeughalter-/Schwert-Kombination

Werkzeughalter	Schwert			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	
C*CHFVR...		●	●	
C*CHFVL...	●			●

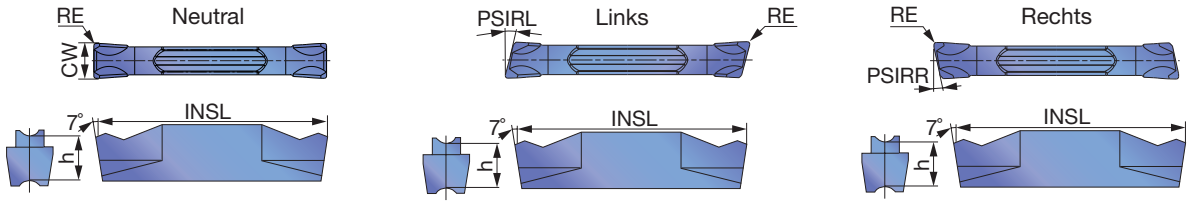
● Lagerstandard

Stechplatten → F021 - F034, Standard Schnittdaten → F030

AUSWAHL STECHPLATTEN

DGM

Ein- und Abstechen – 2 Schneiden



		T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130			NS9530						
P	Stahl	★	★	★	☆		☆			★						
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆		★									
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆			☆						
N	Nichteisenmetalle															
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆	★										
H	Gehärteter Stahl															

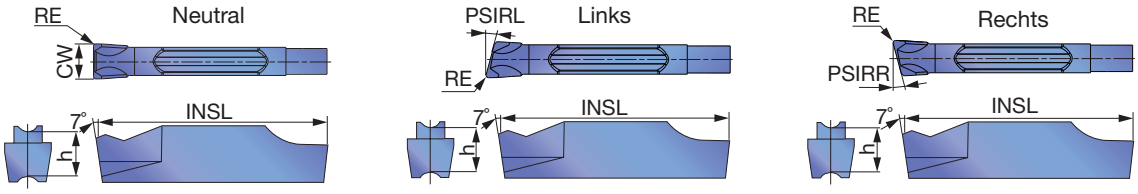
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130			Cermet NS9530						INSL	h	PSIRL	PSIRR
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●		●			●						20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●		●									19.8	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●		●									19.8	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●		●									19.8	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●		●									19.8	5	8°	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●		●									19.8	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●		●									19.8	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●		●									19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●		●									19.35	5	15°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●			●						20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●		●									19.9	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●		●									19.9	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●		●									19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●		●									19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●		●									19.9	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●		●									19.9	5	15°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●			●						20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●		●									19.8	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●		●									19.8	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●		●									19.8	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●		●									19.8	5	15°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●			●						25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●		●									24.9	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●									25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●		●									30	6.7	0°	0°

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F010 - F020, Standard Schnittdaten → F030

Einstechen tiefer Nuten und Abstechen – 1 Schneide



P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

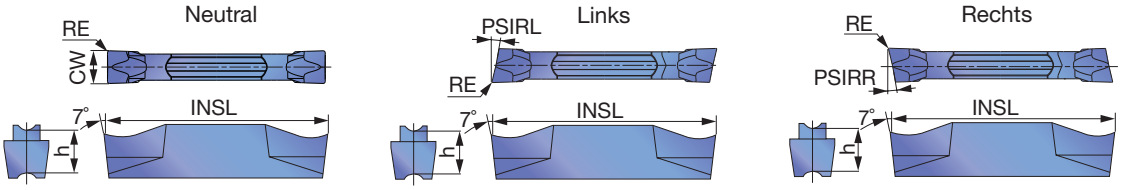
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Außen
Innen
Plan
Abstechen
Sonstige

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h	PSIRL	PSIRR
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F010 - F020, Standard Schnittdaten → F030



P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★		
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★					
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆		
N	Nichteisenmetalle										
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆						
H	Gehärteter Stahl										

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet							Cermet						INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530									
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16			●	●	●									16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●			●						20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●									19.95	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●									19.95	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●									19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●									19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●									19.95	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●									19.95	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●									19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●									19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●			●						20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●									19.9	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●									19.9	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●									19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●									19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●									19.9	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●									19.9	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●									19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●									19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●			●						20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●									19.8	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●									19.85	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●			●						25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●									25	5.5	0°	0°

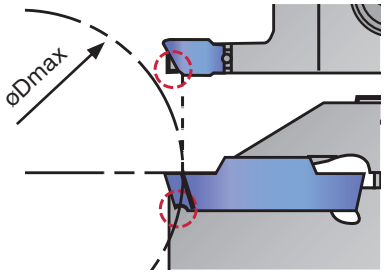
● Lagerstandard

Hinweis

Das Werkzeug kollidiert mit dem Werkstück, wenn der Stechdurchmesser mehr als øDmax beträgt.

Katalog Nr.	øDmax (mm)
DGM2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30
SGM3-020-15R/L	103

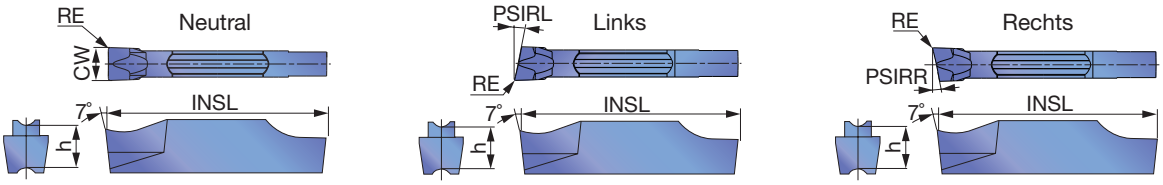
Katalog Nr.	øDmax (mm)
DGS2-002-15R/L	28
DGS3-002-15R/L	29
SGS3-020-15R/L	103
SGS3-002-15R/L	34



Werkzeughalter → F010 - F020, Standard Schnittdaten → F030

SGS

Einstechen tiefer Nuten und Abstechen – 1 Schneide



P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

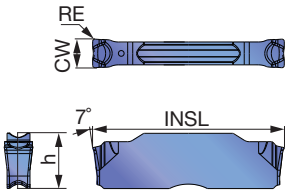
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h	PSIRL	PSIRR
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● Lagerstandard

DGL

Außeneinstechen und Abstechen



P	Stahl	★	
M	Rostfreier Stahl	★	
K	Eisenguss	★	
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen	★	
H	Gehärteter Stahl		

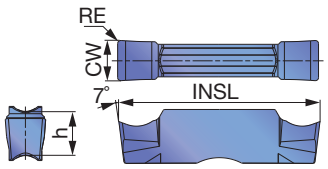
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	INSL	h
DGL3-025	3	3	0.25	●	20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F010 - F020, Standard Schnittdaten → F030

DGG
Außeneinstechen (für hohe Präzision)



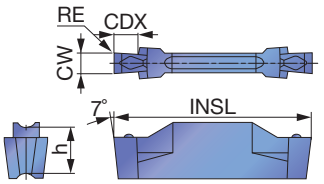
		AH7025	NS9530	KS05F
P	Stahl	★	★	
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle			★
S	Hitzebeständige Legierungen	★		☆
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	Cermet NS9530	Unbe-schichtet KS05F	INSL	h
DGG200-020	2	2	0.2	●	●	●	20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●	●	●	20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●	●	●	20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●	●	●	25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●	●	●	25	5.5

● Lagerstandard

DGE
Außeneinstechen (für hohe Präzision)



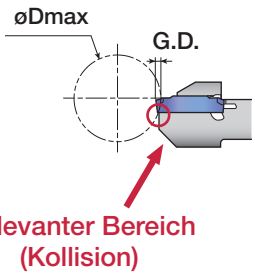
		AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★	
K	Eisenguss	★		☆	☆
N	Nichteisenmetalle				
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆		
H	Gehärteter Stahl				

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	Cermet NS9530	CDX	INSL	h
DGE100-000	2	1	0		●	●	●	2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0		●	●	●	2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	●	●	●	2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	●	●	●	3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	●	●	●	3.5	20	5

● Lagerstandard

Hinweis
øDmax ist abhängig von der Stechtiefe G.D. (siehe Abbildung rechts).



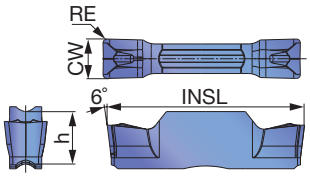
G.D = Stechtiefe

Katalog Nr.	Max. Stechtiefe (mm)	øDmax (mm) G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3				8.8	7
DGE215-015						

Werkzeughalter → F010 - F020, Standard Schnittdaten → F030

DTM

Außenplaneinstechen und Stechdrehen



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

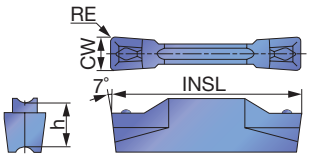
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	INSL	h
DTM3-030	3	3	0.3	●	20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●	30	6.7

● Lagerstandard

DTE

Außenplaneinstechen und Stechdrehen (für hohe Präzision)



P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★		
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★					
K	Eisenguss	☆		★		☆					
N	Nichteisenmetalle										
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆						
H	Gehärteter Stahl										

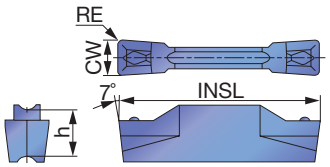
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	Cermet NS9530	INSL	h
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●		25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●		30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●		30	6.7

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F010 - F020, Standard Schnittdaten → F030

DTE
Außenplaneinstechen und Stechdrehen



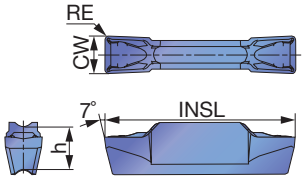
		T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130			NS9530							INSL	h
		Beschichtet								Cermet								
P	Stahl	★	★		★	☆	☆			★								
M	Rostfreier Stahl	★			★	☆	★											
K	Eisenguss	☆		★	★		☆											
N	Nichteisenmetalle																	
S	Hitzebeständige Legierungen				★	☆												
H	Gehärteter Stahl																	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	NS9530	INSL	h
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●				25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●				25	5.5

● Lagerstandard

DTX
Außen-/Innenplaneinstechen und Stechdrehen



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530							INSL	h
		Beschichtet							Cermet								
P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★								
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★											
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆								
N	Nichteisenmetalle																
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆												
H	Gehärteter Stahl																

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

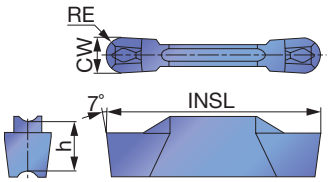
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530	INSL	h
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●		25	5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F010 - F020, Standard Schnittdaten → F030

DTR

Kopieren und Freistechen (für hohe Präzision)



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530		
P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★		
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★					
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆		
N	Nichteisenmetalle										
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆						
H	Gehärteter Stahl										

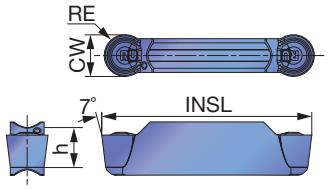
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet							Cermet							INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530								
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●			●							20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●			●							20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●			●							25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●			●							25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●										25	5.5

● Lagerstandard

DTR

Kopieren und Freistechen



		T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130			NS9530		
P	Stahl	★	★	★	☆		☆			★		
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆		★					
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆			☆		
N	Nichteisenmetalle											
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆	★						
H	Gehärteter Stahl											

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

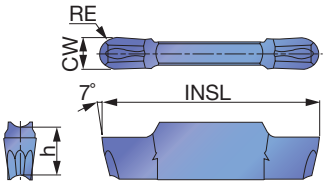
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet							Cermet							INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130		NS9530								
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●		●							20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●		●							20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●		●							25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●		●									25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●		●									30	6.7

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F010 - F020, Standard Schnittdaten → F030

DTIU

Kopieren und Freistechen (für hohe Präzision)



		AH7025	AH725	GH130
P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

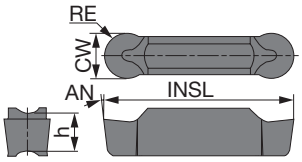
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	25	5.5

● Lagerstandard

DTA

Aluminiumbearbeitung (für hohe Präzision)



		TH10
P	Stahl	
M	Rostfreier Stahl	
K	Eisenguss	
N	Nichteisenmetalle	★
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

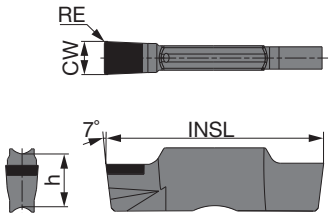
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Unbe-schichtet TH10	INSL	h	AN
DTA600-300	6	6	3	●	25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●	30	6.7	10

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F010 - F020, Standard Schnittdaten → F030

SGN

Außeneinstechen von gehärtetem Stahl



P	Stahl	
M	Rostfreier Stahl	
K	Eisenguss	
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	★

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.025	RE	CBN BX360	INSL	h
SGN200-020	2	2	0.2	●	20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●	20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●	20	5

● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTDATEN

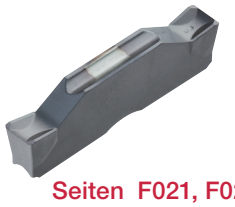
ISO	Werkstoff	Härte	Auswahl	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl (C45, 34CrMo4 etc.)	< 300 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Hohe Verschleißfestigkeit	T9225	80 - 300
		< 300 HB	Hohe Verschleißfestigkeit	T9125	80 - 200
		< 300 HB	Hohe Schlagfestigkeit	GH130	50 - 120
		< 300 HB	Oberflächengüte	NS9530	80 - 220
M	Rostfreier Stahl (X10CrNiS18-9 etc.)	< 200 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Hohe Schlagfestigkeit	GH130	50 - 120
K	Grauguss (GG25, 250 etc.)	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 180
		-	Hohe Schlagfestigkeit	GH130	50 - 180
	Kugelgraphitguss (GGG45, 450-10S etc.)	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 120
		-	Hohe Schlagfestigkeit	GH130	50 - 120
N	Aluminiumlegierungen (Si < 12 %)	-	1. Wahl	TH10	100 - 500
		-	1. Wahl	KS05F	100 - 600
S	Hitzebest. Legierungen (Inconel718 etc.)	< HRC 40	1. Wahl	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	Hohe Verschleißfestigkeit	AH905	20 - 80
	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH905	20 - 80
		< HRC 40	Hohe Schlagfestigkeit	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	Oberflächengüte	KS05F	20 - 60
H	Gehärteter Stahl (34CrMo4 etc.)	> HRC 50	1. Wahl	BX360	80 - 150

*Vorschub (f (mm/U)) siehe Seiten **F031 - F033**.

Werkzeughalter → **F010 - F020**

Außeneinstechen und Abstechen

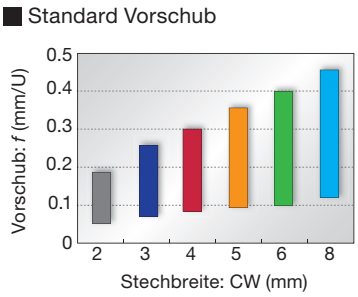
DGM (2 Schneiden)
SGM (1 Schneide)

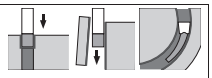


Seiten F021, F022

1. Wahl für Einstechen und Abstechen

Sehr gute Spanabfuhr
Hohe Schneidkantenstabilität durch spezielles Design
Neutrale, rechte und linke Ausführung verfügbar
CW = 2 - 8 mm



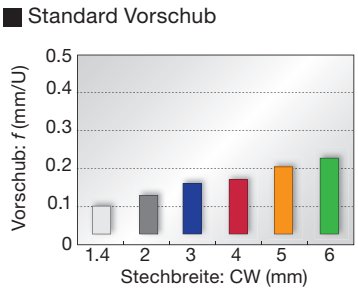


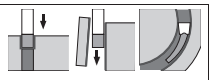
DGS (2 Schneiden)
SGS (1 Schneide)

Seiten F023, F024

Geringe Schnittkräfte und ausgezeichnete Schneid-kantenschärfe

Spezielle Spanformstufe und Schneidkante
Neutrale, rechte und linke Aus-führung verfügbar
CW = 1.4 - 6 mm



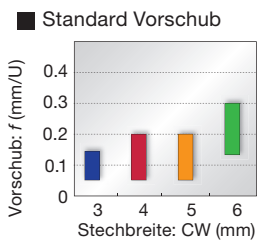


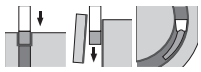
DGL (2 Schneiden)

Seite F024

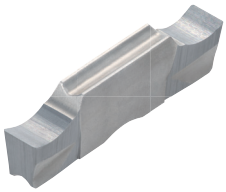
1. Wahl für langspanende Baustoffe

Spanformstufe mit exzellenter Span-kontrolle bei geringem Vorschub
Für langspanende Baustoffe mit häufi-gen Problemen bei der Spankontrolle
CW = 3 - 6 mm





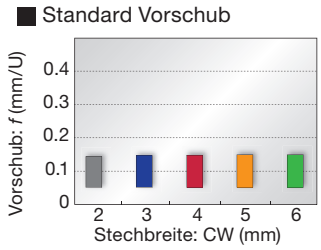
DGG (2 Schneiden)

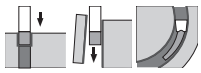


Seite F025

Nichteisen- und Titanlegierungen

Spanformstufe für niedrige Schnittkräfte
Scharfe Schneidkante verhindert Vibrationen und liefert hohe Oberflächengüte
CW = 2 - 6 mm



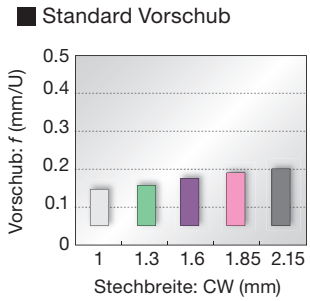


DGE (2 Schneiden)

Seite F025

Wellen-Sicherungsringe nach DIN 471, hohe Präzision

Ausgezeichnete Spankontrolle
CW = 1 - 2.15 mm



Außeneinstechen und Stechdrehen

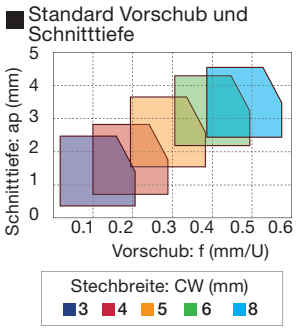
Außen
Innen
Plan
Abstechen
Sonstige

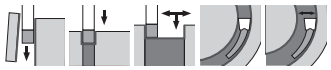
DTM (2 Schneiden)

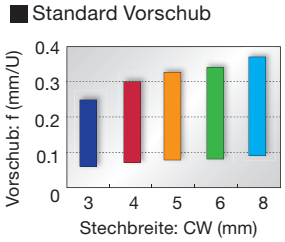
Seite F026

Allgemeine Anwendungen

1. Wahl für Einstechen und Stechdrehen
Geeignet für leichte bis mittlere Bearbeitung
Exzellente Spankontrolle bei der Bearbeitung von Stahl, legiertem Stahl, rostfreiem Stahl und hitzebeständigen Legierungen
CW = 3 - 8 mm





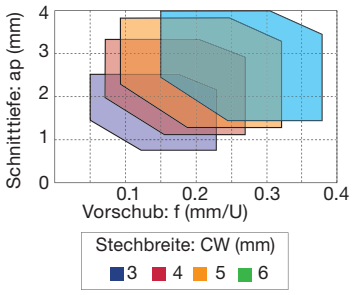


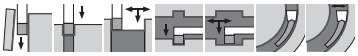
DTX (2 Schneiden)

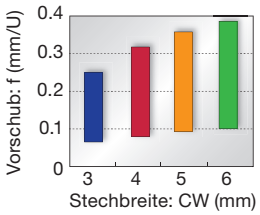
Seite F027

Multifunktionale Stechplatte

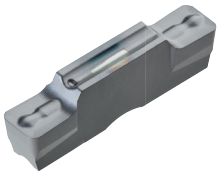
Ausgewogene Schärfe und Stabilität
Multifunkionale Stechplatte
CW = 3 - 6 mm







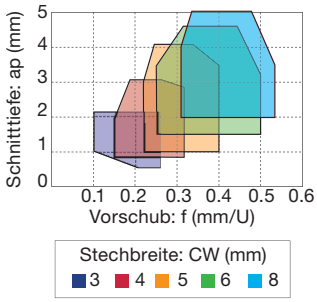
DTE (2 Schneiden)

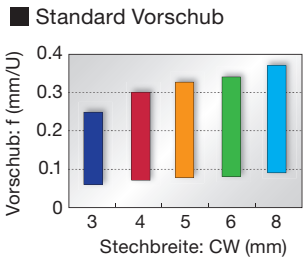


Seiten F026, F027

Allgemeine Anwendungen

Spanformstufe zur Kurzspanbildung
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar
CW = 3 - 8 mm





Kopieren und Freistechen

DTR (2 Schneiden)

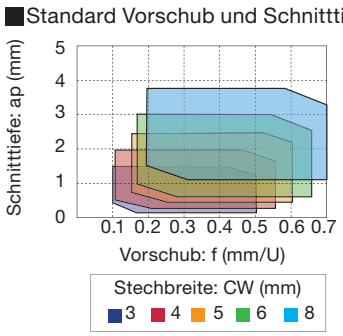
Gesintert

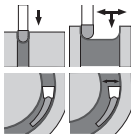
Geschliffen

Seite F028

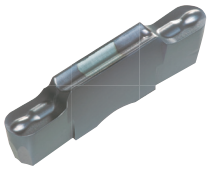
Vollradius-Stechplatte

Ausgezeichnete Spankontrolle
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar
CW = 3 - 8 mm





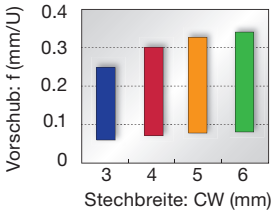
DTIU (2 Schneiden)

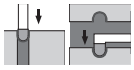


Seite F029

Vollradius-Stechplatte

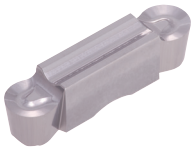
Exzellente Spankontrolle beim Freistechen
CW = 3 - 6 mm





Aluminiumbearbeitung

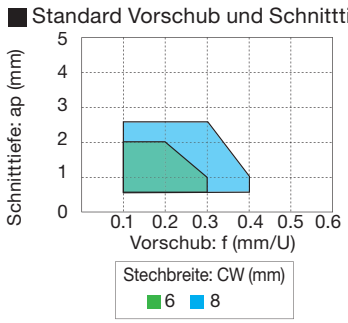
DTA (2 Schneiden)

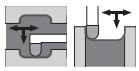


Seite F029

Vollradius-Stechplatte

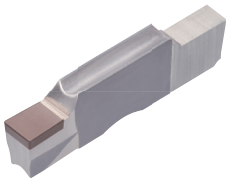
Ausgezeichnete Spankontrolle
Für die Aluminiumfelgenbearbeitung
Geschliffene Stechplatte
CW = 6 - 8 mm





Außeneinstechen von gehärtetem Stahl

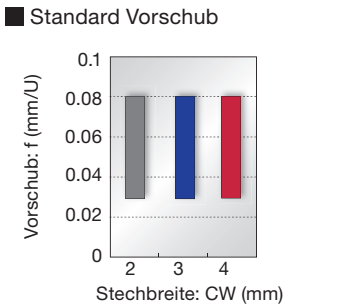
SGN-CBN (1 Schneide)

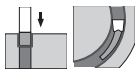


Seite F030

Einstechen von gehärtetem Stahl

Spezielle Schneidkante für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl
Schlichten mit hoher Stechbreitentoleranz
CW = 2 - 4 mm
(CW = ±0.025 mm)





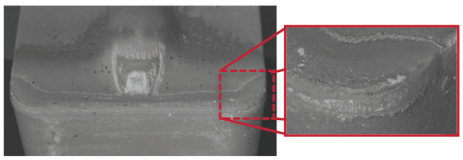
AH7025

1. Wahl bei der Stechbearbeitung
Schneidstoff AH7025: Einzigartige Beschichtungstechnologie von Tungaloy mit stark erhöhter Zuverlässigkeit

Standzeitvergleich

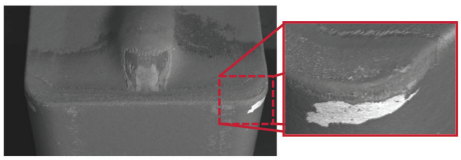
Legierter Stahl (SCM440 / 42CrMo4) **P**

AH7025



Werkzeugverschleiß nach 60 Stechvorgängen

Herkömmlicher Schneidstoff



Werkzeugverschleiß nach 30 Stechvorgängen

Stechplatte	: DTE3-040 AH7025
Schnittgeschwindigkeit	: *Vc* = 150 m/min
Vorschub	: *f* = 0.17 mm/U
Stechtiefe	: 17 mm
Anwendung	: Außeneinstechen
Kühlmittel	: Emulsion

AH7025 bietet Standfestigkeit und verhindert das Absplittern der Beschichtung selbst nach doppelt so vielen Stechvorgängen im Vergleich zu herkömmlichen Schneidstoffen.

→ **Die Kombination aus einer mehrlagigen Nano-AlTiN-Beschichtung und einem hohen AL-Anteil sowie einem robusten Substrat ermöglicht eine hocheffiziente Stechbearbeitung in verschiedensten Anwendungen.**

Schneidstoffe

AH7025 P M K S

- 1. Wahl für verschiedenste Anwendungen
- Neue PVD-Beschichtung mit hohem AL-Anteil für ausgezeichnete Adhäsionskraft
- Verbesserte Verschleiß- und Bruchfestigkeit

AH725 P M S

- Für verschiedene Anwendungen empfohlen
- Neu entwickelte Beschichtung mit kontrollierter Kristallstruktur und Bruchfestigkeit
- Höhere Adhäsionskraft

T515 K

- Empfohlene 1. Wahl für Eisenguss
- Exzellente Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

T9225 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hoher Geschwindigkeit
- Neue CVD-Beschichtung und -Substrat für ausgewogene Bruch- und Verschleißfestigkeit
- Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit

T9125 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hoher Geschwindigkeit
- Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit

NS9530 P

- Hochentwickeltes Cermet zum Schlichten von Stahl
- Innovativer Schneidstoff mit exzellenter Bruch- und hoher Verschleißfestigkeit

GH130 P M K

- Empfohlen für unterbrochene Bearbeitung
- TiCNO-PVD-Beschichtung mit hoher Verschleißfestigkeit
- Hohe Verschleißfestigkeit

AH905 S

- Besonders geeignet für die Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen
- Exklusive Beschichtung für eine verbesserte Adhäsionskraft und Verschleißfestigkeit

KS05F N S

- Empfohlen für Nichteisenmetalle
- Empfohlen für Nichteisenmetalle und Titan

TH10 N

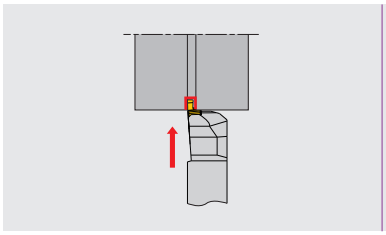
- Empfohlen für Nichteisenmetalle

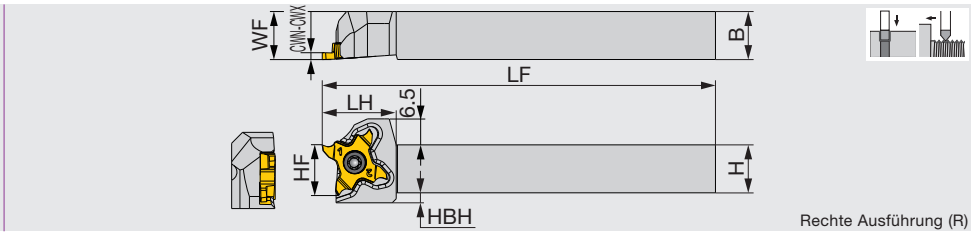
BX360 H

- Geeignet für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl
- Ideale Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit durch optimalen CBN-Anteil und Korngröße

STCR/L-18

Werkzeughalter – Außeneinstechen und Gewindedrehen





Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Stechplatten	Dreh-moment*
STCR/L1010X18	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020H18	0.33	3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020X18	0.33	3	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18	0.33	3	25	25	135	23	25	30	-	TC*18...	1.2

Hinweis: Rechte Halter (R) für rechte Stechplatten (R). Linke Halter (L) für linke Stechplatten (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

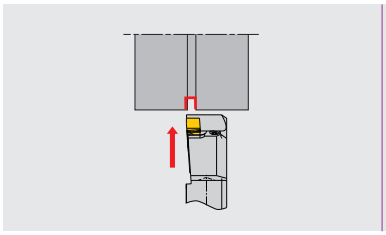
AUSTAUSCHTEILE

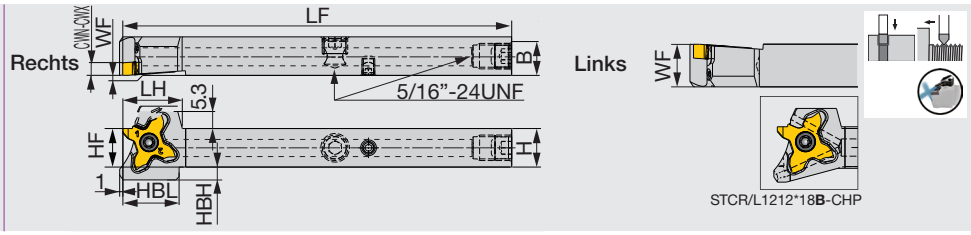
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
STCR*****18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL*****18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

STCR/L-18-CHP

DIRECT TUNG JET

Werkzeughalter – Außeneinstechen und Gewindedrehen – mit DirectTungJet-Anschluss





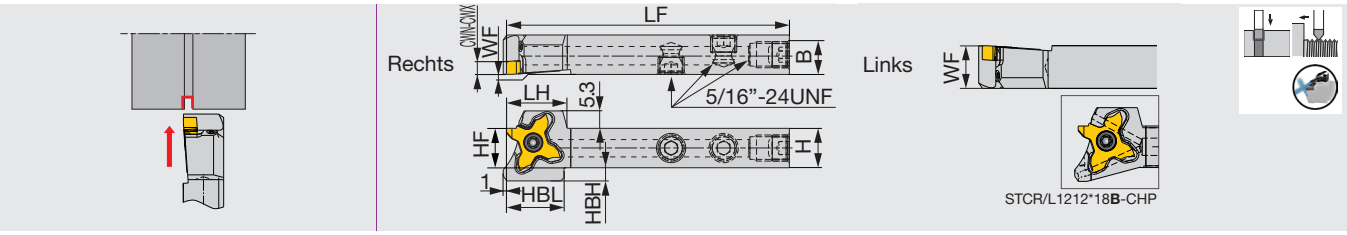
Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH	Stechplatten	Dreh-moment*
STCR/L1212X18-CHP***(1)	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP (1)	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP (1)	0.33	3	16	16	120	18.5	16	0/16	-	-	TC*18...	1.2

Hinweis: Rechte Halter (R) für rechte Stechplatten (R). Linke Halter (L) für linke Stechplatten (L).
(1) Dieses Produkt ist kompatibel mit DirectTungJet.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
***: Dieser Artikel wird in Zukunft durch ein neues Produkt ersetzt.

Stechplatten → F040 - F045, Standard Schnittdaten → F045

STCR/L-F18-CHP

Werkzeughalter – Außeneinstechen und Gewindedrehen – Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH	Stechplatten	Drehmoment*
STCR/L1212F18-CHP***	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2

Hinweis: Rechte Halter (R) für rechte Stechplatten (R). Linke Halter (L) für linke Stechplatten (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
***: Dieser Artikel wird in Zukunft durch ein neues Produkt ersetzt.

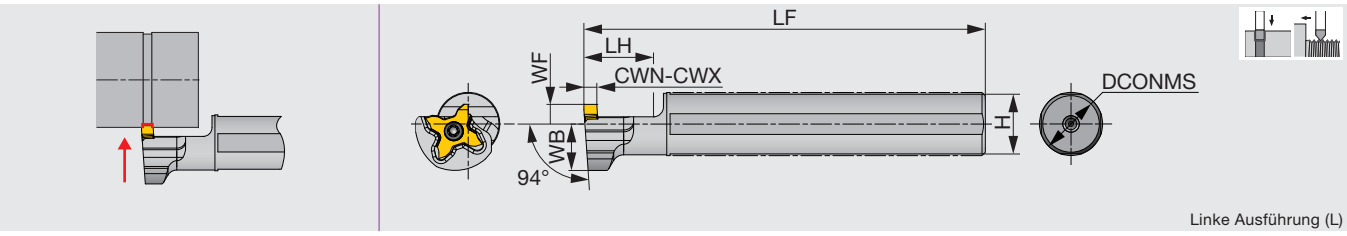
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

TETRAMINI CUT

JS-STCL18

Werkzeughalter mit rundem Schaft – Außeneinstechen und Gewindedrehen – für Langdrehautomaten



Katalog Nr.	CWN	CWX	DCONMS	H	LF	LH	WB	WF	Stechplatten	Drehmoment*
JS14H-STCL18	0.33	3	14	13	100	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3	15.875	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3	16	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3	19.05	18	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3	19.05	18	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3	20	19	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3	20	19	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3	22	21	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3	25	24	100	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3	25.4	24	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2

• Rechte Stechplatten verwenden.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

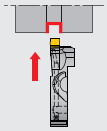
AUSTAUSCHTEILE

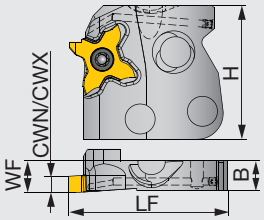
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JS****-STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

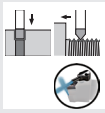
Stechplatten → F040 - F045, Standard Schnittdaten → F045, Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198

STCAR/L18-CHP

Modulare Schwerter – Außeneinstechen und Abstechen – Hochdruckkühlung







Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	WF	Stechplatte	Dreh-moment*
STCAR/L18-CHP	0.33	3	33	7.2	38	7.5	TC*18...	1.2

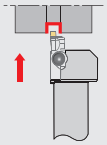
Hinweis: Rechte Halter (R) für rechte Stechplatten (R). Linke Halter (L) für linke Stechplatten (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

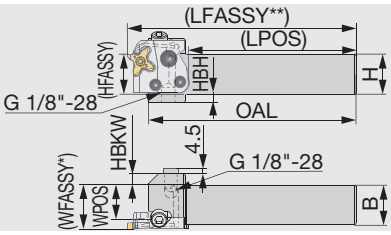
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
STCAL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCAR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

CHSR/L-CHP

Grundhalter für Schwerter – Hochdruckkühlung





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)

* Anweisungen zum Klemmen und Lösen von Schwertern siehe Seite **L042**.
Hinweis: Rechte Schwerter (R) für rechte Halter (R). Linke Schwerter (L) für linke Halter (L).
• Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring	Dichtung
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

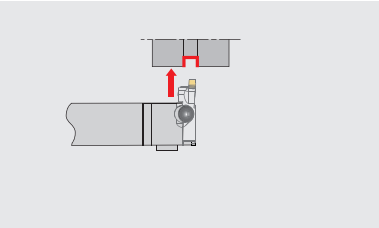
Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

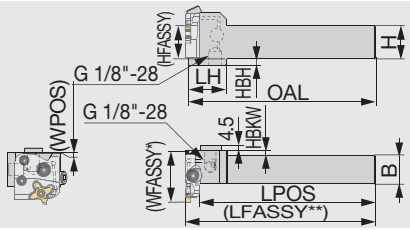
Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Stechplatten → F040 - F045, Standard Schnittdaten → F045, Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198

CHFVR/L-CHP

Grundhalter für Schwerter – Hochdruckkühlung





Rechte Ausführung (R)
mit linkem Schwert

Katalog Nr.	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5

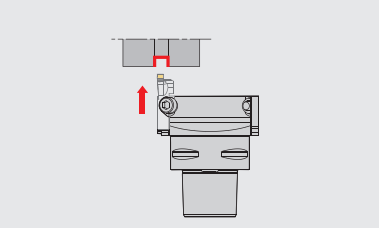
*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)
Hinweis: Linke Schwerter (L) für rechte Halter (R). Rechte Schwerter (R) für linke Halter (L).
• Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa
* Anweisungen zum Klemmen und Lösen von Schwertern siehe Seite **L042**.

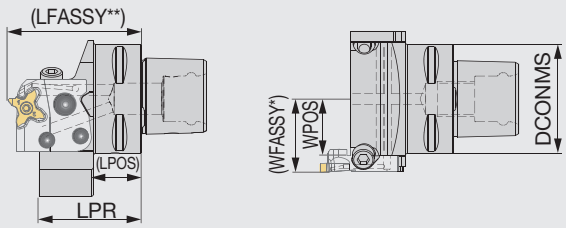
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring	Dichtung
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

C*CHSN-CHP

TungCap-Grundhalter für CAER/L-CHP Schwerter – Hochdruckkühlung





Rechtes Schwert (R)

Katalog Nr.	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)
• Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa
* Anweisungen zum Klemmen und Lösen von Schwertern siehe Seite **L042**.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring
C*CHSN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

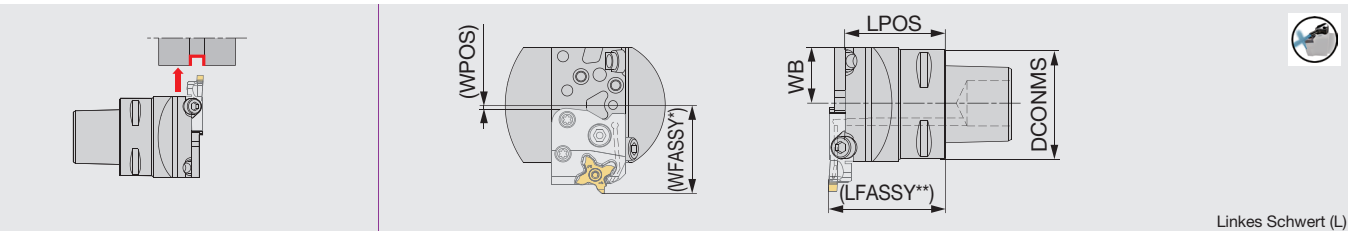
Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Stechplatten → **F040 - F045**, Standard Schnittdaten → **F045**, Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → **F198**

C*CHFVN-CHP

TungCap-Grundhalter für CAER/L-CHP Schwerter – Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	DCONMS	LPOS	WB	WPOS
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)

- Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa

* Anweisungen zum Klemmen und Lösen von Schwertern siehe Seite **L042**.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

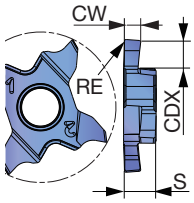
Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Stechplatten → F040 - F045, Standard Schnittdaten →F045

AUSWAHL STECHPLATTEN

TCG18R/L (mit Schneidkantenverrundung)



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	CDX	S
TCG18R100-010	R	1	0.1	●	2	4
TCG18L100-010	L	1	0.1	●	2	4
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●	2	4
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●	2	4
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●	2	4
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●	2	4
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●	2	4
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●	2	4
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●	2	4
TCG18L130-020	L	1.3	0.2	●	2	4
TCG18R140-010	R	1.4	0.1	●	3.5	4
TCG18L140-010	L	1.4	0.1	●	3.5	4
TCG18R140-020	R	1.4	0.2	●	3.5	4
TCG18L140-020	L	1.4	0.2	●	3.5	4
TCG18R145-010	R	1.45	0.1	●	3.5	4
TCG18L145-010	L	1.45	0.1	●	3.5	4
TCG18R145-020	R	1.45	0.2	●	3.5	4
TCG18L145-020	L	1.45	0.2	●	3.5	4
TCG18R150-010	R	1.5	0.1	●	3.5	4
TCG18L150-010	L	1.5	0.1	●	3.5	4
TCG18R150-020	R	1.5	0.2	●	3.5	4
TCG18L150-020	L	1.5	0.2	●	3.5	4
TCG18R160-020	R	1.6	0.2	●	3.5	4
TCG18L160-020	L	1.6	0.2	●	3.5	4
TCG18R170-020	R	1.7	0.2	●	3.5	4
TCG18L170-020	L	1.7	0.2	●	3.5	4
TCG18R175-010	R	1.75	0.1	●	3.5	4
TCG18L175-010	L	1.75	0.1	●	3.5	4
TCG18R175-020	R	1.75	0.2	●	3.5	4
TCG18L175-020	L	1.75	0.2	●	3.5	4
TCG18R185-020	R	1.85	0.2	●	3.5	4
TCG18L185-020	L	1.85	0.2	●	3.5	4
TCG18R195-020	R	1.95	0.2	●	3.5	4
TCG18L195-020	L	1.95	0.2	●	3.5	4

Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite F045.

VE = 5 Stück

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F035 - F039, Standard Schnittdaten → F045

P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	CDX	S
TCG18R200-010	R	2	0.1	●	3.5	4
TCG18L200-010	L	2	0.1	●	3.5	4
TCG18R200-020	R	2	0.2	●	3.5	4
TCG18L200-020	L	2	0.2	●	3.5	4
TCG18R225-020	R	2.25	0.2	●	3.5	4
TCG18L225-020	L	2.25	0.2	●	3.5	4
TCG18R230-020	R	2.3	0.2	●	3.5	4
TCG18L230-020	L	2.3	0.2	●	3.5	4
TCG18R250-010	R	2.5	0.1	●	3.5	4
TCG18L250-010	L	2.5	0.1	●	3.5	4
TCG18R250-020	R	2.5	0.2	●	3.5	4
TCG18L250-020	L	2.5	0.2	●	3.5	4
TCG18R250-030	R	2.5	0.3	●	3.5	4
TCG18L250-030	L	2.5	0.3	●	3.5	4
TCG18R265-030	R	2.65	0.3	●	3.5	4
TCG18L265-030	L	2.65	0.3	●	3.5	4
TCG18R280-030	R	2.8	0.3	●	3.5	4
TCG18L280-030	L	2.8	0.3	●	3.5	4
TCG18R300-010	R	3	0.1	●	3.5	4
TCG18L300-010	L	3	0.1	●	3.5	4
TCG18R300-020	R	3	0.2	●	3.5	4
TCG18L300-020	L	3	0.2	●	3.5	4
TCG18R300-030	R	3	0.3	●	3.5	4
TCG18L300-030	L	3	0.3	●	3.5	4

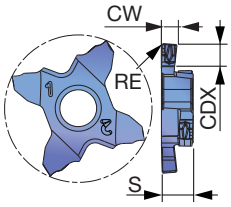
Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite F045.

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F035 - F039, Standard Schnittdaten → F045

AUSWAHL STECHPLATTEN

TCS18R (3D-Spanformstufe, Schutzfase)



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

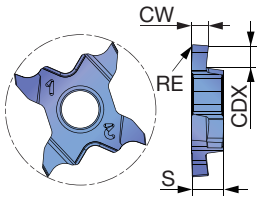
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	CDX	S
TCS18R100-010	R	1	0.1	●	2	4
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●	2	4
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●	2	4
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●	2	4
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●	3.5	4
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●	3.5	4
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●	3.5	4
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●	3.5	4
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●	3.5	4
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●	3.5	4
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●	3.5	4
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●	3.5	4
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●	3.5	4
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●	3.5	4
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●	3.5	4
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●	3.5	4
TCS18R200-010	R	2	0.1	●	3.5	4
TCS18R200-020	R	2	0.2	●	3.5	4
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●	3.5	4
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●	3.5	4
TCS18R250-010	R	2.5	0.2	●	3.5	4
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●	3.5	4
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●	3.5	4
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●	3.5	4
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●	3.5	4
TCS18R300-010	R	3	0.1	●	3.5	4
TCS18R300-020	R	3	0.2	●	3.5	4
TCS18R300-030	R	3	0.3	●	3.5	4

Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite F045.

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F035 - F039, Standard Schnittdaten → F045

TCP18R/L (leichte Schutzfase)



P	Stahl	★	
M	Rostfreier Stahl	★	
K	Eisenguss	★	
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen	★	
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

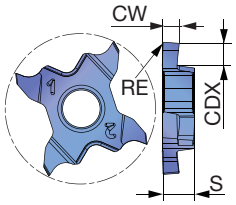
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet AH725	CDX	S
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●	0.8	4
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●	0.8	4
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●	1.2	4
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●	1.2	4
TCP18R050-005	R	0.50	0.05	●	1.2	4
TCP18L050-005	L	0.50	0.05	●	1.2	4
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●	2	4
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●	2	4
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●	2	4
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●	2	4
TCP18R100-010	R	1	0.1	●	2	4
TCP18L100-010	L	1	0.1	●	2	4
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●	2	4
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●	2	4
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●	2	4
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●	2	4
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●	3.5	4
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●	3.5	4
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●	2	4
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●	2	4
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●	3.5	4
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●	3.5	4
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●	2	4
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●	2	4
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●	3.5	4
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●	3.5	4
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●	2	4
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●	2	4
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●	3.5	4
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●	3.5	4
TCP18R200-010	R	2	0.1	●	2.5	4
TCP18L200-010	L	2	0.1	●	2.5	4
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●	3.5	4
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●	3.5	4
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●	2.5	4
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●	2.5	4
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●	3.5	4
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●	3.5	4
TCP18R300-010	R	3	0.1	●	2.5	4
TCP18L300-010	L	3	0.1	●	2.5	4
TCP18R300-010-35	R	3	0.1	●	3.5	4
TCP18L300-010-35	L	3	0.1	●	3.5	4

Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite F045.

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F035 - F039, Standard Schnittdaten → F045

TCP18R/L-F (scharfkantig)



P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

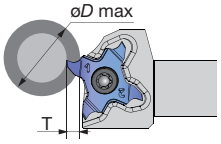
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet SH725	CDX	S
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●	0.8	4
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●	0.8	4
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●	1.2	4
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●	1.2	4
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●	1.2	4
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●	1.2	4
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●	2	4
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●	2	4
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●	2	4
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●	2	4
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●	2	4
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●	2	4
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●	2	4
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●	2	4
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●	2	4
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●	2	4
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●	2	4
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●	2	4
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●	2	4
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●	3.5	4
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●	3.5	4
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●	2	4
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●	2	4
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●	3.5	4
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●	3.5	4
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●	3.5	4
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●	2	4
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●	2	4
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●	3.5	4
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●	3.5	4
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●	3.5	4
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●	2	4
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●	2	4
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●	3.5	4
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●	3.5	4
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●	3.5	4
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●	2.5	4
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●	2.5	4
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●	3.5	4
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●	3.5	4
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●	2.5	4
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●	2.5	4
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●	3.5	4
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●	3.5	4
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●	2.5	4
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●	2.5	4
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●	3.5	4
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●	3.5	4

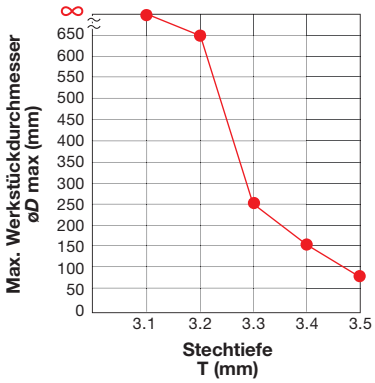
Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite F045.

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F035 - F039, Standard Schnittdaten → F045

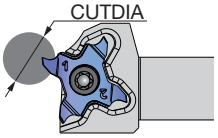
Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung





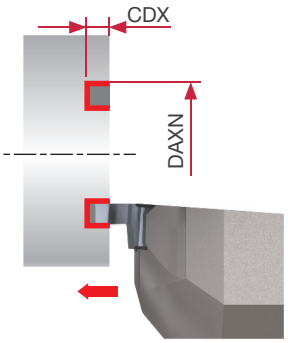
*Stechtiefe und max. Werkstückdurchmesser (øDmax)

Der maximale Werkstückdurchmesser ist in Abhängigkeit von der Schnitttiefe begrenzt, um eine Kollision zwischen Stechplatte und Werkstück zu vermeiden.



Max. Werkstückdurchmesser CUTDIA (mm)
7

Mindestdurchmesser für das Planstechen



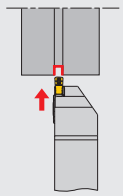
Mindeststirn-durchmesser DAXN (mm)	Maximale Stechtiefe CDX (mm)
65	3

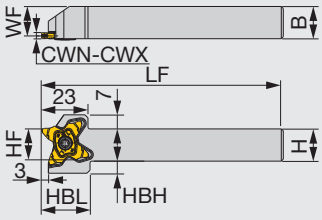
STANDARD SCHNITTDATEN

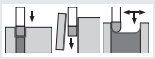
ISO	Werkstoff	Schnittge-schwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub: *f* (mm/U) TCP / TCP-F (AH725 / SH725)	TCS (AH7025)	TCG (AH7025)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S20C etc C15, C20 etc.	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc C55, 42CrMoS4 etc.	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 etc.	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
M	Rostfreier Stahl SUS304 etc X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.	50 - 120	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
K	Grauguss FC250, FC300 etc. 250, 300 etc.	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	Kugelgraphitguss FCD400, FCD600 etc. 400-15, 600-3 etc.	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	30 - 80	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	Hitzebeständige Legierungen Inconel718 etc.	20 - 60	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12

STCR/L-27

Werkzeughalter – Außeneinstechen







Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	Stechplatten	Dreh-moment**
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	10	8.5	9.5	24	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	12	10.5	8	24	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	16	14.5	6	24	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	20	18.5	2	24	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27	0.5	3.18	25	25	135	25	23.5	-	-	TC*27...	2.5

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

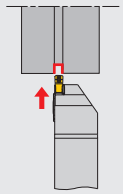
AUSTAUSCHTEILE

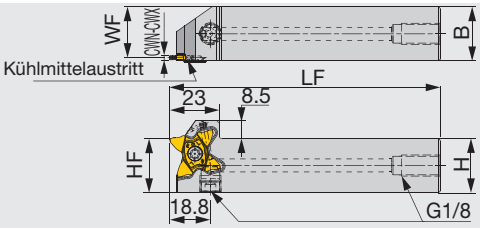
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
STCR****-27	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27	SR16-212-01397	T-2010/5

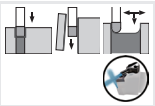
STCR/L-27-CHP

TUNGTURN JET

Werkzeughalter – Außeneinstechen – Hochdruckkühlung







Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	Stechplatte	Drehmoment*
STCR/L2525-27-CHP	0.5	3.18	25	25	125	25	23.5	TC*27...	2.5

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

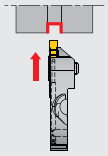
AUSTAUSCHTEILE

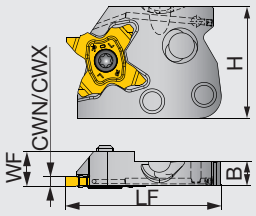
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
STCR****-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

Stechplatten → F050 - F053, Standard Schnittdaten → F053
Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198

STCAR/L27-CHP

Modulare Schwerter – Außeneinstechen und Abstechen – Hochdruckkühlung





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	WF	Stechplatte	Dreh-moment*
STCAR/L27-CHP	0.5	3.18	33	7.2	46	7.5	TC*27...	2.5

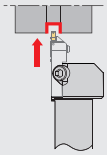
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

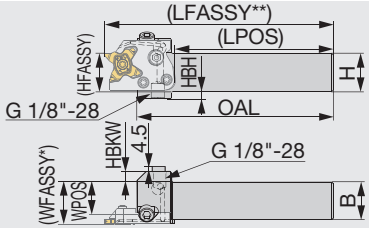
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JS...STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

CHSR/L-CHP

Grundhalter für Schwerter – Hochdruckkühlung





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)

* Anweisungen zum Klemmen und Lösen von Schwertern siehe Seite **L042**.
Hinweis: Rechte Schwerter (R) für rechte Halter (R). Linke Schwerter (L) für linke Halter (L).
• Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring	Dichtung
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

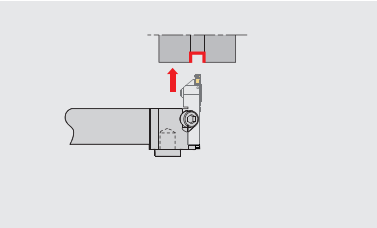
Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

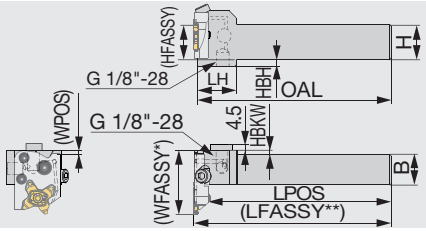
Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Stechplatten → F050 - F053, Standard Schnittdaten → F053
Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198

CHFVR/L-CHP

Grundhalter für Schwerter – Hochdruckkühlung





Rechte Ausführung (R)
mit linkem Schwert

Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	WPOS	LH	HBKW	HFASSY	HBH
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	135.1	0.5	28	5	20	10
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	135.1	0.5	28	0	25	5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)
Hinweis: Linke Schwerter (L) für rechte Halter (R). Rechte Schwerter (R) für linke Halter (L).

- Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa

* Anweisungen zum Klemmen und Lösen von Schwertern siehe Seite L042.

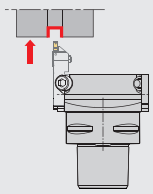
AUSTAUSCHTEILE

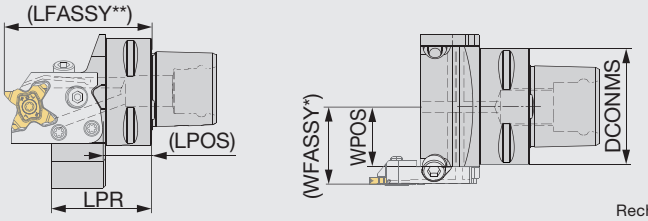
Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring	Dichtung
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

C*CHSN-CHP

TUNGCAP TUNGMODULAR SYSTEM

TungCap-Grundhalter für CAER/L-CHP Schwerter – Hochdruckkühlung





Rechtes Schwert (R)

Katalog Nr.	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)

- Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa

* Anweisungen zum Klemmen und Lösen von Schwertern siehe Seite L042.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring
C*CHSN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

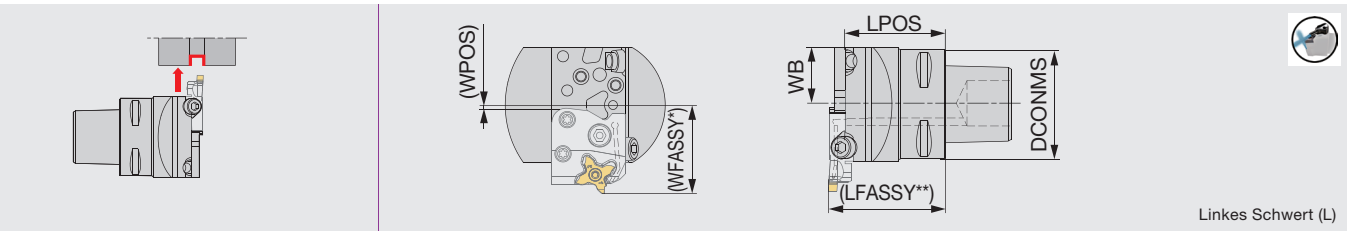
Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Stechplatten → F050 - F053, Standard Schnittdaten → F053
Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198

C*CHFVN-CHP

TungCap-Grundhalter für CAER/L-CHP Schwerter – Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	DCONMS	LPOS	WB	WPOS
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)

- Geeignet für Kühlmitteldruck 30 MPa

* Anweisungen zum Klemmen und Lösen von Schwertern siehe Seite **L042**.

AUSTAUSCHTEILE

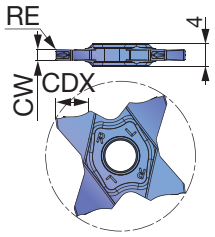
Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

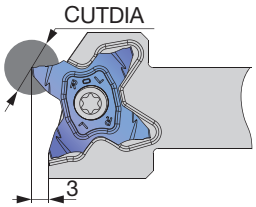
Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

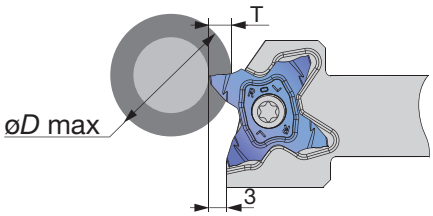
Spannschraube	Drehmoment (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Stechplatten → F050 - F053, Standard Schnittdaten → F053

TCS27







P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

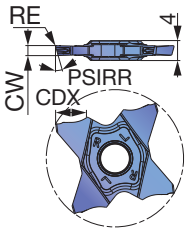
Katalog Nr.	CW±0.02	RE	Beschichtet AH725	CDX	CUTDIA	Verhältnis Stechtiefe (T) zu max. Durchmesser (øD max) T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4
TCS27-050-000	0.5	0	●	1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●	1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-200-020	2	0.2	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-222-015	2.22	0.15	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-300-000	3	0	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-020	3	0.2	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-030	3	0.3	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-040	3	0.4	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-315-015	3.15	0.15	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCS27-318-020	3.18	0.2	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

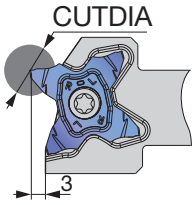
VE = 5 Stück
● Lagerstandard

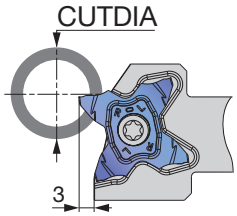
Werkzeughalter → F046 - F049, Standard Schnittdaten → F053

STECHPLATTEN – ABSTECHEN

TCS27-R/L







Rechte Ausführung (R)

P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

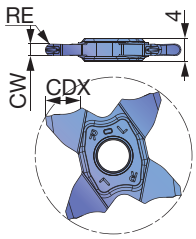
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

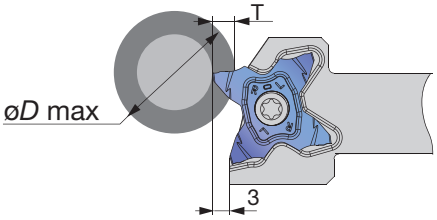
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet AH725			CDX	PSIRL	PSIRR	Max. Abstech-durchmesser CUTDIA Voll-material	Max. Abstech-durchmesser CUTDIA Rohr
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●			3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●			3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●			5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●			5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●			5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L	L	1.5	0.06	●			5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	R	2	0.1	●			6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L	L	2	0.1	●			6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	R	2	0.1	●			6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L	L	2	0.1	●			6.4	15°	0°	12.8	30

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

STECHPLATTEN – EINSTECHEN UND KOPIERDREHEN

TCS27 (Vollradius)





P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

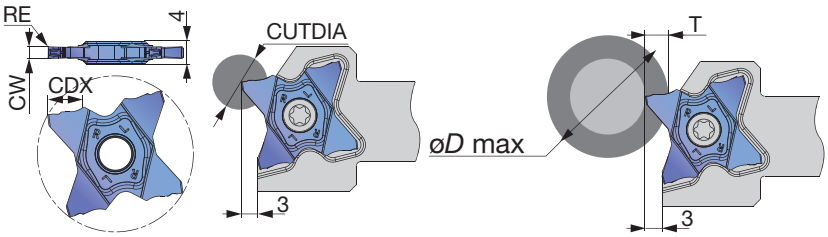
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW±0.02	RE	Beschichtet AH725			CDX	Verhältnis Stechtiefe (T) zu max. Durchmesser (øD max) T≤1 T≤2 T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4
TCS27-157-079	1.57	0.79	●			3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●			3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●			5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●			6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F046 - F049, Standard Schnittdaten → F053

TCM27



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

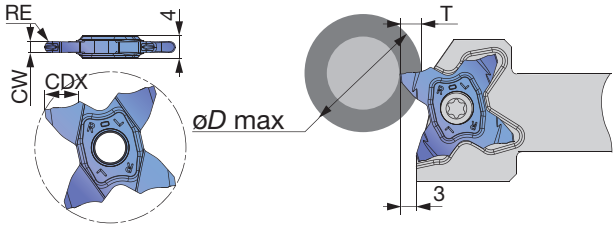
Katalog Nr.	CW±0.02	RE	Beschichtet AH725			CDX	CUTDIA	Verhältnis Stechtiefe (T) zu max. Durchmesser (øD max) T≤1 T≤2 T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4
TCM27-150-010	1.5	0.1	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●			3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●			3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●			6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●			6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.02	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F046 - F049, Standard Schnittdaten → F053

STECHPLATTEN – EINSTECHEN UND KOPIERDREHEN

TCM27 (Vollradius)



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

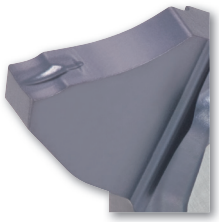
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

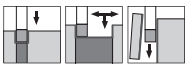
Katalog Nr.	CW±0.02	RE	Beschichtet AH725			CDX	CUTDIA	Verhältnis Stechtiefe (T) zu max. Durchmesser (øD max) T≤1 T≤2 T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4
TCM27-157-079	1.57	0.79	●			3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●			3	6	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●			5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-300-150	3	0.02	●			6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

SPANFORMSTUFEN

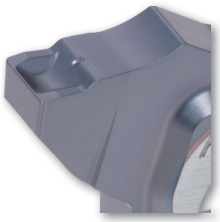
TCS27





CW = 0.5 mm – 3.18 mm
Für die allgemeine Bearbeitung
Niedrige Schnittkräfte und ausgezeichnete Schärfe

TCM27



CW = 1.5 mm – 3.18 mm
Für höhere Vorschübe
Speziell verstärkte Schneidkante

STANDARD SCHNITTDATEN

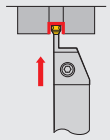
ISO	Werkstoff	Schneid-stoffe	Schnitt-geschwin-digkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U) Ein- und Abstechen TCS	Ein- und Abstechen TCM	Abstechen (R/L) TCS	Stechdrehen (Vollradius) TCS	Stechdrehen (Vollradius) TCM	Stechtiefe Kopierdrehen Stechdrehen (Vollradius)
P	Kohlenstoffstahl S45C etc. C45 etc.	AH725	100 - 200	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	Legierter Stahl SCM435 etc. 34CrMo4 etc.	AH725	50 -180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
M	Rostfreier Stahl SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc.	AH725	100 - 150	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	Kugelgraphitguss FCD400 etc. 400-15 etc.	AH725	50 - 120	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	AH725	30 - 60	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5
	Hitzebeständige Legierungen Inconel718 etc.	AH725	20 - 50	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5

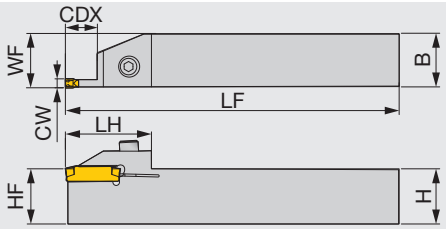
Werkzeughalter → F046 - F053

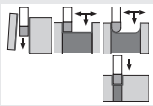
MY-T SERIES

CGWSR/L-W

Werkzeughalter – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Stechplatten mit 2 Schneiden







Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
CGWSR/L1616-W30	3	12	16	16	125	34	16	16.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W30	3	12	20	20	150	34	20	20.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2525-W30	3	12	25	25	150	34	25	25.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W40	4	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2525-W40	4	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2020-W50	5	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*50, WGE50R/L	5
CGWSR/L2525-W50	5	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*50, WGE50R/L	5

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

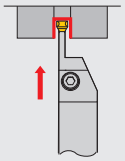
AUSTAUSCHTEILE

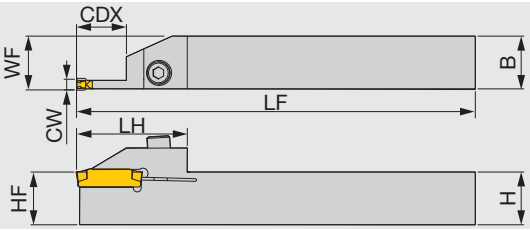
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CGWSR/L****-W...	CHHM5-18	P-4

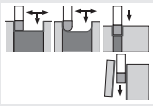
MY-T SERIES

CGWSR/L-W-L

Werkzeughalter – tiefes Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Stechplatten mit 2 Schneiden







Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
CGWSR/L1616-W20-L	2	15	16	16	125	37	16	16.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L2020-W20-L	2	15	20	20	150	37	20	20.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L2525-W20-L	2	15	25	25	150	37	25	25.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L1616-W30-L	3	16.5, 17.5	16	16	125	37	16	16.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W30-L	3	16.5, 17.5	20	20	150	37	20	20.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2525-W30-L	3	16.5, 17.5	25	25	150	37	25	25.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W40-L	4	21, 21.5	20	20	150	42	20	20.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2525-W40-L	4	21, 21.5	25	25	150	42	25	25.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2020-W50-L	5	21	20	20	150	42	20	20.4	WG*50, WGE50R/L	5
CGWSR/L2525-W50-L	5	21	25	25	150	42	25	25.4	WG*50, WGE50R/L	5

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

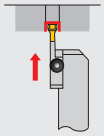
AUSTAUSCHTEILE

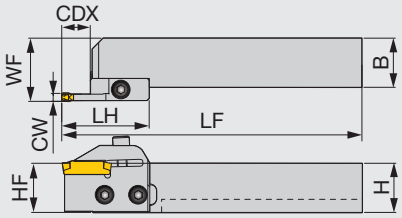
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CGWSR/L****-W**-L	CHHM5-18	P-4

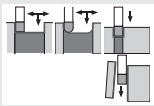
Stechplatten → F059 - F060, Standard Schnittdaten → F060

MY-T SERIES
CGWSR/L-WG

Werkzeughalter – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Stechplatten mit 2 Schneiden







Rechte Ausführung (R)
Gestrichelte Linie: 20 mm Vierkantschaft.

Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Schaft	Schwerter	Dreh-moment*
CGWSR/L2020-W30GR/L	3	12	20	20	150.5	43.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L	5
CGWSR/L2525-W30GR/L	3	12	25	25	150.5	43.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L	5
CGWSR/L2020-W40GR/L	4	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L	5
CGWSR/L2525-W40GR/L	4	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L	5
CGWSR/L2020-W50GR/L	5	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L	5
CGWSR/L2525-W50GR/L	5	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L	5

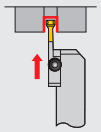
Hinweis: Rechte Schwerter (R) für rechte Halter (R). Linke Schwerter (L) für linke Halter (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

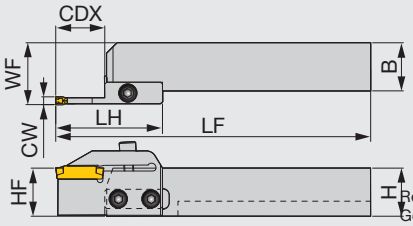
AUSTAUSCHTEILE

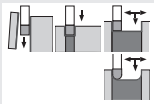
Katalog Nr.	Spannschraube	Schraube/ Schwerter	Schlüssel
CGWSR/L****-W**GR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

MY-T SERIES
CGWSR/L-WG-L

Werkzeughalter – tiefes Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Stechplatten mit 2 Schneiden







Rechte Ausführung (R)
Gestrichelte Linie: 20 mm Vierkantschaft.

Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Schaft	Schwerter	Dreh-moment*
CGWSR/L2020-W20GR/L-L	2	15	20	20	153.5	46.5	20	26.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2020	W20GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W20R/LR-L	2	15	25	25	153.5	46.5	25	31.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2525	W20GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W30GR/L-L	3	16.5 - 17.5	20	20	157.5	50.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W30GR/L-L	3	16.5 - 17.5	25	25	157.5	50.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W40GR/L-L	4	21 - 21.5	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W40GR/L-L	4	21 - 21.5	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W50GR/L-L	5	21	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W50GR/L-L	5	21	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L-L	5

Hinweis: Rechte Schwerter (R) für rechte Halter (R). Linke Schwerter (L) für linke Halter (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

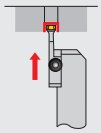
Katalog Nr.	Spannschraube	Schraube/ Schwerter	Schlüssel
CGWSR/L****-W**GR/L-L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

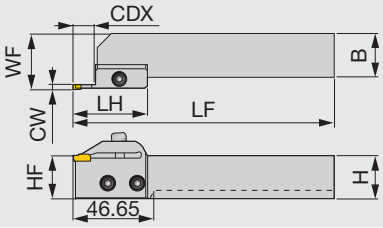
Stechplatten → F059 - F060, Standard Schnittdaten → F060

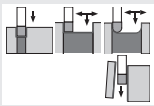
MY-T SERIES

CGWSR/L-G

Werkzeughalter – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Stechplatten mit 1 Schneide







Rechte Ausführung (R)
Gestrichelte Linie:
20 mm Vierkantschaft

Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Schaft	Schwerter	Dreh-moment*
CGWSR/L2020-20GR/L	2	12	20	20	150.2	43.15	20	26.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2020	20GR/L	5
CGWSR/L2525-20GR/L	2	12	25	25	150.2	43.15	25	31.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2525	20GR/L	5
CGWSR/L2020-30GR/L	3	12	20	20	150.2	43.15	20	27	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2020	30GR/L	5
CGWSR/L2525-30GR/L	3	12	25	25	150.2	43.15	25	32	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2525	30GR/L	5
CGWSR/L2020-40GR/L	4	12	20	20	150.2	43.15	20	27.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2020	40GR/L	5
CGWSR/L2525-40GR/L	4	12	25	25	150.2	43.15	25	32.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2525	40GR/L	5
CGWSR/L2020-50GR/L	5	12	20	20	150.2	43.15	20	27.2	G*50,GE50R	CGWSR/L2020	50GR	5

Hinweis: Außendurchmesser-Kompensation für Stechdrehen siehe Seite **F091**.
Rechte Schwerter (R) für rechte Halter (R). Linke Schwerter (L) für linke Halter (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

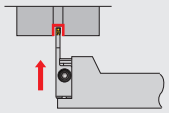
AUSTAUSCHTEILE

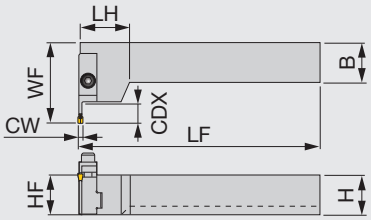
Katalog Nr.	Spannschraube	Schraube/ Schwerter	Schlüssel
CGWSR/L****-**GR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

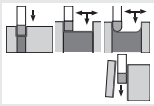
MY-T SERIES

CGWTR/L-G

Werkzeughalter – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Stechplatten mit 1 Schneide







Rechte Ausführung (R)
Gestrichelte Linie:
20 mm Vierkantschaft

Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Schaft	Schwerter	Dreh-moment*
CGWTR/L2020-30GL/R	3	12	20	20	150	12.9	20	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2020	30GL/R	5
CGWTR/L2525-30GL/R	3	12	25	25	150	12.9	25	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2525	30GL/R	5
CGWTR/L2020-40GL/R	4	12	20	20	150.1	12.9	20	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2020	40GL/R	5
CGWTR/L2525-40GL/R	4	12	25	25	150.1	12.9	25	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2525	40GL/R	5
CGWTR/L2020-50GL/R	5	12	20	20	150.2	12.9	20	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2020	50GL/R	5
CGWTR/L2525-50GL/R	5	12	25	25	150.2	12.9	25	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2525	50GL/R	5

Hinweis: Außendurchmesser-Kompensation für Stechdrehen siehe Seite **F091**.
Linke Schwerter (L) für rechte Halter (R). Rechte Schwerter (R) für linke Halter (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

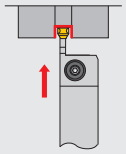
Katalog Nr.	Spannschraube	Schraube/ Schwerter	Schlüssel
CGWTR/L****-**GL/R	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

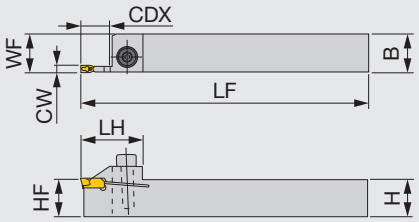
Stechplatten → **F063 - F067**, Standard Schnittdaten → **F067**

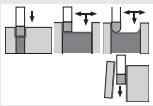
MY-T SERIES

CGSSR/L

Werkzeughalter – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Stechplatten mit 1 Schneide







Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
CGSSR/L1616-20	2	16	16	16	125	27	16	16.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L2020-20	2	16	20	20	150	27	20	20.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L2525-20	2	16	25	25	150	27	25	25.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L1616-30	3	12	16	16	125	27	16	16.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-30	3	12	20	20	150	27	20	20.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2525-30	3	12	25	25	150	27	25	25.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-40	4	12	20	20	150	27	20	20.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2525-40	4	12	25	25	150	27	25	25.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2020-50	5	12	20	20	150	27	20	20.7	G*50,GE50R/L,GE50-AL	5
CGSSR/L2525-50	5	12	25	25	150	27	25	25.7	G*50,GE50R/L,GE50-AL	5

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

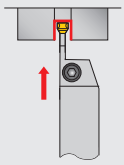
AUSTAUSCHTEILE

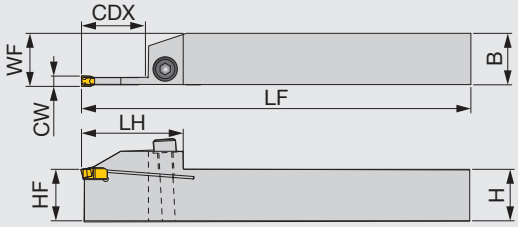
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CGSSR/L...	CHHM5-18	P-4

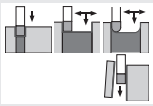
MY-T SERIES

CGSSR/L-D

Werkzeughalter – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Stechplatten mit 1 Schneide







Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
CGSSR/L1616-30D	3	22	16	16	125	36.2	16	16.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-30D	3	22	20	20	150	36.2	20	20.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2525-30D	3	22	25	25	150	36.2	25	25.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-40D	4	25	20	20	150	39.5	20	20.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2525-40D	4	25	25	25	150	39.5	25	25.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2020-50D	5	25	20	20	150	39.5	20	20.7	G*50,GE50R/L	5
CGSSR/L2525-50D	5	25	25	25	150	39.5	25	25.7	G*50,GE50R/L	5

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

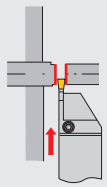
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CGSSR/L****-**D	CHHM5-18	P-4

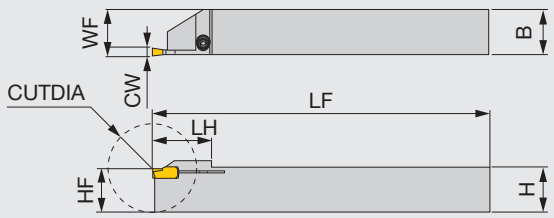
Stechplatten → F063 - F067, Standard Schnittdaten → F067

MY-T SERIES

JCGSSR/L

Werkzeughalter - Einstechen und Abstechen - für Langdrehautomaten





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
JCGSSR/L1010-20	2	20	10	10	125	15	10	10.2	GE20, GE20-AL	2.3
JCGSSR/L1212-20	2	25	12	12	125	19	12	12.2	GE20, GE20-AL	2.3
JCGSSR/L1616-20	2	32	16	16	125	22.5	16	16.2	GE20, GE20-AL	2.3

• CUTDIA: Max. Abstechdurchmesser
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

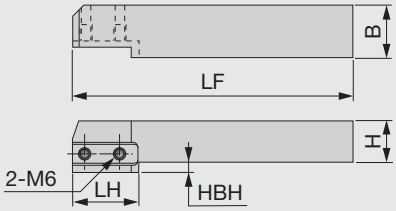
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JCGSSR/L...	CSTB-3	T-9F

MY-T SERIES

CGWSR/L

Schaft für Werkzeughalter CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP und -#S/D



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HBH
CGWSR/L2020	20	20	137	32.5	5
CGWSR/L2525	25	25	137	-	-

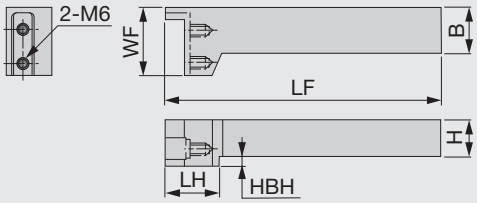
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Schwerter
CGWSR/L...	CSHB-6

MY-T SERIES

CGWTR/L

Schaft für Werkzeughalter CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP und #S/D



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	WF	HBH
CGWTR/L2020	20	20	150	30.5	37	5
CGWTR/L2525	25	25	150	-	37	-

AUSTAUSCHTEILE

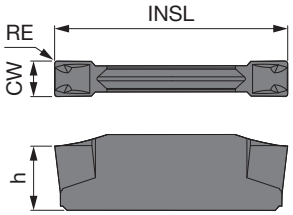
Katalog Nr.	Schraube/Schwerter
CGWTR/L...	CSHB-6

Stechplatten → F063 - F067, Standard Schnittdaten → F067

STECHPLATTEN

WGE

Außeneinstechen und Abstechen



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

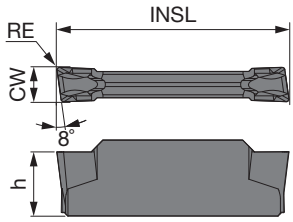
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet						Cermet								INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730			NS9530									
WGE20	2	0.2	●	●	●	●			●								20	4.7
WGE30	3	0.2	●	●	●	●			●								20	5.5
WGE40	4	0.2	●	●	●	●			●								25	5.7
WGE50	5	0.2	●	●	●	●			●								25	5.9

● Lagerstandard

WGE(R/L)

Abstechen (R/L)



Rechte Ausführung (R)

		AH120	GH730
P	Stahl	★	★
M	Rostfreier Stahl	★	★
K	Eisenguss	★	☆
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen	☆	
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

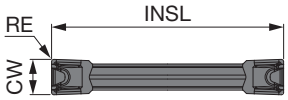
Katalog Nr.	Ausführung	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet												INSL	h
				AH120	GH730												
WGE20R	R	2	0.2		●											20	4.7
WGE20L	L	2	0.2		●											20	4.7
WGE30R	R	3	0.2	●	●											20	5.5
WGE30L	L	3	0.2		●											20	5.5
WGE40R	R	4	0.2		●											25	5.7
WGE40L	L	4	0.2		●											25	5.7
WGE50R	R	5	0.2		●											25	5.9
WGE50L	L	5	0.2		●											25	5.9

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F054 - F055

WGT

Kopierdrehen (Außeneinstechen und Abstechen)



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

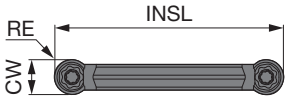
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH120	GH730	Cermet NS9530	INSL	h
WGT30	3	0.4	●	●		●	●	20	5.5
WGT40	4	0.4	●	●		●	●	25	5.7
WGT50	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.9

● Lagerstandard

WGR

Kopierdrehen (Vollradius)



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH120	GH730	Cermet NS9530	INSL	h
WGR30	3	1.5	●	●	●	●	●	20	5.5
WGR40	4	2	●	●	●	●	●	25	5.7
WGR50	5	2.5			●	●	●	25	5.9

● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Empfohlener Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt Legierter Stahl (- HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
		GH730	50 - 180
	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt Legierter Stahl (HB150 - 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
		GH730	50 - 150
	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt Legierter Stahl (HB250 -)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 150
		NS9530	80 - 150
		GH730	50 - 150
M	Rostfreier Stahl	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	Grauguss und Kugelgraphitguss	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180

Anwendung	Vorschub: *f* (mm/U) Stechbreite: CW (mm) 2	3	4	5
Einstechen (WGE□□)	0.06 - 0.20	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.30
Abstechen (WGE□□R/L)	0.04 - 0.10	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
Stechdrehen (WGT□□)	-	*ap* = 0.5 - 1.5 *f* = 0.06 - 0.2	*ap* = 0.5 - 2.0 *f* = 0.06 - 0.25	*ap* = 0.5 - 2.5 *f* = 0.06 - 0.27
Kopieren (WGR□□)	-	*ap* = 0.5 - 1.4 *f* = 0.05 - 0.25	*ap* = 0.5 - 1.5 *f* = 0.05 - 0.26	*ap* = 0.5 - 1.6 *f* = 0.05 - 0.3

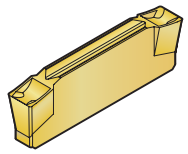
Hinweis: Außendurchmesser-Kompensation für Stechdrehen siehe Seite F091.

Werkzeughalter → F054 - F055

2 Schneiden

Außeneinstechen und Abstechen

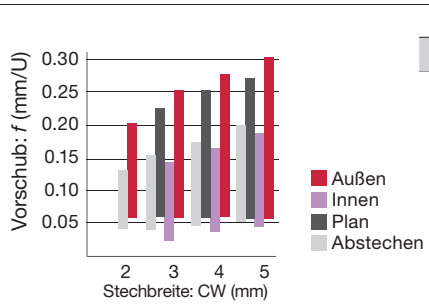
WGE



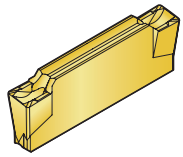
Seite F059

1. Wahl für Außeneinstechen und Abstechen
Exzellente Spankontrolle beim Einstechen

CW = 2 - 5 mm



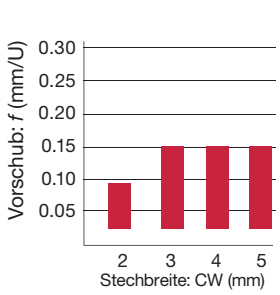
WGE R/L



Seite F059

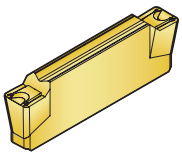
Stechplatte R/L
Minimiert Gratbildung

CW = 2 - 5 mm



Einstechen, Stechdrehen a.

WGT

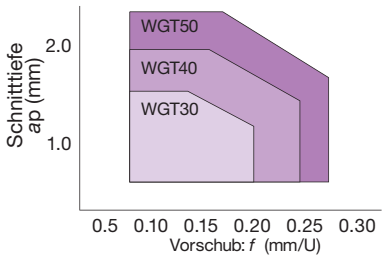


Seite F060

1. Wahl beim Stechdrehen

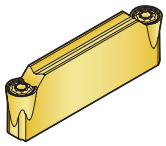
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Stechdrehen

CW = 3 - 5 mm



Kopieren

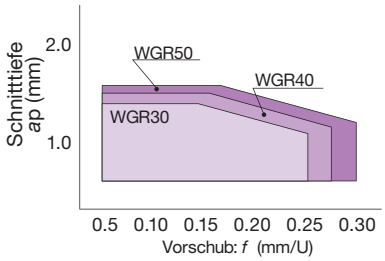
WGR



Seite F060

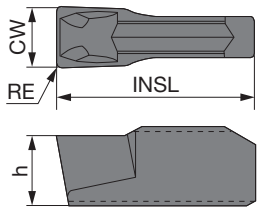
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle bei der Kopierbearbeitung

CW = 3 - 5 mm



GE

Allg. Stechbearbeitung



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

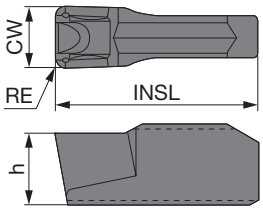
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH120	GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GE20	2	0.2			●	●	●	10	3.5
GE30	3	0.2	●	●	●	●	●	10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●	●	●	10	4
GE50	5	0.2	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

GT

Stechdrehen



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

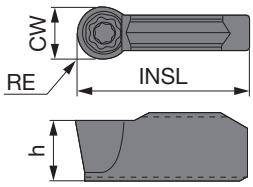
Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH120	GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GT30	3	0.4			●	●	●	10	3.5
GT40	4	0.4			●	●	●	10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F056 - F058, Standard Schnittdaten → F067

GR

Kopierdrehen (Vollradius)



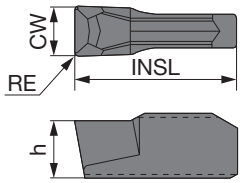
		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH120	GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GR30	3	1.5			●	●	●	10	3.5
GR40	4	2	●	●	●	●	●	10	4
GR50	5	2.5	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

GF



		GH730	NS9530
P	Stahl	★	★
M	Rostfreier Stahl	★	
K	Eisenguss	☆	☆
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

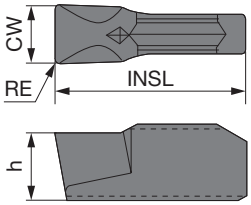
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GF30	3	0.2	●	●	10	3.5
GF40	4	0.2	●	●	10	4
GF50	5	0.2	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F056 - F058, Standard Schnittdaten → F067

GN



P	Stahl	★	
M	Rostfreier Stahl	★	
K	Eisenguss	☆	
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

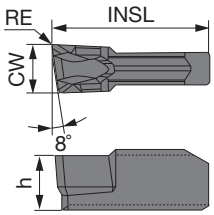
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet GH730	INSL	h
GN30	3	0.2	●	10	3.5
GN40	4	0.2	●	10	4
GN50	5	0.2	●	12	4.5

● Lagerstandard

GE-R/L

Abstechen (R/L)



Rechte Ausführung (R)

P	Stahl	★	★
M	Rostfreier Stahl	★	★
K	Eisenguss	★	☆
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen	☆	
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

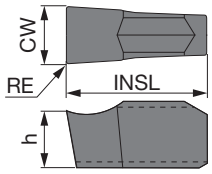
Katalog Nr.	Ausführung	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet AH120	Beschichtet GH730	INSL	h
GE30R	R	3	0.2	●	●	10	3.5
GE30L	L	3	0.2		●	10	3.5
GE40R	R	4	0.2	●	●	10	4
GE40L	L	4	0.2		●	10	4
GE50R	R	5	0.2		●	12	4.5
GE50L	L	5	0.2	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F056 - F058, Standard Schnittdaten → F067

GE-AL

Aluminium und Nichteisenmetalle



P	Stahl		
M	Rostfreier Stahl		
K	Eisenguss		
N	Nichteisenmetalle	★	
S	Hitzebeständige Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Unbeschichtet KS05F	INSL	h
GE20-AL	2	0.2	●	10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●	10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●	10	4

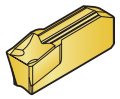
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F056 - F058, Standard Schnittdaten → F067

1 Schneide

Außeneinstechen und Abstechen

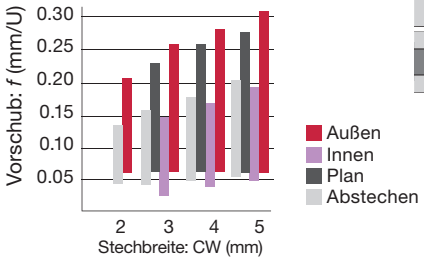
GE

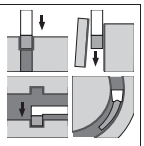


Seite F062

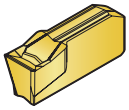
1. Wahl beim Planstechen
Exzellente Spankontrolle beim Einstechen

CW = 2 - 5 mm





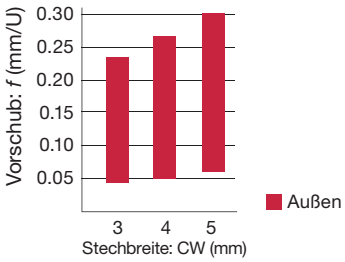
GF

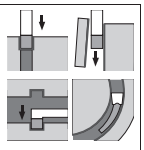


Seite F063

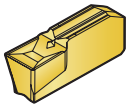
1. Wahl beim Planstechen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Planstechen

CW = 3 - 5 mm





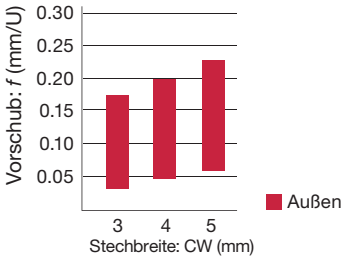
GN

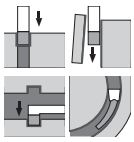


Seite F064

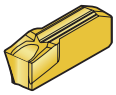
1. Wahl beim Inneneinstechen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Inneneinstechen

CW = 3 - 5 mm





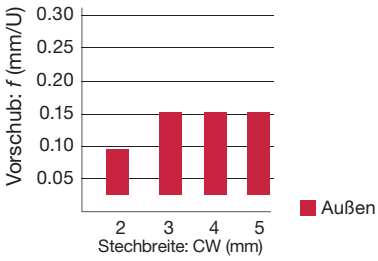
GE R/L



Seite F064

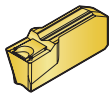
Stechplatte R/L
Minimiert Gratbildung

CW = 3 - 5 mm



Außeneinstechen und Stechdrehen

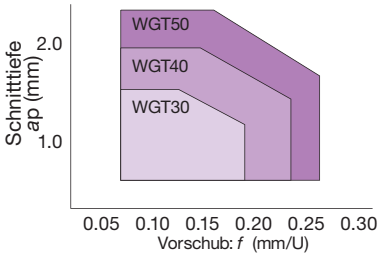
GT

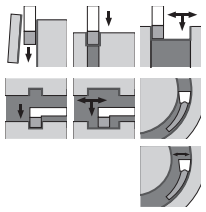


Seite F062

1. Wahl beim Stechdrehen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Stechdrehen

CW = 3 - 5 mm

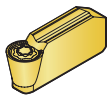




1 Schneide

Kopieren

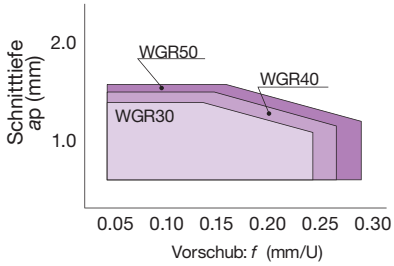
GR

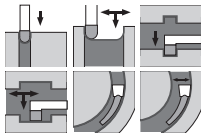


Seite F063

Vollradius-Stechplatte
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle bei der Kopierbearbeitung

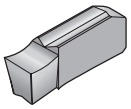
CW = 3 - 5 mm





Aluminium und Nichteisenmetalle

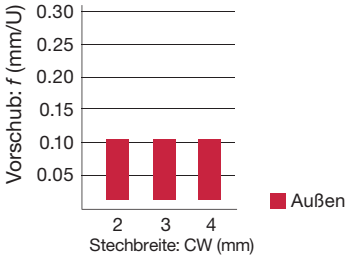
GE-AL

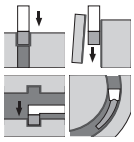


Seite F065

Reduziert Schnittkräfte und Aufbauschneidenbildung

CW = 2 - 4 mm





STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoffe	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (- HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
		GH730	50 - 180
	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (HB150 - 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
		GH730	50 - 150
	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (HB250 -)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 150
		NS9530	80 - 150
		GH730	50 - 120
M	Rostfreier Stahl	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	Grauguss, Kugelgraphitguss	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180
N	Aluminiumlegierungen, Nichteisenmetalle	KS05F	200 - 300

Außenbearbeitung

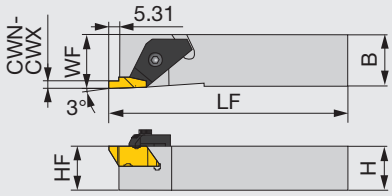
Anwendung	Vorschub: *f* (mm/U) Stechbreite: CW (mm) 2	3	4	5
Einstechen (GE**)	0.06 - 0.2	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.3
Abstechen (GE**R/L)	0.04 - 0.1	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
Stechdrehen (GT**)	-	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 1.5 *f* = 0.06 - 0.2	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 2 *f* = 0.06 - 0.25	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 2.5 *f* = 0.06 - 0.27
Kopieren (GR**)	-	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 1.4 *f* = 0.05 - 0.25	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 1.5 *f* = 0.05 - 0.26	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 1.6 *f* = 0.05 - 0.3
Stechbearbeitung von Aluminiumlegierungen (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

Werkzeughalter → F056 - F058

Durchmesser-Kompensation für Stechdrehen siehe Seite F091.

TUNGT-CLAMP
FLASR/L

Werkzeughalter - Einstechen und Gewindedrehen - für Langdrehautomaten



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	HF	H	B	LF	WF	Stechplatte	Dreh-moment*
FLASR/L-1616M3	1	3	16	16	16	125	16	FL*-3**R/L...	3

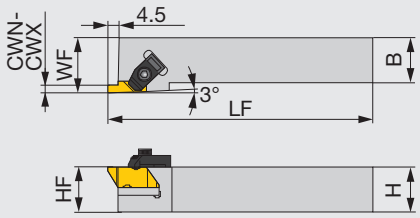
Hinweis: Rechte Halter (R) für rechte Stechplatten (R). Linke Halter (L) für linke Stechplatten (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel
FLASR-1616M3	TF-184	S-412	5/32HEX
FLASL-1616M3	TF-185	S-412	5/32HEX

TUNGT-CLAMP
FLSR/L

Werkzeughalter - Einstechen und Gewindedrehen - für Langdrehautomaten



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	HF	H	B	LF	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
FLSR/L-2020M3	1	3	20	20	20	125	32	FL*-3**R/L...	3
FLSR/L-2525M3	1	3	25	25	25	150	32	FL*-3**R/L...	3

Hinweis: Rechte Halter (R) für rechte Stechplatten (R). Linke Halter (L) für linke Stechplatten (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel
FLSR-****M3	TF-72	S-412	5/32HEX
FLSL-****M3	TF-73	S-412	5/32HEX

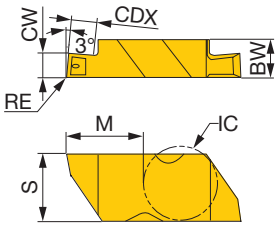
STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Anwendung	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U)
P	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt S45C etc. C45 etc.	AH110	Einstechen	100 - 200	0.12 - 0.35
		AH725	Gewindedrehen	80 - 180	-
	Legierter Stahl SCM435 etc. 34CrMo4 etc.	AH110	Einstechen	50 - 80	0.12 - 0.3
		AH725	Gewindedrehen	60 - 160	-
M	Rostfreier Stahl SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc.	AH110	Einstechen	50 - 150	0.1 - 0.2
		AH725	Gewindedrehen	50 - 130	-
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	AH110	Einstechen	50 - 180	0.1 - 0.25
	Kugelgraphitguss FCD400 etc. 40-15 etc.	AH110	Einstechen	50 - 120	0.1 - 0.25

Stechplatten → F069

AUSWAHL STECHPLATTEN

FLG-CB (Einstechen)



		AH110
P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	☆
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

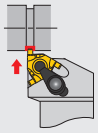
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	Beschichtet AH110	CDX	BW	S	M
FLG-3M100R-CB	R	1	0.19	●	1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M100L-CB	L	1	0.19	●	1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150R-CB	R	1.5	0.19	●	2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150L-CB	L	1.5	0.19	●	2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200R-CB	R	2	0.19	●	2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200L-CB	L	2	0.19	●	2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250R-CB	R	2.5	0.19	●	4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250L-CB	L	2.5	0.19	●	4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300R-CB	R	3	0.19	●	4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300L-CB	L	3	0.19	●	4.07	4.95	8.74	10.29

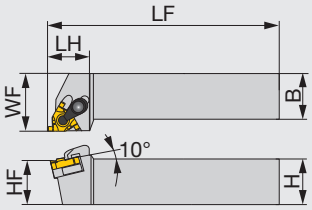
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F068

CER/L

Werkzeughalter – Außeneinstechen und Gewindedrehen – mit Dualklemmung: Schraub- oder Pratzenklemmung (nur für DT-Typ)





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
CER/L1212H16DT	1	2.25	12	12	100	24	12	16	GTGN16...	3.5
CER/L1616H16DT	1	2.25	16	16	100	24	16	20	GTGN16...	3.5
CER/L2020K16DT	1	2.25	20	20	125	24	20	25	GTGN16...	3.5
CER/L2525M16DT	1	2.25	25	25	150	28	25	32	GTGN16...	3.5
CER3232P16T	1	2.25	32	32	170	32	32	40	GTGN16...	3.5

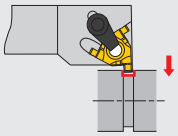
Hinweis: Ein Spannfinger-Set beinaltet einen Spannfinger und eine Schraube. Unterlagen-Sets beinhalten eine Unterlage und eine Schraube, welche die Unterlage am Schaft fixiert.
Standard-Unterlagen können für linke und rechte Halter verwendet werden. Vorder- oder Rückseite entsprechend der Ausführung verwenden.
Beim Einsatz von Stechplatten darf nur die speziell aufgeführte Unterlage verwendet werden. Unterlagen bitte separat bestellen.
Rechte Halter (R) für rechte Stechplatten (R). Linke Halter (L) für linke Stechplatten (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

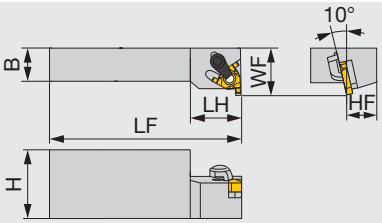
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger-Set	Schraube/Spannfinger	Schraube/Unterlage	*Option: Unterlage für Einstechen	Schlüssel 1	Schlüssel 2
CER*****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16ER/IL-DT	P-3.5	T-15F
CEL*****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16EL/IR-DT	P-3.5	T-15F
CER3232P16T	CSP16	-	-	G16ER/IR-S	-	T-15F

B-CER/L

Werkzeughalter – Außengewindedrehen – für Langdrehautomaten





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatte	Drehmoment*
B-CER/L16M16	1	2.25	32	16	150	24	16	22	GTGN16...	3.5

Hinweis: Beim Einsatz von Stechplatten darf nur die speziell aufgeführte Unterlage verwendet werden. Unterlagen bitte separat bestellen.
Rechte Halter (R) für rechte Stechplatten (R). Linke Halter (L) für linke Stechplatten (L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

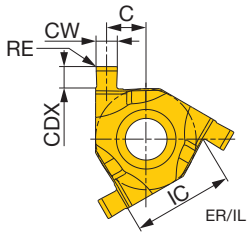
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger-Set	Schraube/ Spannfinger	Schlüssel	*Option: Unterlage für Einstechen
B-CER16M16	CSP16	-	T-15F	G16ER/IL-S
B-CEL16M16	CSP16	-	T-15F	G16EL/IR-S

Stechplatten, Standard Schnittdaten → F071

AUSWAHL STECHPLATTEN

GTGN16



ER/IL abgebildet

P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss			
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.03	RE	Beschichtet SH730	Größe	CDX	IC	C	Unterlage: Werkzeughalter mit Doppelklemmung: Schraub- oder Pratzenklemmung	Unterlage: Pratzenklemmung Werkzeughalter
GTGN-16ER/IL100	R	1	0.1	●	16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	L	1	0.1	●	16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL120	R	1.2	0.1	●	16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	L	1.2	0.1	●	16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL140	R	1.4	0.1	●	16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	L	1.4	0.1	●	16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL170	R	1.7	0.1	●	16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR170	L	1.7	0.1	●	16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	R	1.95	0.1	●	16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR195	L	1.95	0.1	●	16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	R	2.25	0.1	●	16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR225	L	2.25	0.1	●	16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

● Lagerstandard

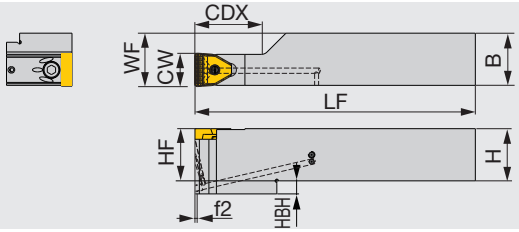
Hinweis: GTGN-Stechplatten können zum Außen- und Inneneinstechen verwendet werden, zu beachten ist jedoch, dass dien rechte/linke Ausführung des Halters entgegengesetzt ist.
Unterlagen für GTGN-Stechplatten sind abhängig vom Halter.

STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U)
P	Stahl S45C, SCM440 etc. C45, 42CrMo4 etc.	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
S	Hitzebest. Legierungen, Titanlegierungen etc. Ti-6Al-4V etc.	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1

Werkzeughalter → F070

TUNGHEAVY GROOVE
FPGR
Werkzeughalter – Außeneinstechen breiter Nuten – Kniehebelklemmung



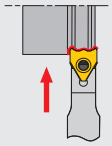
Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	f2	Stech-platten (1)	Dreh-moment*
FPGR2525M-10T20	10	20	25	25	150	25	25.5	-	0.5	PSG*10...	2.2
FPGR3232P-10T36	10	36	32	32	170	32	32.5	-	0.5	PSG*10...	2.2
FPGR2525M-15T20	15	20	25	25	150	25	25.5	-	0.5	PSG*15...	2.2
FPGR3232P-15T40	15	40	32	32	170	32	32.5	-	0.4	PSG*15...	2.2
FPGR3232P-20T40	20	40	32	32	170	32	32.5	8	0.4	PSG*20...	8.5
FPGR4040R-20T50	20	50	40	40	200	40	40.5	8	0.4	PSG*20...	8.5
FPGR3232P-25T40	25	40	32	32	170	32	32.5	8	0.4	PSG*25...	8.5
FPGR4040R-25T50	25	50	40	40	200	40	40.5	8	0.4	PSG*25...	8.5

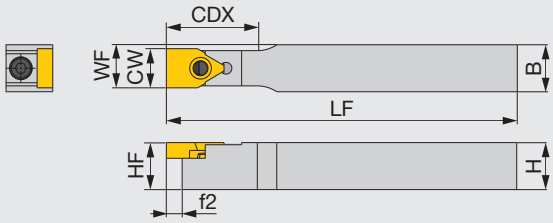
(1) Kann für das Stechen breiter Nuten und das Form-Profilstechen verwendet werden.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
Maße CDX, LF, f2 bei eingesetzter PSGM-Stechplatte. 5 mm länger bei eingesetzter PSGB-Stechplatte.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kniehebel	Spannschraube	Feder	Schlüssel
FPGR*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGR*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

TUNGHEAVY GROOVE
FPGN
Werkzeughalter – Außeneinstechen breiter Nuten – Kniehebelklemmung





Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	Stechplatten (1)	Dreh-moment*
FPGN1212X-10T20	10	20	12	12	120	12	11	0.5	PSG*10...	2.2
FPGN1616X-10T20	10	20	16	16	120	16	13	0.5	PSG*10...	2.2
FPGN2020K-10T20	10	20	20	20	125	20	15	0.5	PSG*10...	2.2
FPGN1616X-15T25	15	25	16	16	120	16	15.5	0.4	PSG*15...	2.2
FPGN2020K-15T25	15	25	20	20	125	20	17.5	0.4	PSG*15...	2.2
FPGN2020K-20T32	20	32	20	20	125	20	20	0.4	PSG*20...	8.5
FPGN2525M-20T32	20	32	25	25	150	25	22.5	0.4	PSG*20...	8.5
FPGN2525M-25T36	25	36	25	25	150	25	25	0.4	PSG*25...	8.5

*Stechplatten-Sonderanfertigung (PSGB) auf Kundenwunsch möglich.
(1) Kann für das Stechen breiter Nuten und das Form-Profilstechen verwendet werden.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
Maße CDX, LF, f2 bei eingesetzter PSGM-Stechplatte. 5 mm kürzer bei eingesetzter PSGM-Stechplatte.

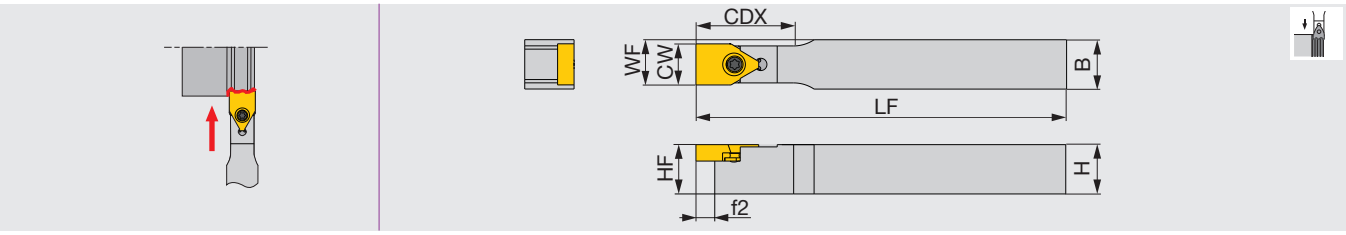
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kniehebel	Spannschraube	Feder	Schlüssel
FPGN*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

Stechplatten → F073 - F074, Standard Schnittdaten → F075

SPGN

Schraubklemmung – Außeneinstechen breiter Nuten



Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	Stechplatten (1)	Dreh-moment*
SPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10	1.3
SPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20	5
SPGN2525M-20T32	20	37	25	25	155	25	22.5	5.5	PSGB20	5
SPGN2525M-25T36	25	41	25	25	155	25	25	5.5	PSGB25	5

*Stechplatten-Sonderanfertigung (PSGB) auf Kundenwunsch möglich.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
SPGN*****-10T20	CSTB-3L081	T-8F
SPGN*****-15T25	CSTB-4	T-15F
SPGN*****-20T..., 25T...	CSTB-5	T-20F

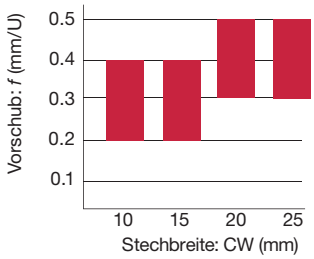
TUNGHEAVY GROOVE

Auswahlsystem Spanformstufen

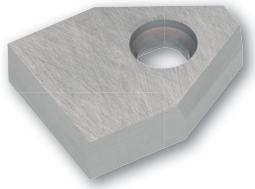
PSGM

Für das Stechen breiter Nuten
Erhöhte Produktivität durch ausgezeichnete Spankontrolle bei hohem Vorschub

CW = 10 - 25 mm



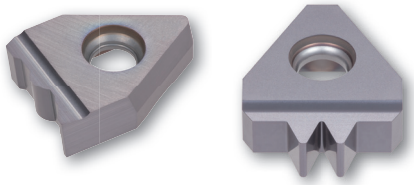
PSGB



Rohling/Form-Profilstechen

CW = 10 - 25 mm

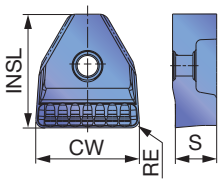
Beispiel Kundenspezifikation



Stechplatten → F073 - F074, Standard Schnittdaten → F075

AUSWAHL STECHPLATTEN

PSGM



		AH725
P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	☆
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

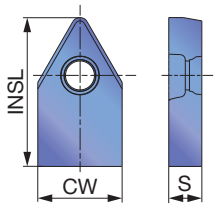
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW*	RE	Beschichtet AH725	INSL	S
PSGM10-08	10	0.8	●	11	4
PSGM15-15	15	1.5	●	15	5
PSGM20-20	20	2	●	22	6.5
PSGM25-20	25	2	●	22	6.5

*Toleranz CW ± 0.08 (CW = 10 mm), ± 0.1 (CW ≥ 15 mm)

● Lagerstandard

PSGB



		TH10	UX30
P	Stahl	☆	★
M	Rostfreier Stahl		★
K	Eisenguss	★	
N	Nichteisenmetalle	★	
S	Hitzebeständige Legierungen	☆	
H	Gehärteter Stahl		

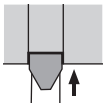
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW±0.025	Unbeschichtet TH10	Unbeschichtet UX30	INSL	S
PSGB10	10.2	●	●	18	4
PSGB15	15.2	●	●	20	5
PSGB20	20.2	●	●	27	6.5
PSGB25	25.2	●	●	27	6.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F072 - F073

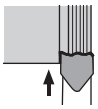
STANDARD SCHNITTDATEN



Für das Stechen breiter Nuten (PSGM)

ISO	Werkstoff	Härte (HB)	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Legierter Stahl SCM440 etc. 42CrMo4 etc.	< 300	AH725	50 - 180
	Legierter Stahl SCM440 etc. 42CrMo4 etc.	< 300	UX30	50 - 120

	Stechbreite: CW (mm)			
	10	15	20	25
Vorschub: *f* (mm/U)	0.2 - 0.4	0.2 - 0.4	0.3 - 0.5	0.3 - 0.5

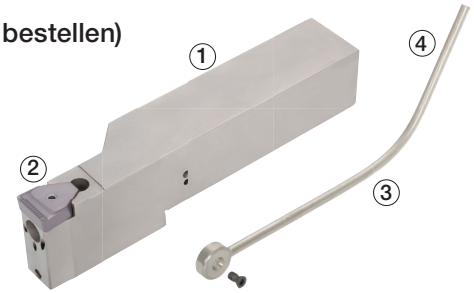


Für das Stechen breiter Nuten (PSGB)

ISO	Werkstoff	Härte (HB)	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Kohlenstoffstahl S45C etc. C45 etc.	< 200	UX30	50 - 150
	Legierter Stahl SCM440 etc. 42CrMo4 etc.	< 300	UX30	50 - 120
M	Rostfreier Stahl SUS303 etc. X10CrNiS18-9 etc.	< 200	UX30	50 - 120
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	-	TH10	50 - 150
	Kugelgraphitguss FCD450 etc. 450-10S etc.	-	TH10	50 - 120
N	Aluminiumlegierung Si < 12% etc.	-	TH10	100 - 500

Austauschteile - Innere Kühlmittelzufuhr Erweiterung (Bitte separat bestellen)

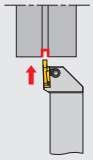
Nr.	Katalog Nr.	Austauschteile	Hinweis
①	Halter	FPGR...	-
②	Stechplatten	PSGM...	-
③	Kühlmittelzufuhr	SGCU-341	-
④	Verbindungsschraube	Muss nicht Tungaloy-spezifisch sein.	G 1/8-Gewinde
			NPT 1/8-Gewinde

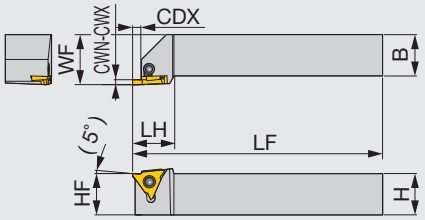


Werkzeughalter → F072 - F073

TGTSR/L

Werkzeughalter – Außeneinstechen – Stechplatten mit 3 Schneiden





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Drehmoment*
TGTSR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2525M16	0.33	2.5	2.5	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2525M22-1	1	1.45	2	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2525M22-2	1.5	2.3	3.5	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2525M22-3	2.5	4.5	5	25	25	150	25	25	30	3

Rechte Halter (TGTSR) für rechte Stechplatten (GBR). Linke Halter (TGTSL) für linke Stechplatten (GBL).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

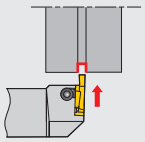
Katalog Nr.	Stechplatten
TGTSR/L2020K16	GBR/L32...
TGTSR/L2525M16	GBR/L32...
TGTSR/L2020K22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2020K22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2020K22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R
TGTSR/L2525M22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2525M22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2525M22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R

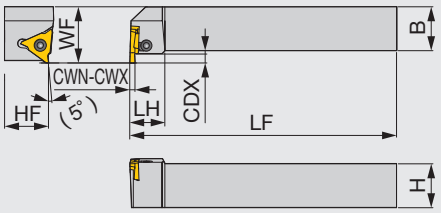
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel
TGTSR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTSR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

TGTTR/L

Rechtwinkliger Werkzeughalter – Außeneinstechen – Stechplatten mit 3 Schneiden





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Drehmoment*
TGTTR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2525M16	0.33	2.5	2.5	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2525M22-1	1	2.3	2	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2525M22-2	1.5	2.3	3.5	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2525M22-3	2.5	4.5	5	25	25	150	20	25	32	3

Rechte Halter (TGTTR) für linke Stechplatten (GBL). Linke Halter (TGTTL) für rechte Stechplatten (GBR).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

Katalog Nr.	Stechplatten
TGTTR/L2020K16	GBL/R32...
TGTTR/L2525M16	GBL/R32...
TGTTR/L2020K22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTTR/L2020K22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTTR/L2020K22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R
TGTTR/L2525M22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTTR/L2525M22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTTR/L2525M22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R

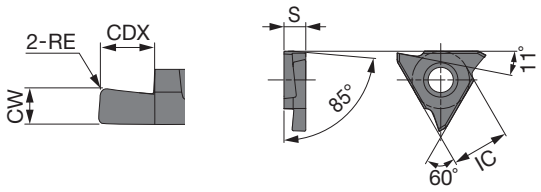
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel
TGTTR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTTR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

Stechplatten → F077 - F079, Standard Schnittdaten → F079

AUSWAHL STECHPLATTEN

GBR/L32



Rechte Ausführung (R)

		Beschichtet			Cermet			Unbeschichtet		
P	Stahl	★			★					
M	Rostfreier Stahl	★								
K	Eisenguss	★			☆					
N	Nichteisenmetalle							★		
S	Hitzebeständige Legierungen	☆						☆		
H	Gehärteter Stahl									

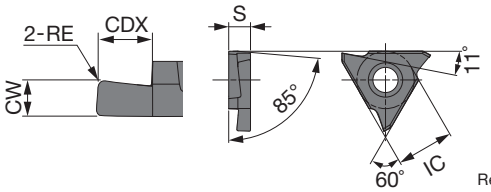
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	AH710			NS9530			KS05F									CDX	IC	S
GBR32033	R	0.33	0.03	●			●			●									0.8	9.53	3.18
GBL32033	L	0.33	0.03	●															0.8	9.53	3.18
GBR32050	R	0.5	0.05	●			●			●									1.2	9.53	3.18
GBL32050	L	0.5	0.05	●															1.2	9.53	3.18
GBR32075	R	0.75	0.05	●			●			●									2	9.53	3.18
GBL32075	L	0.75	0.05	●			●												2	9.53	3.18
GBR32095	R	0.95	0.05	●			●			●									2	9.53	3.18
GBL32095	L	0.95	0.05	●			●												2	9.53	3.18
GBR32100	R	1	0.05	●			●			●									2	9.53	3.18
GBL32100	L	1	0.05	●			●												2	9.53	3.18
GBR32125	R	1.25	0.2	●			●			●									2	9.53	3.18
GBL32125	L	1.25	0.2	●			●												2	9.53	3.18
GBR32145	R	1.45	0.2	●			●			●									2	9.53	3.18
GBL32145	L	1.45	0.2	●															2	9.53	3.18
GBR32150	R	1.5	0.2	●			●			●									2	9.53	3.18
GBL32150	L	1.5	0.2	●															2	9.53	3.18
GBR32200	R	2	0.2	●			●			●									2.5	9.53	3.18
GBL32200	L	2	0.2	●															2.5	9.53	3.18
GBR32250	R	2.5	0.2	●			●			●									2.5	9.53	3.18
GBL32250	L	2.5	0.2	●															2.5	9.53	3.18

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F076

GBR/L43



Rechte Ausführung (R)

		AH710	NS9530	KS05F
P	Stahl	★	★	
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★	☆	
N	Nichteisenmetalle			★
S	Hitzebeständige Legierungen	☆		☆
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

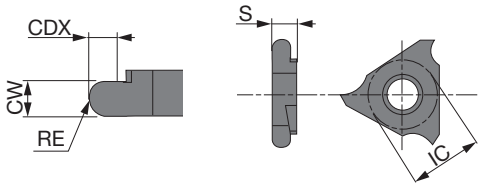
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	Beschichtet AH710	Cermet NS9530	Unbeschichtet KS05F	CDX	IC	S
GBR43125	R	1.25	0.2	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43125	L	1.25	0.2	●			2	12.7	4.76
GBR43145	R	1.45	0.2	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43145	L	1.45	0.2	●			2	12.7	4.76
GBR43150	R	1.50	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43150	L	1.50	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43175	R	1.75	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43175	L	1.75	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43185	R	1.85	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43185	L	1.85	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43200	R	2	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43200	L	2	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43230	R	2.3	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43230	L	2.3	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43250	R	2.5	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43250	L	2.5	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43265	R	2.65	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43265	L	2.65	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43280	R	2.8	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43280	L	2.8	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43300	R	3	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43300	L	3	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43330	R	3.3	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43330	L	3.3	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43350	R	3.5	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43350	L	3.5	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43400	R	4	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43400	L	4	0.4	●			5	12.7	4.76
GBR43430	R	4.3	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43430	L	4.3	0.4	●			5	12.7	4.76
GBR43450	R	4.5	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43450	L	4.5	0.4	●			5	12.7	4.76

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F076

AUSWAHL STECHPLATTEN

GBR/L43-R (Vollradius)



Rechte Ausführung (R)

		AH710	NS9530	KS05F
P	Stahl	★	★	
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★	☆	
N	Nichteisenmetalle			★
S	Hitzebeständige Legierungen	☆		☆
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	Beschichtet AH710	Cermet NS9530	Unbeschichtet KS05F	CDX	IC	S
GBR43050R	R	1	0.5	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43050R	L	1	0.5	●		●	2	12.7	4.76
GBR43075R	R	1.5	0.75	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43075R	L	1.5	0.75	●		●	3.5	12.7	4.76
GBR43100R	R	2	1	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43100R	L	2	1	●		●	3.5	12.7	4.76
GBR43125R	R	2.5	1.25	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43125R	L	2.5	1.25	●		●	5	12.7	4.76
GBR43150R	R	3	1.5	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43150R	L	3	1.5	●		●	5	12.7	4.76
GBR43200R	R	4	2	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43200R	L	4	2	●		●	5	12.7	4.76

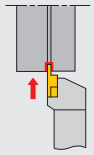
● Lagerstandard

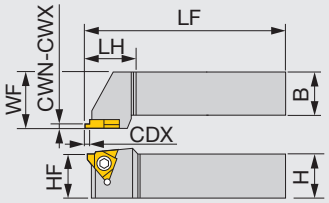
STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Härte	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U)
P	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S45C, SCM415 etc. C45, 18CrMo4 etc.	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.25
M	Rostfreier Stahl SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc.	≤ 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
K	Eisenguss FC250 etc. 250 etc.	Bruchwiderstand ≤ 350 N/mm^2	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
N	Nichteisenmetalle Aluminium etc.	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15

Werkzeughalter → F076

Werkzeughalter – Außeneinstechen – Stechplatten mit 3 Schneiden





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
SGTR1616-3	1.15	2.7	1.5 - 3	16	16	100	20	16	20	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2020-3	1.15	2.7	1.5 - 3	20	20	125	20	20	25	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2525-3	1.15	2.7	1.5 - 3	25	25	150	20	25	32	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2020-4	1.15	4.2	1.5 - 4	20	20	125	30	20	25	GLR/L4...,GOR/L4...	5
SGTR/L2525-4	1.15	4.2	1.5 - 4	25	25	150	30	25	32	GLR/L4...,GOR/L4...	5

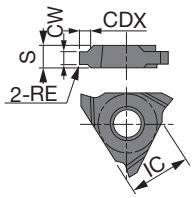
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
SGTR/L****-3	CSTB-4	T-15F
SGTR/L****-4	CSTB-5	T-20F

AUSWAHL STECHPLATTEN

GOR/L (O-Ringnute)



Rechte Ausführung (R)

		Cermet	Unbeschichtet
P	Stahl	★	★
M	Rostfreier Stahl		★
K	Eisenguss	☆	
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

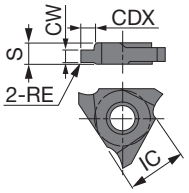
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	$CW^{+0.1}_{+0.05}$	RE	NS9530	UX30	CDX	IC	S
GOR4190	R	2.5	0.4	●	●	1.5	12.7	4.76
GOR4240	R	3.2	0.4	●	●	2	12.7	4.76
GOR4310	R	4.1	0.7	●	●	2.5	12.7	4.76

● Lagerstandard

Stechplatten → F080 - F081

GLR/L (Seegerringnute)



Rechte Ausführung (R)

		NS9530	UX30
P	Stahl	★	★
M	Rostfreier Stahl		★
K	Eisenguss	☆	
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

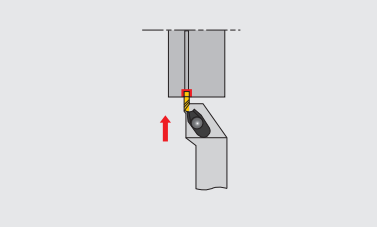
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

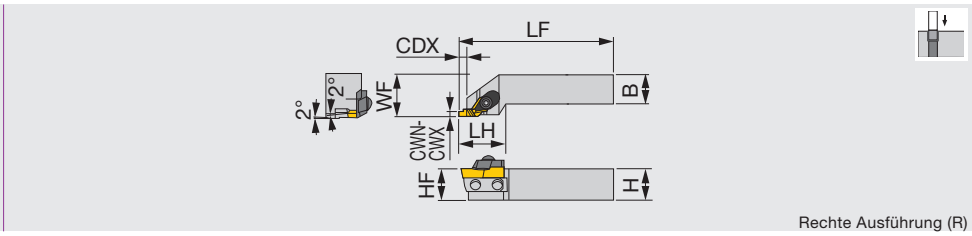
Katalog Nr.	Ausführung	$CW^{+0.1}_{+0.05}$	RE	Cermet NS9530	Unbeschichtet UX30	CDX	IC	S
GLR3115	R	1.15	0.1	●	●	1.5	9.53	3.18
GLL3115	L	1.15	0.1	●	●	1.5	9.53	3.18
GLR3135	R	1.35	0.1	●	●	1.5	9.53	3.18
GLL3135	L	1.35	0.1	●		1.5	9.53	3.18
GLR3165	R	1.65	0.1	●	●	2	9.53	3.18
GLR3175	R	1.75	0.1	●	●	2	9.53	3.18
GLL3175	L	1.75	0.1	●	●	2	9.53	3.18
GLR3195	R	1.95	0.1	●	●	2.5	9.53	3.18
GLL3195	L	1.95	0.1	●	●	2.5	9.53	3.18
GLR3220	R	2.2	0.1	●	●	3	9.53	3.18
GLL3220	L	2.2	0.1		●	3	9.53	3.18
GLR3270	R	2.7	0.1	●	●	3	9.53	3.18
GLL3270	L	2.7	0.1		●	3	9.53	3.18
GLR4115	R	1.15	0.1	●	●	1.5	12.7	4.76
GLR4135	R	1.35	0.1	●	●	1.5	12.7	4.76
GLR4165	R	1.65	0.1	●	●	2	12.7	4.76
GLR4175	R	1.75	0.1	●	●	2	12.7	4.76
GLR4190	R	1.9	0.1	●		2.5	12.7	4.76
GLR4195	R	1.95	0.1	●	●	2.5	12.7	4.76
GLR4220	R	2.2	0.1	●	●	3.5	12.7	4.76
GLL4220	L	2.2	0.1		●	3.5	12.7	4.76
GLR4270	R	2.7	0.1	●	●	3.5	12.7	4.76
GLR4320	R	3.2	0.1	●	●	4	12.7	4.76
GLL4320	L	3.2	0.1		●	4	12.7	4.76
GLR4420	R	4.2	0.1	●	●	4	12.7	4.76
GLL4420	L	4.2	0.1		●	4	12.7	4.76

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F080

Werkzeughalter – Außeneinstechen – mit doppelseitigen Stechplatten





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
GX-2020R/LE	1	4.5	1.5 - 6	20	20	125	40	20	25	XGR/L63...	5
GX-2525R/LE	1	4.5	1.5 - 6	25	25	150	38	25	32	XGR/L63...	5

Rechte Halter (GX-****RE) für rechte Stechplatten (XGR). Linke Halter (GX-****LE) für linke Stechplatten (XGL).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

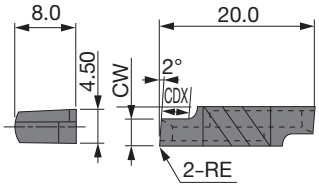
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger-Set	Schraube/Spannfinger	Unterlage	Schraube/Unterlage	Schlüssel
GX-2020RE	CP81A	RT-1	SL-6R	BHM4-8	P-4
GX-2020LE	CP81A	RT-1	SL-6L	BHM4-8	P-4
GX-2525RE	CP81A	RT-1	SL-1R	BHM4-8	P-4
GX-2525LE	CP81A	RT-1	SL-1L	BHM4-8	P-4

Hinweis: Die max. Stechbreite und Stechtiefe werden nur mit der breitesten Stechplatte erzielt.

AUSWAHL STECHPLATTEN

XGR/L



Rechte Ausführung (R)

		Cermet		Unbeschichtet	
P	Stahl	★		☆	★
M	Rostfreier Stahl				★
K	Eisenguss	☆		★	
N	Nichteisenmetalle			★	
S	Hitzebeständige Legierungen			☆	
H	Gehärteter Stahl				

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

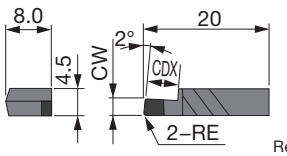
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	NS9530	TH10	UX30	CDX
XGR6310-02	R	1	0.2	●	●	●	1.5
XGL6310-02	L	1	0.2	●	●	●	1.5
XGR6315-02	R	1.5	0.2	●	●	●	2.3
XGL6315-02	L	1.5	0.2	●	●	●	2.3
XGR6320-02	R	2	0.2	●	●	●	3
XGL6320-02	L	2	0.2	●	●	●	3
XGR6325-02	R	2.5	0.2	●	●	●	3.8
XGL6325-02	L	2.5	0.2	●	●	●	3.8
XGR6330-02	R	3	0.2	●	●	●	4.5
XGL6330-02	L	3	0.2	●	●	●	4.5
XGR6335-02	R	3.5	0.2	●	●	●	5.3
XGL6335-02	L	3.5	0.2	●	●	●	5.3
XGR6340-02	R	4	0.2	●	●	●	6
XGL6340-02	L	4	0.2	●	●	●	6
XGR6345-02	R	4.5	0.2	●	●	●	6
XGL6345-02	L	4.5	0.2	●	●	●	6

Rechte Halter (GX-****RE) für rechte Stechplatten (XGR...).
Linke Halter (GX-****LE) für linke Stechplatten (XGL...).

● Lagerstandard

Stechplatten → F082 - F083, Standard Schnittdaten → F083

XGR/L-QBN



Rechte Ausführung (R)

P	Stahl	
M	Rostfreier Stahl	
K	Eisenguss	
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	★

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.05	RE	CBN BX360	CDX
XGL6310S-QBN	L	1	0.2	●	1.5
XGR6315S-QBN	R	1.5	0.2	●	2.3
XGL6315S-QBN	L	1.5	0.2	●	2.3
XGR6320S-QBN	R	2	0.2	●	3
XGL6320S-QBN	L	2	0.2	●	3
XGR6325S-QBN	R	2.5	0.2	●	3.8
XGL6325S-QBN	L	2.5	0.2	●	3.8
XGR6330S-QBN	R	3	0.2	●	4.5
XGL6330S-QBN	L	3	0.2	●	4.5
XGR6335S-QBN	R	3.5	0.2	●	5.3
XGL6335S-QBN	L	3.5	0.2	●	5.3
XGR6340S-QBN	R	4	0.2	●	6
XGL6340S-QBN	L	4	0.2	●	6
XGR6345S-QBN	R	4.5	0.2	●	6
XGL6345S-QBN	L	4.5	0.2	●	6

Rechte Halter (GX-****RE) für rechte Stechplatten (XGR...).
Linke Halter (GX-****LE) für linke Stechplatten (XGL...).

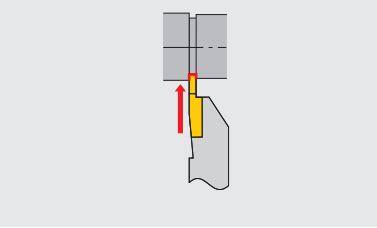
● Lagerstandard

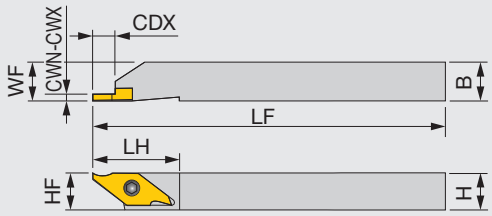
STANDARD SCHNITTDATEN

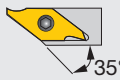
ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub: *f* (mm/U) *W* < 2 mm	*W* = 2 ~ 4 mm	*W* > 4 mm
P	Kohlenstoffstahl	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	Eisenguss, Leichtmetalllegierungen	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
H	Gehärteter Stahl	BX360	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15

Werkzeughalter → F082

Werkzeughalter – Außeneinstechen – für Langdrehautomaten







Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	0.7 - 5.5	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	0.7 - 5.5	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	0.7 - 5.5	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

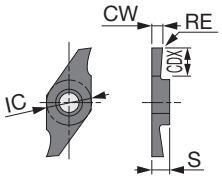
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JSVGR/L...	CSTB-3S	T-9F Optional T-9L

AUSWAHL STECHPLATTEN

JVG (R/L, scharfkantig)



Rechte Ausführung (R)

		SH725	J740	NS9530	TH10
P	Stahl	★	★	★	☆
M	Rostfreier Stahl	★	★		
K	Eisenguss			☆	☆
N	Nichteisenmetalle				★
S	Hitzebeständige Legierungen				★
H	Gehärteter Stahl				

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

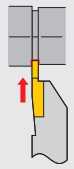
Katalog Nr.	Ausführung	$CW^{+0.05}_{0}$	RE	Beschichtet SH725	Beschichtet J740	Cermet NS9530	Unbeschichtet TH10	CDX	IC	S
JVGR033F	R	0.33	0	●	●		●	0.7	7.94	3.18
JVGL033F	L	0.33	0	●				0.7	7.94	3.18
JVGR050F	R	0.5	0	●	●		●	1.1	7.94	3.18
JVGL050F	L	0.5	0	●				1.1	7.94	3.18
JVGR075F	R	0.75	0	●	●		●	1.9	7.94	3.18
JVGL075F	L	0.75	0	●				1.9	7.94	3.18
JVGR095F	R	0.95	0	●	●		●	1.9	7.94	3.18
JVGL095F	L	0.95	0	●				1.9	7.94	3.18
JVGR100F	R	1	0	●	●	●	●	5.5	7.94	3.18
JVGL100F	L	1	0	●		●	●	5.5	7.94	3.18
JVGR125F	R	1.25	0	●	●		●	5	7.94	3.18
JVGL125F	L	1.25	0	●				5	7.94	3.18
JVGR150F	R	1.5	0	●	●	●	●	5.5	7.94	3.18
JVGL150F	L	1.5	0	●		●	●	5.5	7.94	3.18
JVGR200F	R	2	0	●	●	●	●	5.5	7.94	3.18
JVGL200F	L	2	0	●				5.5	7.94	3.18

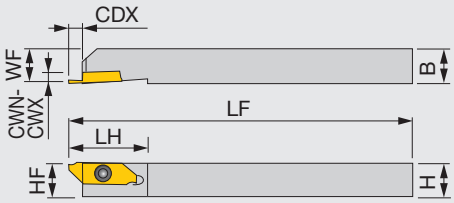
● Lagerstandard

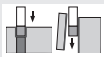
Standard Schnittdaten → F091

JSXGR/L

Werkzeughalter mit Schraubklemmung – Vorwärts-, Rückwärtsdrehen und Außeneinstechen – für Langdrehautomaten







Ohne Absatz

1010, 1212 Schaft

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
JSXGR/L1010K8-C	0.7	2	4.5 - 6	10	10	125	29	10	9.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1212K8-C	0.7	2	4.5 - 6	12	12	125	29	12	11.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1616K8	0.7	2	4.5 - 6	16	16	125	29	16	15.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2020K8	0.7	2	4.5 - 6	20	20	125	29	20	19.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2525K8	0.7	2	4.5 - 6	25	25	125	29	25	24.9	JXG...	1.3

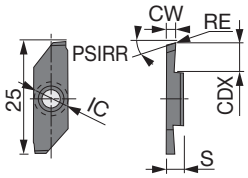
Auch rückwärtig mittels Torx-Schraube zu klemmen.
Werkzeughalter für JXF-Stechplatten (Vorwärtsdrehen), JXR-Stechplatten (Rückwärtsdrehen) und JXG-Stechplatten (Abstechen und Einstechen).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F

AUSWAHL STECHPLATTEN

JXG (R/L, scharfkantig)



Rechte Ausführung (R)

		Beschichtet		Unbeschichtet
P	Stahl	★		☆
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss			☆
N	Nichteisenmetalle			★
S	Hitzebeständige Legierungen			★
H	Gehärteter Stahl			

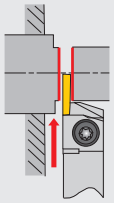
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

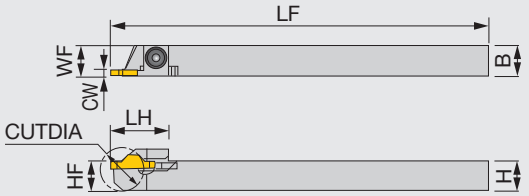
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	J740	TH10	CDX	IC	PSIRR	S
JXGR8070FA	R	0.7	0	●	●	4.5	8	15°	3.97
JXGL8070FA	L	0.7	0	●	●	4.5	8	15°	3.97
JXGR8070FA-005	R	0.7	0.05	●		4.5	8	15°	3.97
JXGR8100FA	R	1	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGL8100FA	L	1	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGR8100FA-005	R	1	0.05	●		6	8	15°	3.97
JXGR8100FA45	R	1	0	●	●	4.5	8	15°	3.97
JXGR8100FA45-005	R	1	0.05	●		4.5	8	15°	3.97
JXGR8150FA	R	1.5	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGL8150FA	L	1.5	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGR8150FA-005	R	1.5	0.05	●		6	8	15°	3.97
JXGR8150FA50	R	1.5	0	●	●	5	8	15°	3.97
JXGR8150FA50-005	R	1.5	0.05	●		5	8	15°	3.97
JXGR8180FA	R	1.8	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGR8180FA-005	R	1.8	0.05	●		6	8	15°	3.97
JXGR8200FA	R	2	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGL8200FA	L	2	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGR8200FA-005	R	2	0.05	●		6	8	15°	3.97
JXGR8200FN	R	2	0	●	●	6	8	0°	3.97
JXGL8200FN	L	2	0	●	●	6	8	0°	3.97
JXGR8200FN-005	R	2	0.05	●		6	8	0°	3.97

● Lagerstandard

Standard Schnittdaten → F091

Werkzeughalter – Außeneinstechen und Abstechen – für Langdrehautomaten





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
JCCWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	19	10	10	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	19	12	12	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	19	16	16	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2020K2	2	20	20	20	125	19	20	20	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2525K2	2	20	25	25	125	19	25	25	JCC*200...	3.5

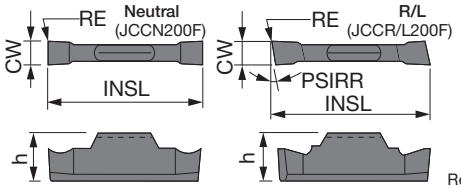
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JCCWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

AUSWAHL STECHPLATTEN

JCC (scharfkantig)



Rechte Ausführung (R)

P	Stahl	★			☆				
M	Rostfreier Stahl	★							
K	Eisenguss				☆				
N	Nichteisenmetalle				★				
S	Hitzebeständige Legierungen				★				
H	Gehärteter Stahl								

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

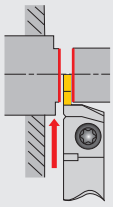
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	Beschichtet			Unbeschichtet											PSIRR	INSL	h
				J740			TH10													
JCCN200F	N	2	0	●			●											0°	15	4.8
JCCN200F-005	N	2	0.05	●														0°	15	4.8
JCCR200F	R	2	0	●			●											15°	15	4.8
JCCL200F	L	2	0	●			●											15°	15	4.8
JCCR200F-005	R	2	0.05	●														15°	15	4.8
JCCL200F-005	L	2	0.05	●														15°	15	4.8

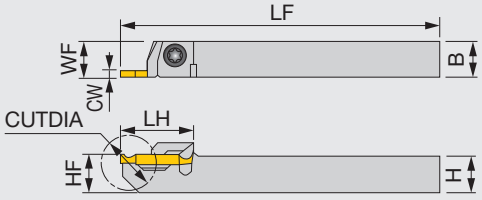
● Lagerstandard

Standard Schnittdaten → F091

JCGWSR/L

Werkzeughalter – Außeneinstechen, Stechdrehen und Abstechen – für Langdrehautomaten





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
JCGWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	20	10	10	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	20	12	12	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	20	16	16	JCGN200F...	3.5

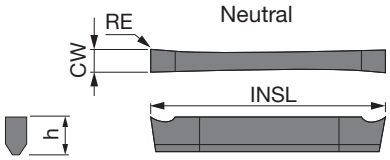
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

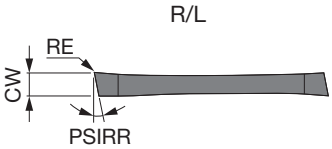
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JCGWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

AUSWAHL STECHPLATTEN

JCGN (scharfkantig)





Rechte Ausführung (R)

		Beschichtet		Unbeschichtet
P	Stahl	★		☆
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss			☆
N	Nichteisenmetalle			★
S	Hitzebeständige Legierungen			★
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

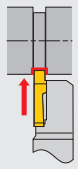
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	J740	TH10	PSIRR	INSL	h
JCGN200F	N	2	0.05	●	●	0°	20	3
JCGN200FR	R	2	0.05	●	●	8°	20	3
JCGN200FL	L	2	0.05	●	●	8°	20	3

● Lagerstandard

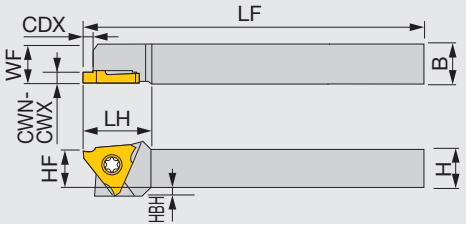
Standard Schnittdaten → F091

JSTGR/L

Werkzeughalter – Außeneinstechen – für Langdrehautomaten



Auch rückwärtig mittels Torxschraube zu klemmen.



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Stechplatten	Dreh-moment*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	0.7 - 2.6	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

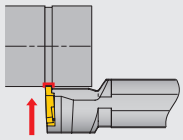
AUSTAUSCHTEILE

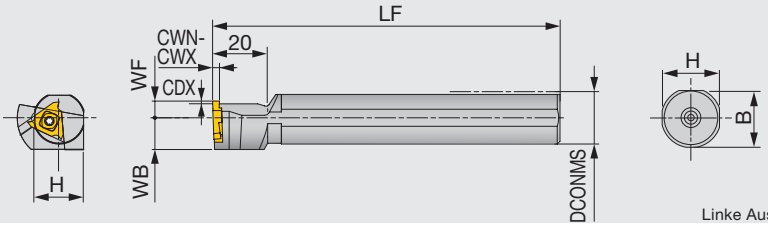
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES

JS-TGL3

Werkzeughalter – Außeneinstechen – für Langdrehautomaten





Linke Ausführung (L)

Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	DCONMS	H	B	LF	WF	WB	Stechplatten	Dreh-moment*
JS19K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	19.05	18	18	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS20K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	20	19	19	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS22K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	22	21	21	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS25K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	25.4	24	24	125	10	12.7	JTGR3...	3

Hinweis: Linke Halter (L) für rechte Stechplatten (R).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

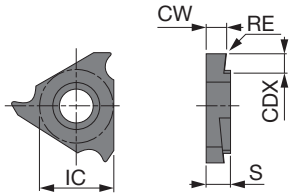
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JS***-TGL3	CSTB-4S	T-15F

Stechplatten → F089 - F090, Standard Schnittdaten → F091

AUSWAHL STECHPLATTEN

JTG (scharfkantig)



Rechte Ausführung (R)

		SH725	J740			NS9530			TH10								
		Beschichtet				Cermet			Unbeschichtet								
P	Stahl	★	★			★			☆								
M	Rostfreier Stahl	★	★														
K	Eisenguss					☆			★								
N	Nichteisenmetalle								★								
S	Hitzebeständige Legierungen								★								
H	Gehärteter Stahl																

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

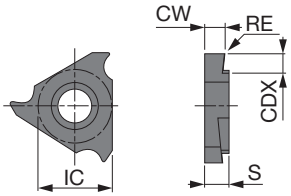
Katalog Nr.	Ausführung	$CW^{+0.05}_{0}$	RE	SH725	J740			NS9530			TH10							CDX	IC	S
JTGR3033F	R	0.33	0.03	●	●						●							0.7	9.53	3.18
JTGL3033F	L	0.33	0.03		●						●							0.7	9.53	3.18
JTGR3033F-005	R	0.33	0.05	●														0.7	9.53	3.18
JTGR3043F	R	0.43	0.03		●													1.1	9.53	3.18
JTGR3050F	R	0.5	0.03	●	●			●			●							1.1	9.53	3.18
JTGL3050F	L	0.5	0.03	●	●						●							1.1	9.53	3.18
JTGR3050F-005	R	0.5	0.05	●														1.1	9.53	3.18
JTGL3050F-005	L	0.5	0.05	●														1.1	9.53	3.18
JTGR3065F	R	0.65	0.03	●	●													1.9	9.53	3.18
JTGR3065F-010	R	0.65	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGR3075F	R	0.75	0.03	●	●			●			●							1.9	9.53	3.18
JTGL3075F	L	0.75	0.03	●	●			●			●							1.9	9.53	3.18
JTGR3075F-010	R	0.75	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGL3075F-010	L	0.75	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGR3080F	R	0.8	0.03	●	●													1.9	9.53	3.18
JTGR3080F-010	R	0.8	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGR3085F	R	0.85	0.03	●	●													1.9	9.53	3.18
JTGR3095F	R	0.95	0.03	●	●			●			●							1.9	9.53	3.18
JTGL3095F	L	0.95	0.03	●	●						●							1.9	9.53	3.18
JTGR3095F-010	R	0.95	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGL3095F-010	L	0.95	0.1	●														1.9	9.53	3.18
JTGR3100F	R	1	0.05	●	●			●			●							2.1	9.53	3.18
JTGL3100F	L	1	0.05	●	●						●							2.1	9.53	3.18
JTGR3100F-010	R	1	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGL3100F-010	L	1	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3110F	R	1.1	0.05	●	●													2.1	9.53	3.18
JTGR3120F	R	1.2	0.05	●	●													2.1	9.53	3.18
JTGR3120F-010	R	1.2	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3125F	R	1.25	0.05	●	●			●			●							2.1	9.53	3.18
JTGL3125F	L	1.25	0.05	●	●						●							2.1	9.53	3.18
JTGR3125F-010	R	1.25	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGL3125F-010	L	1.25	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3130F	R	1.3	0.05	●	●													2.1	9.53	3.18
JTGR3140F	R	1.4	0.05	●	●													2.1	9.53	3.18
JTGR3140F-010	R	1.4	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3145F	R	1.45	0.05	●	●			●			●							2.1	9.53	3.18
JTGL3145F	L	1.45	0.05		●						●							2.1	9.53	3.18
JTGR3145F-010	R	1.45	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGR3150F	R	1.5	0.05	●	●			●			●							2.1	9.53	3.18
JTGL3150F	L	1.5	0.05	●	●						●							2.1	9.53	3.18
JTGR3150F-010	R	1.5	0.1	●														2.1	9.53	3.18
JTGL3150F-010	L	1.5	0.1	●														2.1	9.53	3.18

● Lagerstandard

Werkzeughalter →F088, Standard Schnittdaten → F091

AUSWAHL STECHPLATTEN

JTG (scharfkantig)



Rechte Ausführung (R)

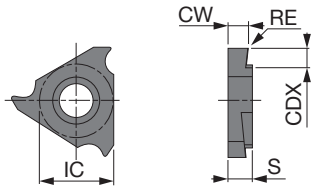
		SH725	J740	NS9530	TH10
P	Stahl	★	★	★	☆
M	Rostfreier Stahl	★	★		
K	Eisenguss			☆	★
N	Nichteisenmetalle				★
S	Hitzebeständige Legierungen				★
H	Gehärteter Stahl				

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW $^{+0.05}_{0}$	RE	Beschichtet SH725	Beschichtet J740	Cermet NS9530	Unbeschichtet TH10	CDX	IC	S
JTGR3175F	R	1.75	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18
JTGL3175F	L	1.75	0.05		●	●	●	2.1	9.53	3.18
JTGR3175F-010	R	1.75	0.1	●				2.1	9.53	3.18
JTGR3180F	R	1.8	0.05	●	●			2.1	9.53	3.18
JTGR3200F	R	2	0.05	●	●	●	●	2.6	9.53	3.18
JTGL3200F	L	2	0.05	●	●		●	2.6	9.53	3.18
JTGR3200F-010	R	2	0.1	●				2.6	9.53	3.18
JTGL3200F-010	L	2	0.1	●				2.6	9.53	3.18
JTGR3225F	R	2.25	0.05	●	●			2.6	9.53	3.18
JTGR3250F	R	2.5	0.05	●	●	●	●	2.6	9.53	3.18
JTGL3250F	L	2.5	0.05	●	●		●	2.6	9.53	3.18
JTGR3250F-010	R	2.5	0.1	●				2.6	9.53	3.18
JTGL3250F-010	L	2.5	0.1	●				2.6	9.53	3.18
JTGR3275F	R	2.75	0.05		●			2.6	9.53	3.18
JTGR3300F	R	3	0.05	●	●			2.6	9.53	3.18
JTGR3300F-010	R	3	0.1	●				2.6	9.53	3.18

● Lagerstandard

JTG (mit geschliffener Schneidkante)



Rechte Ausführung (R)

		J9530
P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	
K	Eisenguss	☆
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW $^{+0.05}_{0}$	RE	Cermet J9530	CDX	IC	S
JTGR3100	R	1	0.05	●	2.1	9.53	3.18
JTGR3125	R	1.25	0.05	●	2.1	9.53	3.18
JTGR3150	R	1.5	0.05	●	2.1	9.53	3.18
JTGR3200	R	2	0.05	●	2.6	9.53	3.18

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F088, Standard Schnittdaten → F091

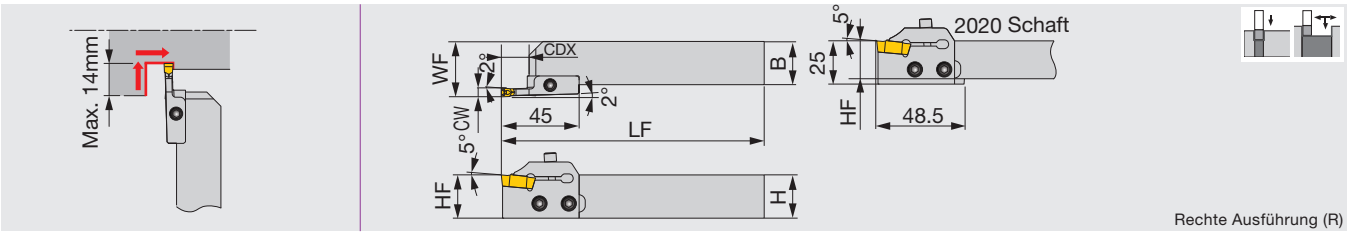
STANDARD SCHNITTDATEN (Stechwerkzeuge J-Serie)

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U)
P	Stahl, Automatenstahl etc.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	Rostfreier Stahl etc.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Aluminiumlegierung, Kupferlegierungen etc.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Schwerzerspanbare Werkstoffe, Titanlegierungen etc.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

MY-T SERIES

CGWSR/L-FLR/L#GP

Werkzeughalter – Außeneinstechen und Stechdrehen



Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	Stechplatten	Schaft	Schwerter	Drehmoment
CGWSR/L2020-FLR/L3GP	3	10	20	20	152	20	27	FLEX30R/L	CGWSR/L2020	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L3GP	3	10	25	25	152	25	32	FLEX30R/L	CGWSR/L2525	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L4GP	4	12	20	20	152	20	27	FLEX40R/L	CGWSR/L2020	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L4GP	4	12	25	25	152	25	32	FLEX40R/L	CGWSR/L2525	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L5GP	5	14	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L5GP	5	14	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5GP	5

Lagerstandards mit Katalognummern bestehend aus: Set aus Schaft und Schwert, Schaft, Schwert. Die Katalognummern für Schwert und Schaft bilden die Katalognummer eines Sets.
Prüfen Sie den Lagerstandard und geben Sie bei der Bestellung die Katalognummer eines Sets aus Schaft und Schwert an.
Rechte Schwerter (CGWSR…) für rechte Stechplatten (FLR…). Linke Schwerter (CGWSL…) für linke Stechplatten (FLL…).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

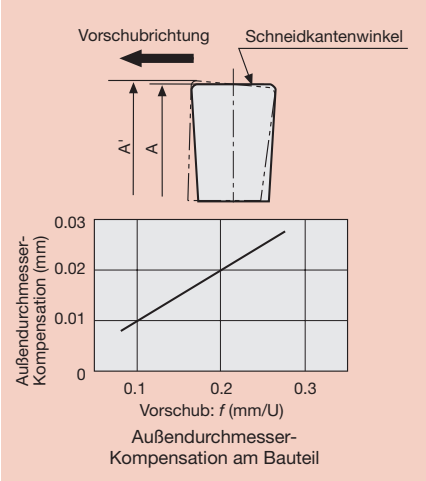
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schraube/ Schwerter	Schlüssel
CGWSR/L****-FLR/L*GP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

Hinweis

- Das Flex-Tool verfügt über einen Mechanismus, bei dem der Endschneidkantenwinkel durch die Aufnahme einer Schnittkraft bestimmt wird. Beim Außeneinstechen besteht die Gefahr, dass der programmierte Durchmesser nicht erzielt wird aufgrund zu hoher Prozessparameter (Vorschub und Schnitttiefe). Dies kann mit Hilfe einer Kompensation vermieden werden, deren Ausmaß dem Betrag von A'-A entspricht (siehe Zeichnung rechts). Im Diagramm sind die Kompensationswerte für den jeweiligen Vorschub dargestellt.

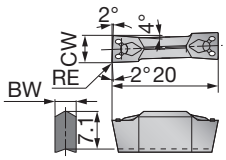
Bei einer Breite von 5 mm ist die Schwertlänge im Vergleich zum älteren Schwerttyp um 2 mm verkürzt. Bitte beachten Sie die der Verpackung beiliegende Benutzeranleitung.



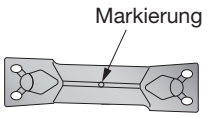
Stechplatten, Standard Schnittdaten → F092

AUSWAHL STECHPLATTEN

FLEX(R/L)



Rechte Ausführung (R)



Um rechte und linke Stechplatten voneinander zu unterscheiden, verfügt die V-förmige Oberfläche (Oberseite) der linken Stechplatte im Gegensatz zur rechten Stechplatte über eine Markierung.

P	Stahl	★	☆			★			★		
M	Rostfreier Stahl	★							★		
K	Eisenguss	☆				☆					
N	Nichteisenmetalle										
S	Hitzebeständige Legierungen										
H	Gehärteter Stahl										

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet				Hartmetall			Unbeschichtet							BW
				T9225	T9125			NS9530			UX30							
FLEX30R	R	3	0.4					●										2.2
FLEX30L	L	3	0.4					●										2.2
FLEX40R	R	4	0.4					●										3.1
FLEX40L	L	4	0.4					●										3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●	●			●			●							4
FLEX50L	L	5	0.4	●	●			●			●							4

● Lagerstandard

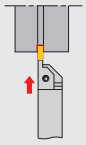
STANDARD SCHNITTDATEN

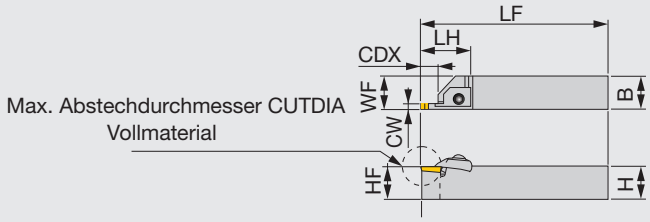
ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub: *f* (mm/U) Stechwerkzeuge	Vorschub: *f* (mm/U) Stechdrehen
P	Kohlenstoffstahl	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		T9125	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

Werkzeughalter →F091

CTWR/L

Werkzeughalter – Außeneinstechen und Abstechen – Stechplatten mit 2 Schneiden





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	CUTDIA	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
CTWR/L2020-3	3	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD3	5
CTWR/L2525-3	3	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD3	5
CTWR/L2020-4	4	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD4	5
CTWR/L2525-4	4	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD4	5
CTWR/L2525-5	5	42	20	25	25	150	46	25	25.25	CTD5	5

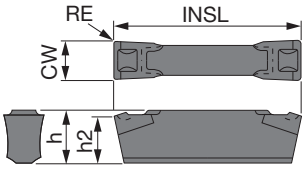
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Stift	Schraube/ Spannfinger	Unterlegscheibe	Schlüssel
CTWR2020-3	CTC-3R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-3	CTC-3L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-3	CTC-3R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-3	CTC-3L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2020-4	CTC-4R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-4	CTC-4L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-4	CTC-4R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-4	CTC-4L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-5	CTC-5R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-5	CTC-5L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4

AUSWAHL STECHPLATTEN

CTD



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	☆		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen			
H	Gehärteter Stahl			

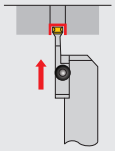
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

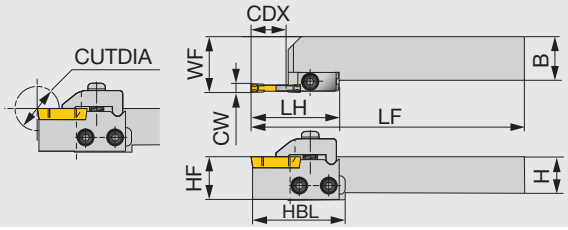
Katalog Nr.	CW±0.1	RE	Beschichtet AH725	INSL	h	h2
CTD3	3	0.2	●	20	4.3	4
CTD4	4	0.2	●	20	5.3	5
CTD5	5	0.2	●	25	6.3	6

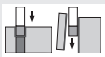
● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub: *f* (mm/U) Stechwerkzeuge	Vorschub: *f* (mm/U) Abstechen
P	Kohlenstoffstahl	AH725	80 - 180	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
M	Rostfreier Stahl	AH725	50 - 120	0.08 - 0.25	0.08 - 0.1







Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	CUTDIA	CDX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	Stech-platten	Schaft	Schwerter	Dreh-moment*
CGWSR/L2020-CGDR/L2	2	35	16	20	20	152	45	48.5	20	26.45	CGD200	CGWSR/L2020	CGDR/L2	5
CGWSR/L2525-CGDR/L2	2	35	16	25	25	152	45	-	25	31.45	CGD200	CGWSR/L2525	CGDR/L2	5
CGWSR/L2020-CGDR/L3	3	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.45	CGD300	CGWSR/L2020	CGDR/L3	5
CGWSR/L2525-CGDR/L3	3	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.45	CGD300	CGWSR/L2525	CGDR/L3	5
CGWSR/L2020-CGDR/L4	4	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.65	CGD400	CGWSR/L2020	CGDR/L4	5
CGWSR/L2525-CGDR/L4	4	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.65	CGD400	CGWSR/L2525	CGDR/L4	5
CGWSR/L2020-CGDR/L5	5	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.95	CGD500	CGWSR/L2020	CGDR/L5	5
CGWSR/L2525-CGDR/L5	5	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.95	CGD500	CGWSR/L2525	CGDR/L5	5
CGWSR/L2020-CGDR/L6	6	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	27.1	CGD600	CGWSR/L2020	CGDR/L6	5
CGWSR/L2525-CGDR/L6	6	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	32.1	CGD600	CGWSR/L2525	CGDR/L6	5
CGWSR2525-8	7 / 8	50	21.6	25	25	150	-	-	25	26.35	CGD700, CGD800	-	-	8.5
CGWSR3232-8	7 / 8	50	21.6	32	32	170	-	-	32	33.35	CGD700, CGD800	-	-	8.5

Rechte Schwerter-Sets für rechten Schaft und linke Schwerter-Sets für linken Schaft.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

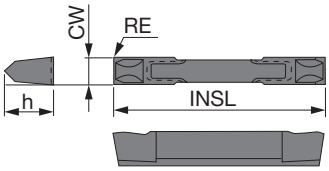
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schwerter	Spannfinger	Schraube/ Spannfinger	Schraube/ Schwerter	Rohrstift	Feder	Schlüssel
CGWSR****-CGDR2	TCR2	CCR2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL2	TCL2	CCL2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR3	TCR3	CCR3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL3	TCL3	CCL3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR4	TCR4	CCR4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL4	TCL4	CCL4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR5	TCR5	CCR5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL5	TCL5	CCL5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR6	TCR6	CCR6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDL6	TCL6	CCL6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-8	-	CCR/L-8	CHHM6-20	-	5X14AW	BP-9	P-5

Stechplatten, Standard Schnittdaten → F095

AUSWAHL STECHPLATTEN

CGD



		GH330 (Beschichtet)	NS9530 (Cermet)	UX30 (Unbeschichtet)
P	Stahl	☆	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★
K	Eisenguss		☆	
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen			
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

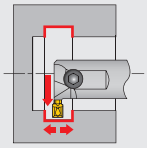
Katalog Nr.	CW±0.025	RE	GH330 (Beschichtet)	NS9530 (Cermet)	UX30 (Unbeschichtet)	INSL	h
CGD200	2	0.2	●	●	●	20	3.25
CGD300	3	0.2	●	●	●	28.6	6.3
CGD400	4	0.2	●	●	●	28.6	6.3
CGD500	5	0.2	●	●	●	28.6	6.3
CGD600	6	0.2	●	●	●	28.6	8.5
CGD700	8	0.2	●		●	28.6	8.5
CGD800	8	0.2	●		●	28.6	8.5

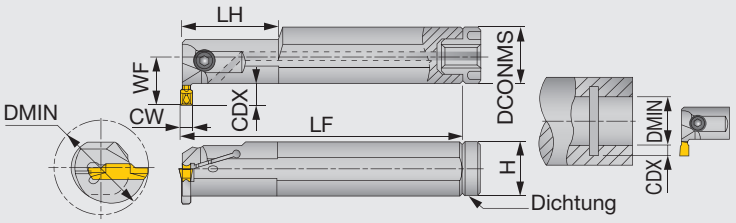
● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub: *f* (mm/U) Stechwerkzeuge	Vorschub: *f* (mm/U) Abstechen
P	Kohlenstoffstahl	GH330	70 - 180	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		NS9530	80 - 200	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		UX30	60 - 150	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15

Werkzeughalter → F094





Stechplatte:
Plattensitzgröße 2: DGIM, DGIS

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	DMIN	Plattensitz-größe	CDX	DCONMS	H	LF (1)	LH	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
CTIR/L16-2T08-D250	2	25	2	8	16	14	125	-	16.5	DGIM..., DGIS...	5
CTIR/L20-2T06-D250	2	25	2	6	20	18	160	40	15.8	DGIM..., DGIS...	5
CTIR/L20-3T06-D250	3	25	3	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T05-D250	3	25	3	5.1	25	23	200	40	17.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T08-D320	3	32	3	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-3T10-D400	3	40	3	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L20-4T06-D250	4	25	4	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-4T08-D320	4	32	4	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T04-D310	4	31	4	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T10-D400	4	40	4	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-5T05-D310	5	31	5	5	25	23	200	60	17.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-5T10-D400	5	40	5	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T04-D310	6	31	6	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T10-D400	6	40	6	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-8T05-D370	8	37	8	5	32	30	250	60	21.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L40-8T05-D420	8	42	8	5.8	40	38	300	65	25.8	DTI..., DTX...	8.5

(1) Der Wert „L1“ wird anhand der Stechbreite „CW“ berechnet, die in der Tabelle oben angegeben ist.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

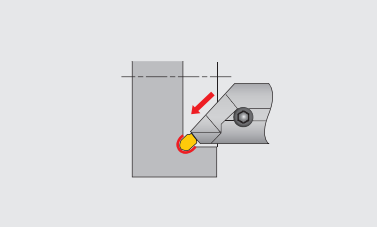
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel	Dichtung	Dichtungs-gewinde
CTIR/L16-2T08-D250	CM5X0.8X10-A	P-4	CA-16	M6
CTIR/L20-2T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L20-3T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-3T05-D250	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L25-3T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-3T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L20-4T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-4T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-4T04-D310	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-4T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L25-5T05-D310	CM6X1X16-A	P-5	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-5T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T04-D310	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-8T05-D370	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L40-8T05-D420	CM6X1X25-A	P-5	CA-40	R1/8"

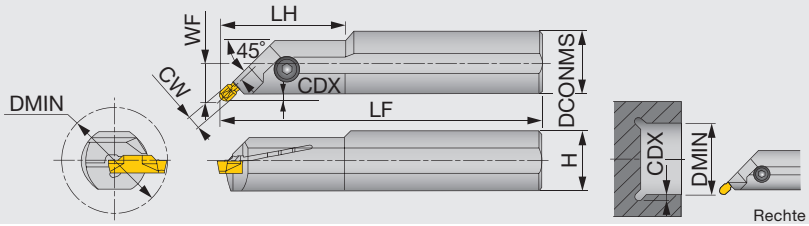
Bei der Verwendung von Stechplatten, die nicht oben angegeben sind:

AUSWAHL STECHPLATTEN	Stechbreite CW	Min. Durchmesser DMIN
DGM / DGS / SGN / DGL / DTM	3	50
DGM / DGS / SGN / DTM / DGL	4	50
DGM / DGS / DTM / DGL	5	60
DGM / DGS / DTM / DGL	6	60
DGM / DGS / DTM	8	70
DTE / DGG	3	40
DTE / DGG	4	40
DTE / DGG	5	50
DTE / DGG	6	50
DTE / DGG	8	62
DTR	3	38
DTR	4	38
DTR	5	43
DTR	6	46
DTR	8	56

Stechplatten → F098 - F113, Standard Schnittdaten → F113

TUNGCUT
CGIUR/L
Werkzeughalter – 45° Innenfreistechen





Rechte Ausführung (R)

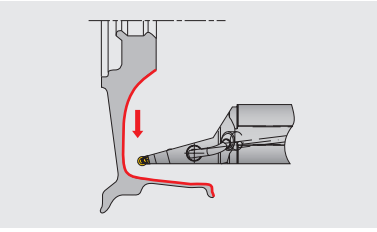
Katalog Nr.	CW	DMIN	Plattensitzgröße	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF (1)	Stechplatten	Drehmoment*
CGIUR/L20-3T02-D380	3	38	3	2.8	20	19	160	-	12.8	DTIU...	5
CGIUR/L25-3T02-D380	3	38	3	2.8	25	23	200	40	14.8	DTIU...	5
CGIUR/L20-4T02-D380	4	38	4	2.8	20	19	160	-	12.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-4T02-D460	4	46	4	2.8	25	23	200	40	14.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-6T02-D460	6	46	5, 6	2.8	25	23	200	-	15.2	DTIU...	8.5

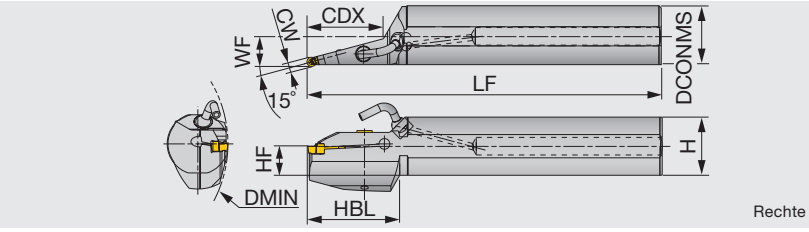
(1) Der Wert „WF“ wird anhand der Stechbreite „CW“ berechnet, die in der Tabelle oben angegeben ist.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Spannschraube
CGIUR/L20-3T02-D380	CM5X0.8X12-A	P-4
CGIUR/L25-3T02-D380	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L**-4T02-D...	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L25-6T02-D460	CM6X1X25-A	P-5

TUNGCUT
CGIUR/L-15A
Werkzeughalter mit rundem Schaft – Stechdrehen von Aluminiumfelgen





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	DMIN	Plattensitz-größe	CDX	DCONMS	H	WF	LF	HF	HBL	Stechplatten	Dichtung	Drehmoment*
CGIUR/L40-6T50-D160-15A	6	160	6	50	40	38.5	19.7	320	19	60	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L40-8T83-D160-15A	8	160	8	83	40	38.5	20.5	320	19	85	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L50-6T85-D200-15A	6	200	6	85	50	48.5	25.2	350	23.5	85	DTA...	-	5
CGIUR/L50-8T85-D200-15A	8	200	8	85	50	48.5	25.9	350	23.5	85	DTA...	-	5

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel	Dichtung
CGIUR/L**-15A	CM6X1X25-A	P-5	CA-40

Austauschteile für Kühlmittelzufuhr

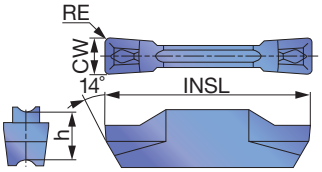
Kühlmittelleitung	Kühlmitteldüse
PNZ5	CNZ125

Stechplatten → F098 - F113, Standard Schnittdaten → F113

AUSWAHL STECHPLATTEN

DTI

Inneneinstechen und Stechdrehen (für hohe Präzision)



P	Stahl	★	☆	★	☆	☆			★			
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★						
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆			
N	Nichteisenmetalle											
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆							
H	Gehärteter Stahl											

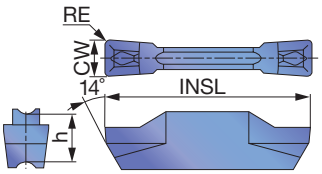
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet							Cermet							INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530								
DTI300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●			●							20	5
DTI400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●			●							20	5
DTI400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●			●							20	5
DTI500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●			●							25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●			●							25	5.5
DTI600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●										25	5.5
DTI600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●										25	5.5
DTI800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●										30	6.7
DTI800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●										30	6.7

● Lagerstandard

DTI

Inneneinstechen und Stechdrehen



P	Stahl	★	☆	★	☆	☆			★			
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★						
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆			
N	Nichteisenmetalle											
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆							
H	Gehärteter Stahl											

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

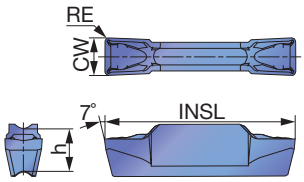
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet							Cermet							INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530								
DTI3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●			●							20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●			●							20	5

● Lagerstandard

Werkzeughalters → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

DTX

Außen-/Innenplaneinstechen und Stechdrehen



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆		
H	Gehärteter Stahl						

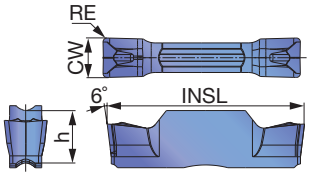
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet					Cermet	INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530		
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●		25	5

● Lagerstandard

DTM

Außenplaneinstechen und Stechdrehen



		AH7025
P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

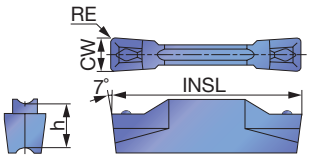
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet	INSL	h
				AH7025		
DTM3-030	3	3	0.3	●	20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●	30	6.7

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

DTE

Außenplaneinstechen und Stechdrehen (für hohe Präzision)



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★		★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★			★	☆	★
K	Eisenguss	☆			★		☆
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen				★	☆	
H	Gehärteter Stahl						

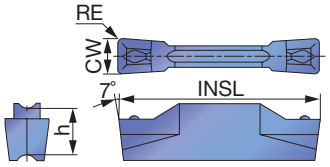
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	Cermet NS9530	INSL	h
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●		25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●		30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●		30	6.7

● Lagerstandard

DTE

Außenplaneinstechen und Stechdrehen



		T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★		★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★			★	☆	★
K	Eisenguss	☆		★	★		☆
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen				★	☆	
H	Gehärteter Stahl						

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

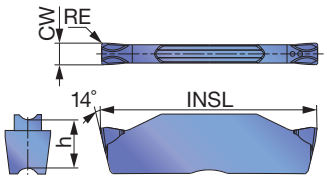
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	Cermet NS9530	INSL	h
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●				25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●				25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

DGIM

Inneneinstechen, kleine Durchmesser



P	Stahl	★	☆	★	☆	☆			★				
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆				
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆								
H	Gehärteter Stahl												

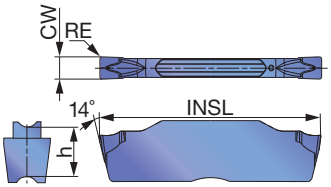
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet							Cermet							INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530								
DGIM2-020	2	2	0.2	●	●	●	●	●			●							20	5

● Lagerstandard

DGIS

Inneneinstechen, kleine Durchmesser



P	Stahl	★	☆	★	☆	☆			★				
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆				
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆								
H	Gehärteter Stahl												

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

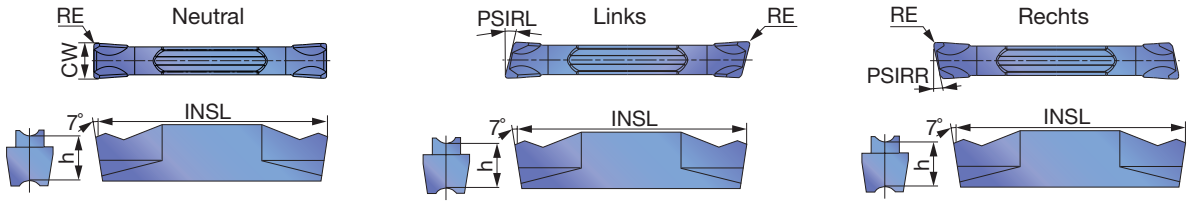
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet							Cermet							INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530								
DGIS2-020	2	2	0.2	●	●	●	●	●			●							20	5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

DGM

Ein- & Abstechen – 2 Schneiden



		T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130			NS9530						
P	Stahl	★	★	★	☆		☆			★						
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆		★									
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆			☆						
N	Nichteisenmetalle															
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆	★										
H	Gehärteter Stahl															

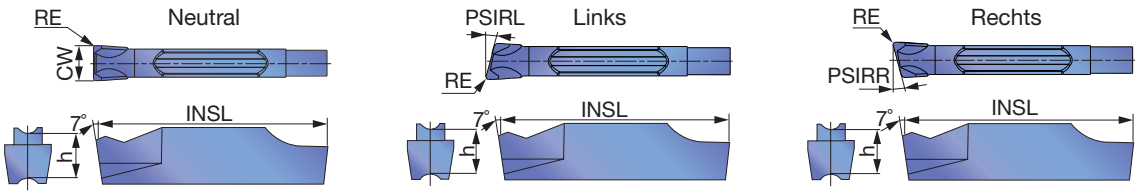
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet								Cermet						INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130			NS9530									
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●		●			●						20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●		●									19.8	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●		●									19.8	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●		●									19.8	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●		●									19.8	5	8	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●		●									19.8	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●		●									19.8	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●		●									19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●		●									19.35	5	15°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●			●						20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●		●									19.9	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●		●									19.9	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●		●									19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●		●									19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●		●									19.9	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●		●									19.9	5	15°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●			●						20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●		●									19.8	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●		●									19.8	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●		●									19.8	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●		●									19.8	5	15°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●			●						25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●		●									24.9	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●									25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●		●									30	6.7	0°	0°

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

Einstechen tiefer Nuten und Abstechen – 1 Schneide



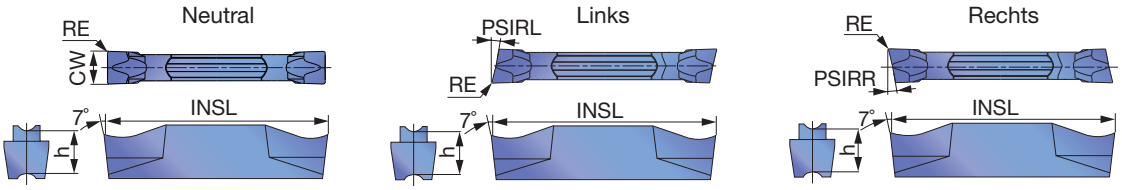
P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h	PSIRL	PSIRR
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆		
H	Gehärteter Stahl						

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	Cermet NS9530	INSL	h	PSIRL	PSIRR
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16			●	●	●		16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●		19.95	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●		19.95	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●		19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●		19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●		19.95	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●		19.95	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●		19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●		19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●		19.9	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●		19.9	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●		19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●		19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●		19.9	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●		19.9	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●		19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●		19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●		19.8	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●		19.85	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°

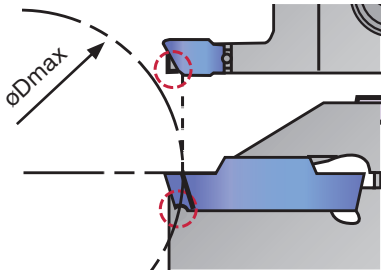
● Lagerstandard

Hinweis

Das Werkzeug kollidiert mit dem Werkstück, wenn der Stechdurchmesser mehr als øDmax beträgt.

Katalog Nr.	øDmax (mm)
DGM2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30
SGM3-020-15R/L	103

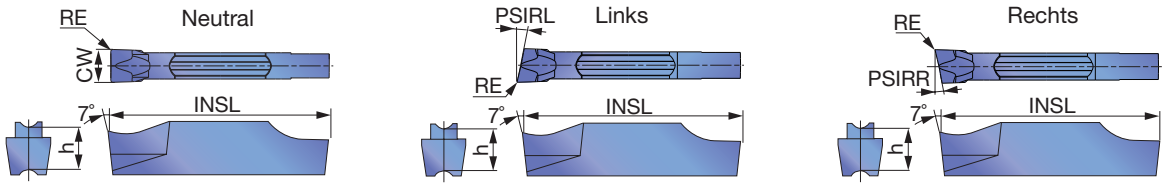
Katalog Nr.	øDmax (mm)
DGS2-002-15R/L	28
DGS3-002-15R/L	29
SGS3-020-15R/L	103
SGS3-002-15R/L	34



Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

SGS

Einstechen tiefer Nuten und Abstechen – 1 Schneide



P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

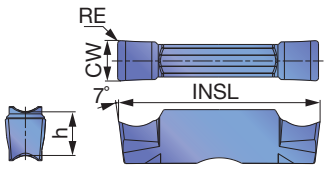
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h	PSIRL	PSIRR
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● Lagerstandard

DGG

Außeneinstechen (für hohe Präzision)



P	Stahl	★	★	
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle			★
S	Hitzebeständige Legierungen	★		☆
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

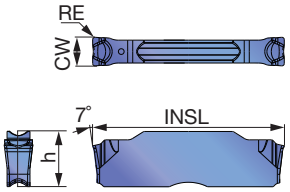
Katalog Nr.	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	Cermet NS9530	Unbe-schichtet KS05F	INSL	h
DGG200-020	2	0.2	●	●	●	20	5
DGG300-020	3	0.2	●	●	●	20	5
DGG400-040	4	0.4	●	●	●	20	5
DGG500-040	5	0.4	●	●	●	25	5.5
DGG600-040	6	0.4	●	●	●	25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

DGL

Außeneinstechen und Abstechen



P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

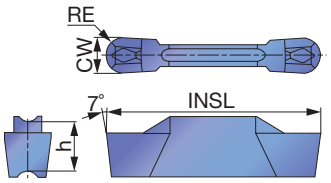
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet	INSL	h
				AH7025		
DGL3-025	3	3	0.25	●	20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	25	5.5

● Lagerstandard

DTR

Kopieren und Freistechen (für hohe Präzision)



P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★		
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★					
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆		
N	Nichteisenmetalle										
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆						
H	Gehärteter Stahl										

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

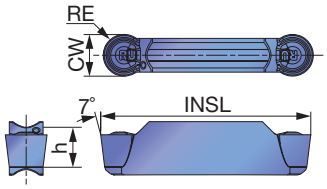
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet					Cermet	INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530		
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●		25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

DTR

Kopieren und Freistechen



		T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆		☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆		★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆	☆
N	Nichteisenmetalle							
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆	★		
H	Gehärteter Stahl							

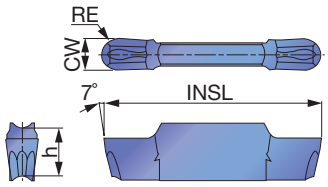
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet						Cermet	INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530		
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●		●		30	6.7

● Lagerstandard

DTIU

Kopieren und Freistechen (für hohe Präzision)



		AH7025	AH725	GH130
P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

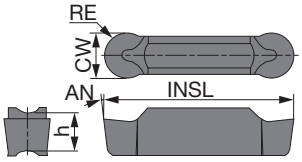
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet			INSL	h
				AH7025	AH725	GH130		
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

DTA

Aluminiumbearbeitung (für hohe Präzision)



P	Stahl
M	Rostfreier Stahl
K	Eisenguss
N	Nichteisenmetalle ★
S	Hitzebeständige Legierungen
H	Gehärteter Stahl

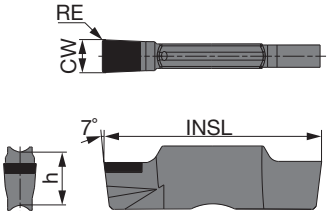
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Unbe-schichtet TH10	INSL	h	AN
DTA600-300	6	6	3	●	25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●	30	6.7	10

● Lagerstandard

SGN

Außeneinstechen von gehärtetem Stahl



P	Stahl
M	Rostfreier Stahl
K	Eisenguss
N	Nichteisenmetalle
S	Hitzebeständige Legierungen
H	Gehärteter Stahl ★

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.025	RE	CBN BX360	INSL	h
SGN200-020	2	2	0.2	●	20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●	20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●	20	5

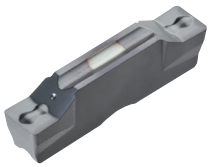
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F096 - F097, Standard Schnittdaten → F113

Inneneinstechen und Stechdrehen

DTI (2 Schneiden)

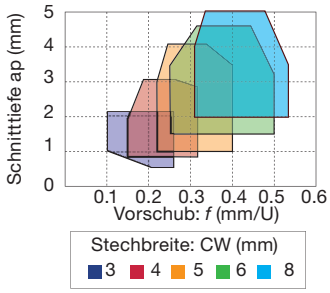
1. Wahl

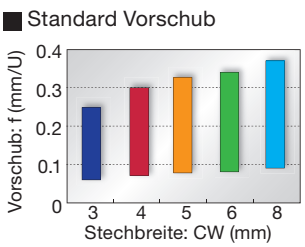


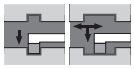
Seite F098

Innen

Spanformstufe zur Kurzspanbildung
Gesinterte und geschliffene Stechplatten erhältlich
CW = 3 - 8 mm





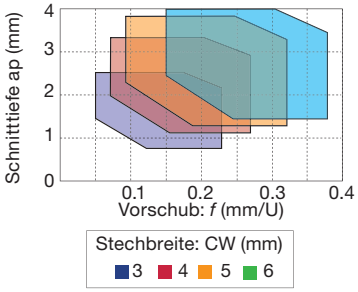


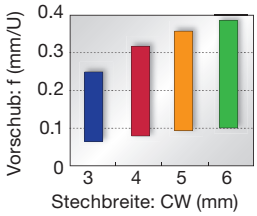
DTX (2 Schneiden)

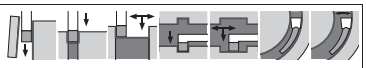
Seite F099

Multifunktionale Stechplatte

Ausgewogene Schärfe und Stabilität
Multifunktionale Stechplatte
CW = 3 - 6 mm





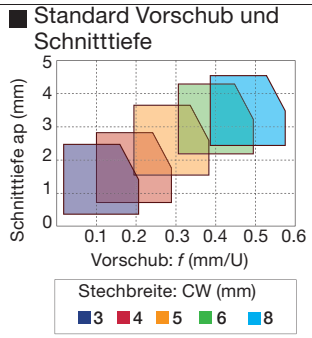


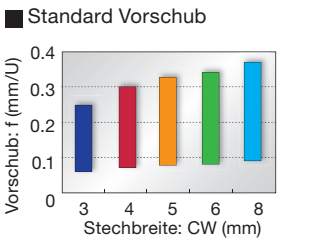
DTM (2 Schneiden)

Seite F099

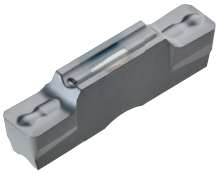
Allgemeine Anwendungen

1. Wahl für Einstechen und Stechdrehen
Geeignet für leichte bis mittlere Bearbeitung
Geeignet für leichte bis mittlere Bearbeitung
Exzellente Spankontrolle bei der Bearbeitung von Stahl, legiertem Stahl, rostfreiem Stahl und hitzebeständigen Legierungen





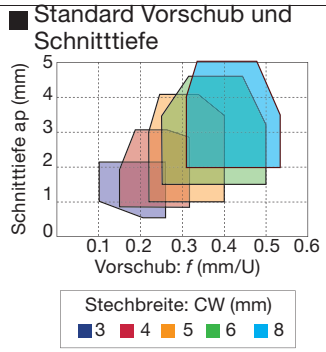
DTE (2 Schneiden)

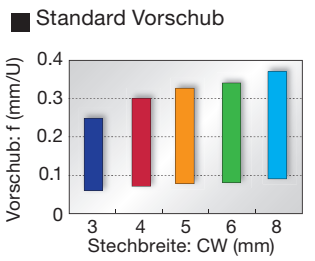


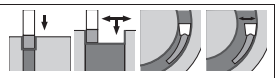
Seite F100

Allgemeine Anwendungen

Spanformstufe zur Kurzspanbildung
Gesinterte und geschliffene Stechplatten erhältlich
CW = 3 - 8 mm

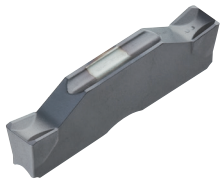






Inneneinstechen, kleine Durchmesser

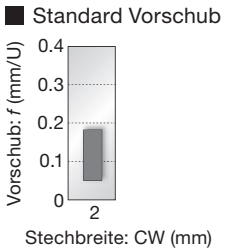
DGIM (2 Schneiden)



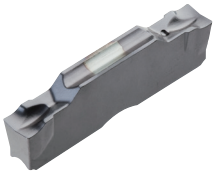
Seite F101

Stechplattenbreite nur 2 mm (für allgemeine Anwendungen)

Einzigartige Spanformstufe für exzellente Spankontrolle
Außergewöhnliche Bruchfestigkeit durch die optimierte Schutzfase an der Schneidkante
Für allgemeine Anwendungen bei Stahl und rostfreiem Stahl
CW = 2 mm



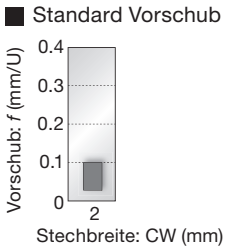
DGIS (2 Schneiden)



Seite F101

Stechplattenbreite nur 2 mm (Geringe Schnittkräfte)

Geringe Schnittkraft
Exzellente Bruchfestigkeit durch die optimierte Schutzfase an der Schneidkante
Für Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt & rostfreien Stahl
CW = 2 mm

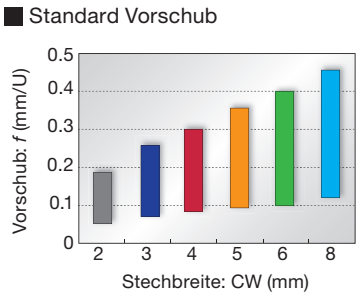


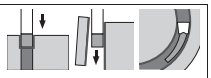
DGM (2 Schneiden) SGM (1 Schneide)

Seiten F102, F103

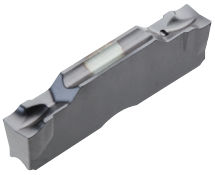
1 Wahl für Außeneinstechen und Abstechen

Sehr gute Spanabfuhr
Hohe Schneidkantenstabilität durch spezielles Design
Neutrale, rechte und linke Ausführung verfügbar
CW = 2 - 8 mm





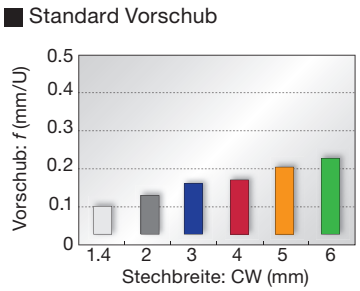
DGS (2 Schneiden) SGS (1 Schneide)

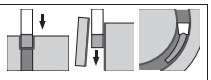


Seiten F104, F105

Geringe Schnittkräfte und ausgezeichnete Schneid-kantenschärfe

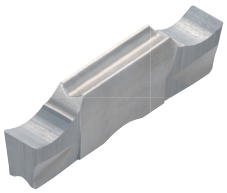
Spezielle Spanformstufe und Schneidkante
Hohe Schneidkantenstabilität durch spezielles Design
Neutrale, rechte und linke Aus-führung verfügbar
CW = 1.4 - 6 mm





Inneneinstechen, kleine Durchmesser

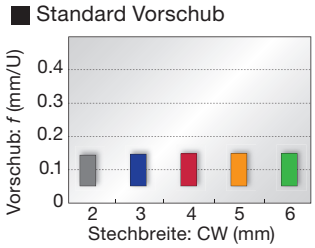
DGG (2 Schneiden)

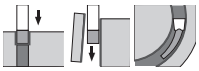


Seite F105

Nichteisen- und Titanlegierungen

Spanformstufe für niedrige Schnittkräfte
Scharfe Schneidkante verhindert Vibrationen und liefert hohe Oberflächengüte



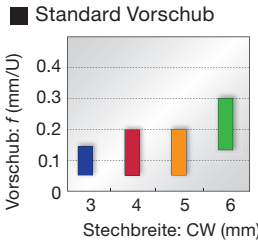


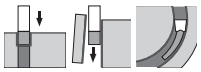
DGL (2 Schneiden)

Seite F106

1. Wahl für Baustahl

Spanformstufe mit exzellenter Spankontrolle bei geringem Vorschub
Geeignet für Baustahl, bei dem häufig Probleme bei der Spankontrolle auftreten





Kopieren und Freistechen

DTR (2 Schneiden)

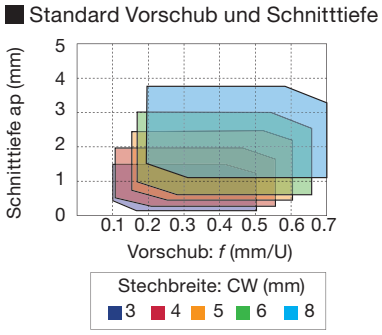
Gesintert

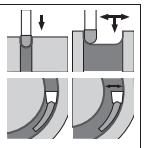
Geschliffen

Seiten F106, F107

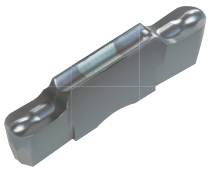
Vollradius Stechplatte

Ausgezeichnete Spankontrolle
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar
CW = 3 - 8 mm





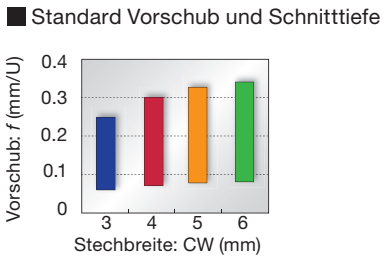
DTIU (2 Schneiden)

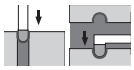


Seite F107

Vollradius Stechplatte

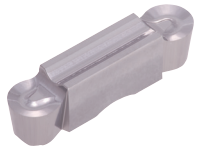
Ausgezeichnete Spankontrolle
Freistechen
CW = 3 - 6 mm





Aluminiumbearbeitung

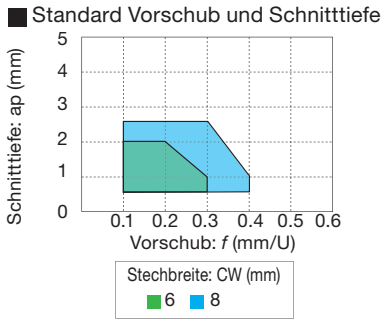
DTA (2 Schneiden)

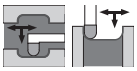


Seite F108

Vollradius Stechplatte

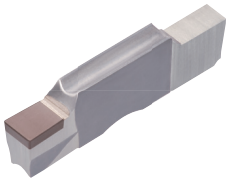
Ausgezeichnete Spankontrolle
Für die Aluminiumfelgenbearbeitung
Geschliffene Stechplatten
CW = 6 - 8 mm





Außeneinstechen von gehärtetem Stahl

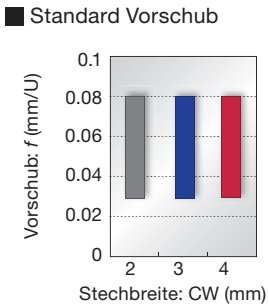
SGN-CBN (1 Schneide)

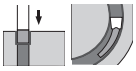


Seite F108

Geeignet für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl

Optimierte Schneidkante für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl
Schlichten mit hoher Stechbreitentoleranz
CW = 2 - 4 mm
(Toleranz: ±0.025 mm)



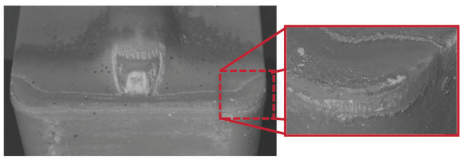


AH7025

1. Wahl bei der Stechbearbeitung unterschiedlicher Werkstoffe
Schneidstoff AH7025 – Einzigartige Beschichtungstechnologie von Tungaloy mit stark erhöhter Verschleißfestigkeit

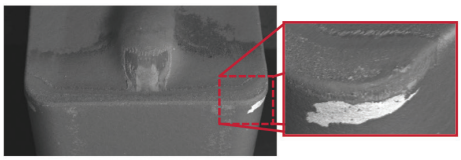
Standzeitvergleich

AH7025



Werkzeugverschleiß nach 60 Stechvorgängen

Herkömmlich



Werkzeugverschleiß nach 30 Stechvorgängen

Legierter Stahl (SCM440) P

Stechplatte	: DTE3-040 AH7025
Schnittgeschwindigkeit	: Vc = 150 m/min
Vorschub	: f = 0.17 mm/U
Stechtiefe	: 17 mm
Produktserie	: Werkzeughalter für Stechplatten
Kühlmittel	: Emulsion

AH7025 bietet Stabilität und verhindert das Absplittern der Beschichtung selbst nach doppelt so vielen Stechvorgängen im Vergleich zu konventionellen Schneidstoffen.

Die Kombination aus einer mehrlagigen Nano-AlTiN-Beschichtung und einem hohen AL-Anteil sowie einem robusten Substrat ermöglicht eine hocheffiziente Stechbearbeitung in verschiedensten Anwendungen.

Schneidstoffe

AH7025 P M K S

- 1. Wahl für verschiedene Anwendungen
- Neue PVD-Beschichtung mit hohem AL-Anteil für ausgezeichnete Adhäsionskraft
- Verbesserte Verschleiß- und Bruchfestigkeit

AH725 P M S

- Allgemeine Anwendungen
- Neu entwickelte Beschichtung mit kontrollierter Kristallstruktur und Bruchfestigkeit
- Verbesserte Adhäsionskraft

T515 K

- 1. Wahl
- Exzellente Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Gusswerkstoffen

T9225 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hoher Geschwindigkeit
- Neue PVD-Beschichtung mit hohem AL-Anteil für ausgezeichnete Adhäsionskraft
- Verbesserte Verschleiß- und Bruchfestigkeit

T9125 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hoher Geschwindigkeit
- Verbesserte Verschleiß- und Bruchfestigkeit

NS9530 P

- Hochentwickeltes Cermet zum Schlichten von Stahl
- Innovativer Schneidstoff mit exzellenter Bruch- und hoher Verschleißfestigkeit

GH130 P M K

- Für unterbrochenen Schnitt
- TiCNO PVD-Beschichtung
- Hohe Verschleißfestigkeit

AH905 S

- Gute Ergebnisse bei der Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen
- Exklusive Beschichtung für eine verbesserte Adhäsionskraft und Verschleiß festigkeit

KS05F N S

- Nichteisenmetalle
- Titan

TH10 N

- Nichteisenmetalle

BX360 H

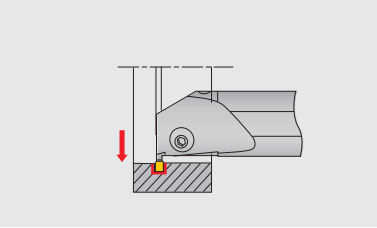
- Zur Zerspanung von gehärtetem Stahl
- CBN-Gehalt und Korngröße

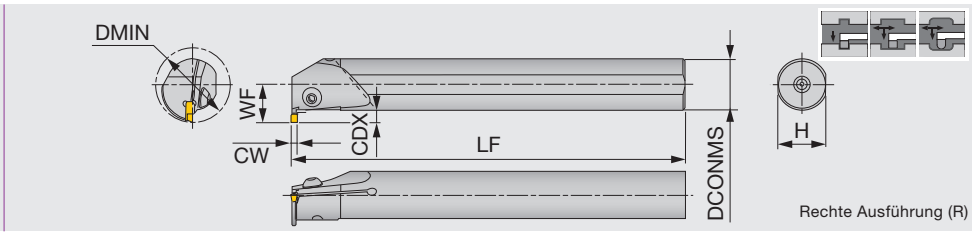
STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Härte	Auswahl	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl S45C, SCM435 etc. C45, 34CrMo4 etc.	< 300 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	T9225	80 - 300
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	T9125	80 - 200
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	GH130	50 - 120
		< 300 HB	Oberflächengüte	NS9530	80 - 220
M	Rostfreier Stahl SUS303, SUS304 etc. X10CrNiS18-9 etc.	< 200 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Verschleißfestigkeit	GH130	50 - 120
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 180
		-	Verschleißfestigkeit	GH130	50 - 180
	Kugelgraphitguss FCD450 etc. 450-10S etc.	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 120
		-	Verschleißfestigkeit	GH130	50 - 120
N	Aluminiumlegierungen Si < 12%	-	1. Wahl	TH10	100 - 500
		-	1. Wahl	KS05F	100 - 600
S	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	Verschleißfestigkeit	AH905	20 - 80
	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH905	20 - 80
		< HRC 40	Verschleißfestigkeit	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	Oberflächengüte	KS05F	20 - 60
H	Gehärteter Stahl SCM435 etc. SUJ2 etc.	> HRC 50	1. Wahl	BX360	80 - 150

*Siehe Seite F109 - F112 bezüglich des Vorschubs: *f* (mm/U).

Werkzeughalter – Inneneinstechen und Stechdrehen





Katalog Nr.	CW	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
S20Q-CGTR/L30	3	25	3.5	20	18	180	14.5	G*30, GE30-AL	3
S25R-CGTR/L30	3	32	5	25	23	200	18.5	G*30, GE30-AL	3
S25R-CGTR/L40	4	32	5	25	23	200	18.5	G*40, GE40-AL	3
S32S-CGTR/L40	4	40	6	32	30	250	23	G*40, GE40-AL	3
S25R-CGTR/L50	5	32	5	25	23	200	18.5	G*50	3
S32S-CGTR/L50	5	40	6	32	30	250	23	G*50	3

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
S***-CGTR/L...	BHM5-14	P-3

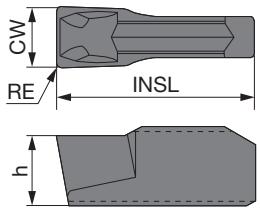
Außen
Innen
Plan
Abstechen
Sonstige

Stechplatten →F115 - F119, Standard Schnittdaten →F119

AUSWAHL STECHPLATTEN

GE

Allg. Stechbearbeitung



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

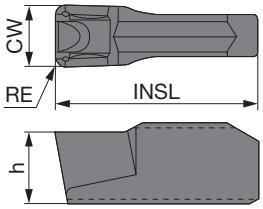
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	Beschichtet T9125	Beschichtet AH120	Beschichtet GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GE20	2	0.2			●	●	●	10	3.5
GE30	3	0.2	●	●	●	●	●	10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●	●	●	10	4
GE50	5	0.2	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

GT

Stechdrehen



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

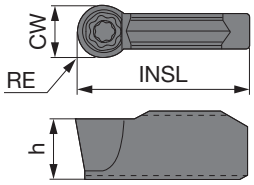
Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	Beschichtet T9125	Beschichtet AH120	Beschichtet GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GT30	3	0.4			●	●	●	10	3.5
GT40	4	0.4			●	●	●	10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F114, Standard Schnittdaten → F119

GR

Kopierdrehen (Vollradius)



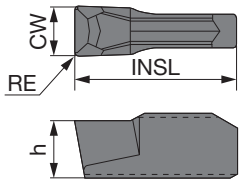
P	Stahl	★	☆	★	★			★		
M	Rostfreier Stahl	★		★	★					
K	Eisenguss	☆		★	☆			☆		
N	Nichteisenmetalle									
S	Hitzebeständige Legierungen			☆						
H	Gehärteter Stahl									

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet						Cermet								INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730			NS9530									
GR30	3	1.5			●	●			●								10	3.5
GR40	4	2	●	●	●	●			●								10	4
GR50	5	2.5	●	●	●	●			●								12	4.5

● Lagerstandard

GF



P	Stahl	★			★					
M	Rostfreier Stahl	★								
K	Eisenguss	☆			☆					
N	Nichteisenmetalle									
S	Hitzebeständige Legierungen									
H	Gehärteter Stahl									

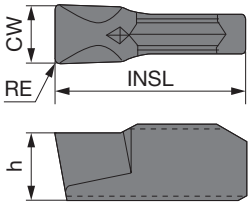
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet			Cermet											INSL	h
			GH730			NS9530												
GF30	3	0.2	●			●											10	3.5
GF40	4	0.2	●			●											10	4
GF50	5	0.2	●			●											12	4.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F114, Standard Schnittdaten → F119

GN



P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	☆
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

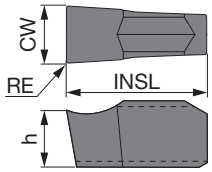
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet GH730	INSL	h
GN30	3	0.2	●	10	3.5
GN40	4	0.2	●	10	4
GN50	5	0.2	●	12	4.5

● Lagerstandard

GE-AL

Aluminium und Nichteisenmetalle



P	Stahl	
M	Rostfreier Stahl	
K	Eisenguss	
N	Nichteisenmetalle	★
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Unbeschichtet KS05F	INSL	h
GE20-AL	2	0.2	●	10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●	10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●	10	4

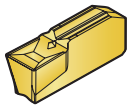
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F114, Standard Schnittdaten → F119

1 Schneide

Inneneinstechen

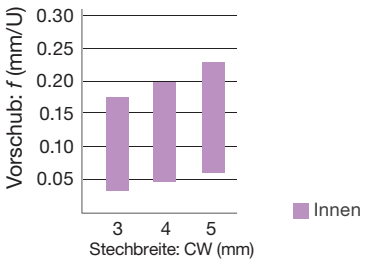
GN

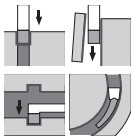


Seite F117

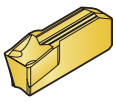
1. Wahl beim Inneneinstechen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Inneneinstechen
Niedrige Schnittkraft und gute Spankontrolle

CW = 3 - 5 mm





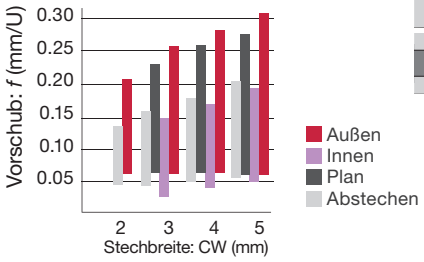
GE

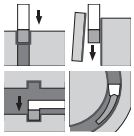


Seite F115

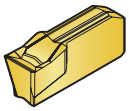
1. Wahl für Außeneinstechen und Abstechen
Ausgezeichnete Spankontrolle

CW = 2 - 5 mm





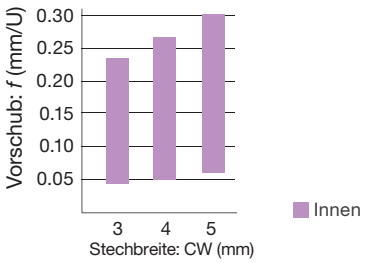
GF

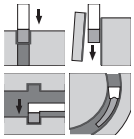


Seite F116

1. Wahl beim Planstechen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Planstechen

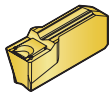
CW = 3 - 5 mm





Einstechen und Stechdrehen

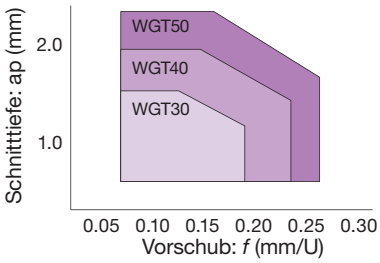
GT

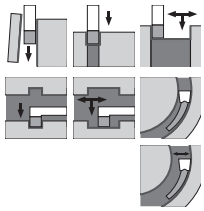


Seite F115

Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Stechdrehen

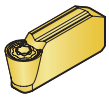
CW = 3 - 5 mm





Kopieren

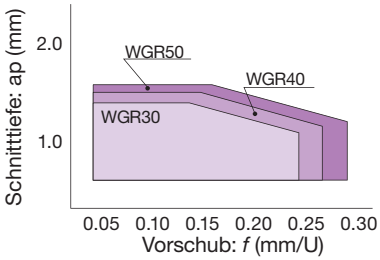
GR

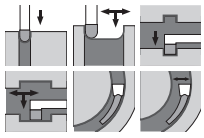


Seite F116

Vollradius Stechplatte
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle bei der Kopierbearbeitung

CW = 3 - 5 mm

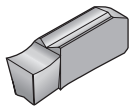




1 Schneide

Für Aluminium und Nichteisenmetalle

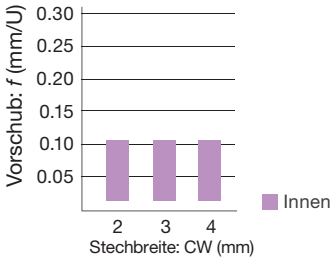
GE-AL

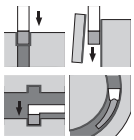


Seite F117

Reduziert Schnittkräfte und Aufbauschneidenbildung

CW = 2 - 4 mm





STANDARD SCHNITTDATEN

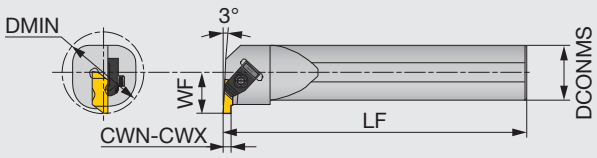
ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
		GH730	50 - 180
	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
		GH730	50 - 150
	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (HB250 ~)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 150
		NS9530	80 - 150
		GH730	50 - 120
M	Rostfreier Stahl	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	Grauguss, Kugelgraphitguss	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180
N	Aluminiumlegierungen, Nichteisenmetalle	KS05F	200 - 300

Innen

Anwendung	Vorschub: *f* (mm/U) Stechbreite CW(mm)		
	3	4	5
Inneneinstechen (GE**)	0.04 - 0.14	0.05 - 0.15	0.05 - 0.16
Inneneinstechen (GN**)	0.04 - 0.16	0.05 - 0.18	0.05 - 0.2
Innenstechdrehen (GT**)	*ap* = 0.5 - 1.5 *f* = 0.06 - 0.2	*ap* = 0.5 - 2 *f* = 0.06 - 0.25	*ap* = 0.5 - 2.5 *f* = 0.06 - 0.27
Innenstechdrehen (GR**)	*ap* = 0.5 - 1.4 *f* = 0.05 - 0.25	*ap* = 0.5 - 1.5 *f* = 0.05 - 0.26	*ap* = 0.5 - 1.6 *f* = 0.05 - 0.3
Aluminiumlegierungen (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

Für Außendurchmesser-Kompensation beim Stechdrehen siehe Seite F091.
Bei Auftreten von Vibrationen beim Stechdrehen sollten die niedrigen Vorschubwerte aus der Tabelle gewählt werden.

TUNGT-CLAMP
A_M-FLER/L
Werkzeughalter – Inneneinstechen und Gewindedrehen



Rechte Ausführung (R)

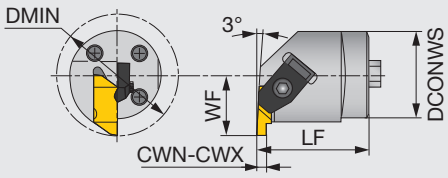
Katalog Nr.	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	LF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
A25M-FLER/L3	1	3	34.9	25	300	17.7	FL*-3**L/R...	3
A32M-FLER/L3	1	3	44.45	32	350	22.1	FL*-3**L/R...	3
A40M-FLER3	1	3	50.8	40	350	24.5	FL*-3**L...	3

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel
A**M-FLER3	TF-73	S-412	5/32HEX
A**M-FLEL3	TF-72	S-412	5/32HEX

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Stechplatten (L).
Linke Halter (L) für rechte Stechplatten (R).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

TUNGT-CLAMP
HS-FLER/L
Modulare Köpfe – Inneneinstechen und Gewindedrehen – für S-570-Schäfte



Rechte Ausführung (R)

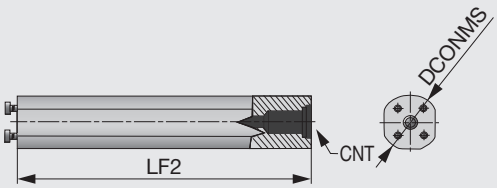
Katalog Nr.	CWN	CWX	DMIN	DCONWS	LF	WF	Stechplatten	Drehmoment*
HS40-FLER3W	1	3	56.1	40	40.1	28	FL*-3**L...	3
HS50-FLER3W	1	3	70.1	50	41.9	35	FL*-3**L...	3

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel
HS40-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX
HS50-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Stechplatten (L).
Linke Halter (L) für rechte Stechplatten (R).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

TUNGT-CLAMP
S-570
Stahlschaft für modulare Köpfe



Katalog Nr.	DCONMS	LF2	CNT
S-570-40M-40	40	273	1/2-14NPT
S-570-50M-50	50	366	1/2-14NPT

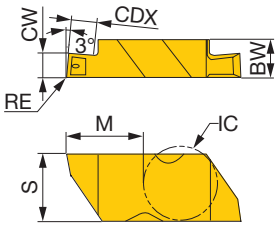
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4HEX

Stechplatten, Standard Schnittdaten → F121

AUSWAHL STECHPLATTEN

FLG-CB (Einstechen)



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	☆		
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	Beschichtet AH110	CDX	BW	S	M
FLG-3M100R-CB	R	1	0.19	●	1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M100L-CB	L	1	0.19	●	1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150R-CB	R	1.5	0.19	●	2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150L-CB	L	1.5	0.19	●	2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200R-CB	R	2	0.19	●	2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200L-CB	L	2	0.19	●	2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250R-CB	R	2.5	0.19	●	4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250L-CB	L	2.5	0.19	●	4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300R-CB	R	3	0.19	●	4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300L-CB	L	3	0.19	●	4.07	4.95	8.74	10.29

● Lagerstandard

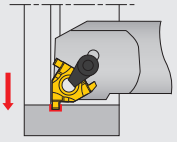
STANDARD SCHNITTDATEN

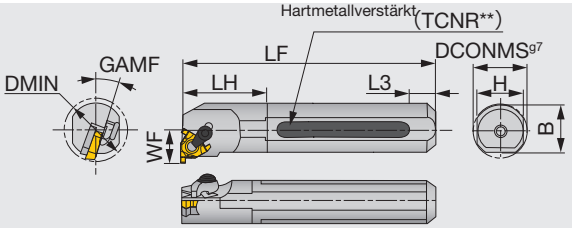
ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Anwendung	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U)
P	**Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt S45C etc. C45 etc.**	AH110	Einstechen	100 - 200	0.12 - 0.35
		AH725	Gewindedrehen	80 - 180	-
	Legierter Stahl SCM435 etc. 34CrMo4 etc.	AH110	Einstechen	50 - 80	0.12 - 0.3
		AH725	Gewindedrehen	60 - 160	-
M	Rostfreier Stahl SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc.	AH110	Einstechen	50 - 150	0.1 - 0.2
		AH725	Gewindedrehen	50 - 130	-
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	AH110	Einstechen	50 - 180	0.1 - 0.25
	Kugelgraphitguss FCD400 etc. 40-15 etc.	AH110	Einstechen	50 - 120	0.1 - 0.25

Werkzeughalter → F120

CNR/L

Werkzeughalter – Inneneinstechen und Gewindedrehen mit Dualklemmung: Schraub- oder Pratzenklemmung (nur für DT-Typ)





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	Ausführung	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	L3	GAMF	Stechplatten	Dreh-moment*
TCNR0020R16DT	Verstärkt	1	2.25	24	20	18	-	200	30	14	49	15°	GTGN-16...	3.5
TCNR0025S16DT	Verstärkt	1	2.25	29	25	23	-	250	38	16.5	64	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0020P16	Stahl	1	2.25	24	20	18	19	170	30	14	-	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0025R16	Stahl	1	2.25	29	25	23	24	200	38	16.5	-	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0032S16	Stahl	1	2.25	37	32	30	31	250	48	20.1	-	15°	GTGN-16...	3.5

Hinweis: Ein Spannfinger-Set beinaltet einen Spannfinger und eine Schraube.
Unterlagen-Sets beinhalten eine Unterlage und eine Schraube, welche die Unterlage am Schaft fixiert.
Rechte Halter (T/CNR…) für rechte Stechplatten (**IR…). Linke Halter (T/CNL…) für linke Stechplatten (**IL…).
Standard-Unterlagen können für linke und rechte Halter verwendet werden. Vorder- oder Rückseite entsprechend der Ausführung verwenden.
Beim Einsatz von Stechplatten darf nur die speziell aufgeführte Unterlage verwendet werden. Unterlagen bitte separat bestellen.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

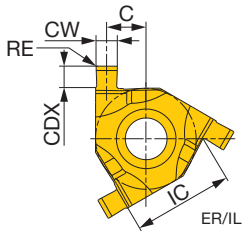
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger-Set	Spannschraube	Schraube/Unterlage	Unterlage (optional)	Schlüssel 1	Schlüssel 2
TCNR002**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16EL/IR-DT	P-3.5	T-15F
CNR00***16	CSP16	-	-	G16EL/IR-S	-	T-15F
CNL00***16	CSP16	-	-	G16ER/IL-S	-	T-15F

Stechplatten, Standard Schnittdaten → F123

AUSWAHL STECHPLATTEN

GTGN16



ER/IL abgebildet.

		SH730
P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

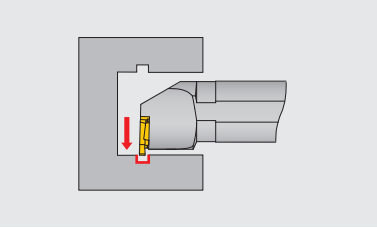
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.03	RE	Beschichtet SH730	Größe	CDX	IC	C	Unterlage: Werkzeughalter mit Doppelklemmung: Schraub- oder Pratzen-klemmung	Unterlage: Pratzen-Werkzeug-halter
GTGN-16ER/IL100	L	1	0.1	●	16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	R	1	0.1	●	16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL120	L	1.2	0.1	●	16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	R	1.2	0.1	●	16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL140	L	1.4	0.1	●	16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	R	1.4	0.1	●	16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL170	L	1.7	0.1	●	16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR170	R	1.7	0.1	●	16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	L	1.95	0.1	●	16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR195	R	1.95	0.1	●	16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	L	2.25	0.1	●	16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR225	R	2.25	0.1	●	16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

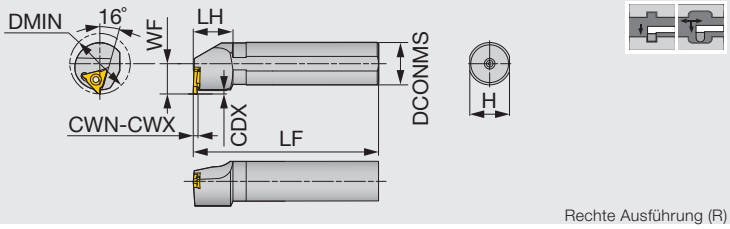
● Lagerstandard

Hinweis: GTGN-Stechplatten können zum Außen- und Inneneinstechen verwendet werden, zu beachten ist jedoch, dass dien rechte/linke Ausführung des Halters entgegengesetzt ist.
Unterlagen für GTGN-Stechplatten sind abhängig vom Halter.

STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U)
P	Stahl S45C, SCM440 etc. C45, 42CrMo4 etc.	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9,X5CrNiMo17-12-2 etc.	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
S	Hitzebest. Legierungen, Titanlegierungen etc. Ti-6Al-4V etc.	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
S25R-SGTR/L16	0.33	2.5	35	2	25	23	200	30	17.5	GBL/R32...	3.5
S32S-SGTR/L22	1.25	4.5	40	2.5	32	30	250	30	23	GBL/R43...	5

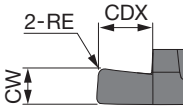
Rechte Halter (SGTR) für linke Stechplatten (GBL). Linke Halter (SGTL) für rechte Stechplatten (GBR).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

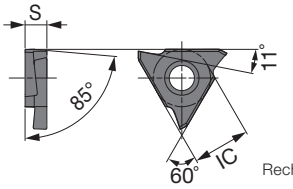
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
S25R-SGTR/L16	CSTB-4S	T-15F
S32S-SGTR/L22	CSTB-5S	T-20F

AUSWAHL STECHPLATTEN

GBR/L32





Rechte Ausführung (R)

		Beschichtet			Cermet			Unbeschichtet		
P	Stahl	★			★					
M	Rostfreier Stahl	★								
K	Eisenguss	★			☆					
N	Nichteisenmetalle							★		
S	Hitzebeständige Legierungen	☆						☆		
H	Gehärteter Stahl									

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

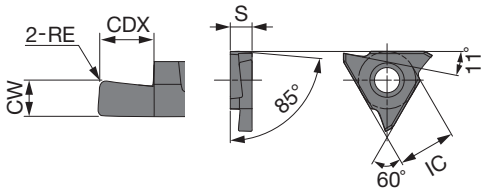
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	AH710	NS9530	KS05F	CDX	IC	S
GBR32033	R	0.33	0.03	●	●	●	0.8	9.53	3.18
GBL32033	L	0.33	0.03	●			0.8	9.53	3.18
GBR32050	R	0.5	0.05	●	●	●	1.2	9.53	3.18
GBL32050	L	0.5	0.05	●			1.2	9.53	3.18
GBR32075	R	0.75	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32075	L	0.75	0.05	●	●		2	9.53	3.18
GBR32095	R	0.95	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32095	L	0.95	0.05	●	●		2	9.53	3.18
GBR32100	R	1	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32100	L	1	0.05	●	●		2	9.53	3.18
GBR32125	R	1.25	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32125	L	1.25	0.2	●	●		2	9.53	3.18
GBR32145	R	1.45	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32145	L	1.45	0.2	●			2	9.53	3.18
GBR32150	R	1.5	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32150	L	1.5	0.2	●			2	9.53	3.18
GBR32200	R	2	0.2	●	●	●	2.5	9.53	3.18
GBL32200	L	2	0.2	●			2.5	9.53	3.18
GBR32250	R	2.5	0.2	●	●	●	2.5	9.53	3.18
GBL32250	L	2.5	0.2	●			2.5	9.53	3.18

● Lagerstandard

Stechplatten → F124 - F126, Standard Schnittdaten → F126

AUSWAHL STECHPLATTEN

GBR/L43



Rechte Ausführung (R)

		Beschichtet			Cermet			Unbeschichtet		
P	Stahl	★			★					
M	Rostfreier Stahl	★								
K	Eisenguss	★			☆					
N	Nichteisenmetalle							★		
S	Hitzebeständige Legierungen	☆						☆		
H	Gehärteter Stahl									

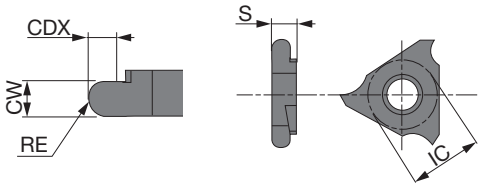
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	AH710	NS9530	KS05F	CDX	IC	S
GBR43125	R	1.25	0.2	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43125	L	1.25	0.2	●			2	12.7	4.76
GBR43145	R	1.45	0.2	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43145	L	1.45	0.2	●			2	12.7	4.76
GBR43150	R	1.50	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43150	L	1.50	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43175	R	1.75	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43175	L	1.75	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43185	R	1.85	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43185	L	1.85	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43200	R	2	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43200	L	2	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43230	R	2.3	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43230	L	2.3	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43250	R	2.5	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43250	L	2.5	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43265	R	2.65	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43265	L	2.65	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43280	R	2.8	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43280	L	2.8	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43300	R	3	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43300	L	3	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43330	R	3.3	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43330	L	3.3	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43350	R	3.5	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43350	L	3.5	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43400	R	4	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43400	L	4	0.4	●			5	12.7	4.76
GBR43430	R	4.3	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43430	L	4.3	0.4	●			5	12.7	4.76
GBR43450	R	4.5	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43450	L	4.5	0.4	●			5	12.7	4.76

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F124

GBR/L43-R (Vollradius)



Rechte Ausführung (R)

		AH710			NS9530			KS05F		
P	Stahl	★			★					
M	Rostfreier Stahl	★								
K	Eisenguss	★			☆					
N	Nichteisenmetalle							★		
S	Hitzebeständige Legierungen	☆						☆		
H	Gehärteter Stahl									

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	Beschichtet AH710			Cermet NS9530			Unbeschichtet KS05F									CDX	IC	S
GBR43050R	R	1	0.5	●			●			●									2	12.7	4.76
GBL43050R	L	1	0.5	●						●									2	12.7	4.76
GBR43075R	R	1.5	0.75	●			●			●									3.5	12.7	4.76
GBL43075R	L	1.5	0.75	●						●									3.5	12.7	4.76
GBR43100R	R	2	1	●			●			●									3.5	12.7	4.76
GBL43100R	L	2	1	●						●									3.5	12.7	4.76
GBR43125R	R	2.5	1.25	●			●			●									5	12.7	4.76
GBL43125R	L	2.5	1.25	●						●									5	12.7	4.76
GBR43150R	R	3	1.5	●			●			●									5	12.7	4.76
GBL43150R	L	3	1.5	●						●									5	12.7	4.76
GBR43200R	R	4	2	●			●			●									5	12.7	4.76
GBL43200R	L	4	2	●						●									5	12.7	4.76

● Lagerstandard

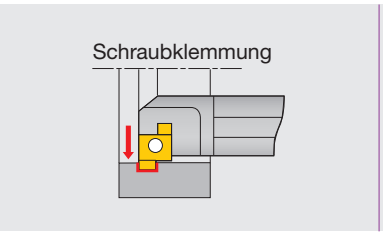
STANDARD SCHNITTDATEN

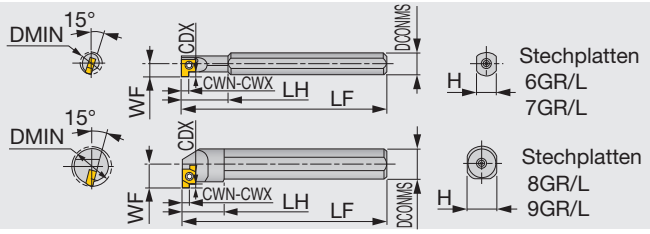
ISO	Werkstoff	Härte	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U)
P	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S45C, SCM415 etc. C45, 18CrMo4 etc.	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.25
M	Rostfreier Stahl SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc.	≤ 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
K	Eisenguss FC250 etc. 250 etc.	Bruchwiderstand ≤ 350 N/mm^2	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
N	Nichteisenmetalle Aluminium etc.	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15

Werkzeughalter → F124

SNGR/L

Inneneinstechen





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	Ausführung	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
SNGR/L08H06	Stahl	1	2	8	1.5	8	7	100	18	4.7	6GR/L...	0.7
SNGR/L08H07	Stahl	1	2	10	1.5	8	7	100	23	5.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10K07	Stahl	1	2	12	1.5	10	9	125	29	6.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10K08	Stahl	1.5	3.5	14	2	10	9	125	15	7.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L12M08	Stahl	1.5	3.5	16	2	12	11	150	18	8.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L16Q09	Stahl	1.5	3.5	20	3	16	15	180	20	11.6	9GR/L...	1.3
SNGR/L20R09	Stahl	1.5	3.5	24	3	20	18	200	25	13.6	9GR/L...	1.3
SNGR/L08K06SC	Hartmetall	1	2	8	1.5	8	7	125	28	4.7	6GR/L...	0.7
SNGR/L08K07SC	Hartmetall	1	2	10	1.5	8	7	125	35	5.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10M07SC	Hartmetall	1	2	12	1.5	10	9	150	45	6.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10M08SC	Hartmetall	1.5	3.5	14	2	10	9	150	45	7.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L12Q08SC	Hartmetall	1.5	3.5	16	2	12	11	180	-	8.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L16R09SC	Hartmetall	1.5	3.5	20	3	16	15	200	-	11.6	9GR/L...	1.5

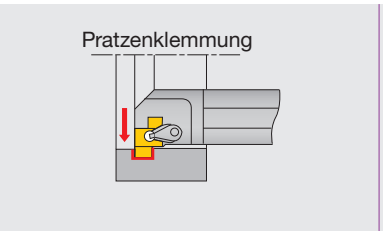
Hinweis: Rechte Halter (☐NGR ...) für rechte Stechplatten (☐GR ...). Linke Halter (☐NGL ...) für linke Stechplatten (☐GL ...).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

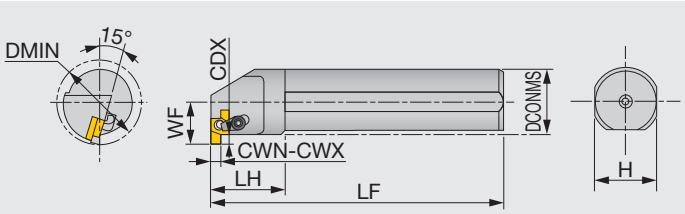
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
SNGR/L***06	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09	CSTB-2.5L080	T-8F
SNGR/L***06SC	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07SC	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08SC	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09SC	CSTB-2.5L080	T-8F

CNGR/L

Inneneinstechen





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
CNGR/L25S15	2	5	32	5	25	23	250	30	18.1	15GR/L...	7
CNGR/L32T15	2	5	40	5	32	30	300	35	22.1	15GR/L...	7
CNGR/L40U15	2	5	48	5	40	38	350	45	26.1	15GR/L...	7

Hinweis: Rechte Halter (☐NGR ...) für rechte Stechplatten (☐GR ...).
Linke Halter (☐NGL ...) für linke Stechplatten (☐GL ...).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger-Set	Schraube / Spannfinger	Unterlage	Schlüssel
CNGR...	CSP22	DTS5-3.5	SGSR151	T-20F
CNGL...	CSP22	DTS5-3.5	SGSL151	T-20F

Optionale Austauschteile für CNG-Werkzeughalter

Bei Verwendung mit Schraubklemmung sollten die unten aufgeführten Austauschteile verwendet werden.

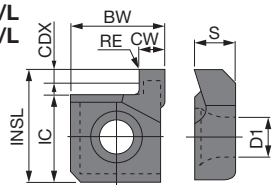
Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
CNGR/L...	CSTB-3.5L	T-15F

Stechplatten → F128, Standard Schnittdaten → F129

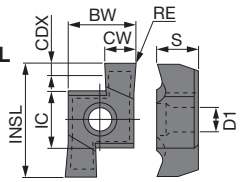
AUSWAHL STECHPLATTEN

**GR/L

6GR/L
7GR/L



8GR/L
9GR/L
15GR/L



Rechte Ausführung (R)

		Beschichtet			Unbeschichtet														
P	Stahl	★				★													
M	Rostfreier Stahl					★													
K	Eisenguss	☆			★														
N	Nichteisenmetalle				★														
S	Hitzebeständige Legierungen				☆														
H	Gehärteter Stahl																		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	NS9530			TH10	UX30									CDX	BW	S	IC	INSL	D1
6GR100	R	1	0.2	●			●	●									1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL100	L	1	0.2					●									1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GR150	R	1.5	0.2	●			●	●									1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL150	L	1.5	0.2				●	●									1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GR200	R	2	0.2	●			●	●									1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL200	L	2	0.2				●	●									1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
7GR100	R	1	0.2	●			●	●									1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GR150	R	1.5	0.2	●			●	●									1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GR200	R	2	0.2	●			●	●									1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GL200	L	2	0.2				●	●									1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
8GR150	R	1.5	0.2	●			●	●									2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR200	R	2	0.2	●			●	●									2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL200	L	2	0.2				●										2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR250	R	2.5	0.2	●			●	●									2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL250	L	2.5	0.2				●	●									2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR300	R	3	0.2	●			●	●									2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL300	L	3	0.2				●	●									2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR350	R	3.5	0.2				●	●									2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
9GR150	R	1.5	0.2	●			●	●									2	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL150	L	1.5	0.2	●				●									2	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR200	R	2	0.2	●			●	●									3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL200	L	2	0.2	●			●	●									3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR250	R	2.5	0.2	●			●	●									3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL250	L	2.5	0.2	●				●									3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR300	R	3	0.2	●			●	●									3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL300	L	3	0.2	●			●	●									3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR350	R	3.5	0.2	●			●	●									3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL350	L	3.5	0.2	●				●									3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
15GR200	R	2	0.2	●			●	●									3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR250	R	2.5	0.2	●			●	●									3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR300	R	3	0.2	●			●	●									3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL300	L	3	0.2					●									3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR350	R	3.5	0.2	●			●	●									3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR400	R	4	0.2	●			●	●									4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR450	R	4.5	0.2				●	●									4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL450	L	4.5	0.2				●	●									4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR500	R	5	0.2				●	●									5	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8

Hinweis: Rechte Halter (☐NGR ...) für rechte Stechplatten (☐GR ...). Linke Halter (☐NGL ...) für linke Stechplatten (☐GL ...).

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F127, Standard Schnittdaten → F129

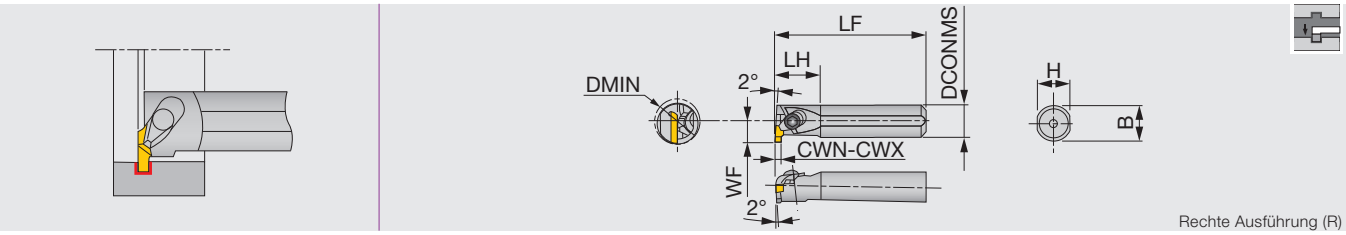
STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U)
P	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.08
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.08
K	Eisenguss, Leichtmetalllegierungen	TH10	60 - 150	0.05 - 0.08

Hinweis:
- Die oben dargestellten Schnittdaten sind nur Richtwerte.
- Bei der Bearbeitung nahe des Mindestbohrungsdurchmessers oder bei fortschreitender Standzeit die Schnittdaten um ca. 50 % reduzieren.
- Für einen verbesserten Spänetransport empfehlen wir die Verwendung von Kühlmittel. Bei der Bearbeitung ohne Kühlmittel die Schnittgeschwindigkeit und den Vorschub um 30 % reduzieren.

CGXR/L

Inneneinstechen



Katalog Nr.	Ausführung	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	Stechplatten	Drehmoment*
CGXR/L0016	Stahl	1	3	20	3	16	15	15.5	150	24	11.3	GIR/L52...	2.2
CGXR/L0020	Stahl	1	3	24	3	20	18	19	180	30	13.3	GIR/L52...	2.2
CGXR/L0025	Stahl	1	5	32	5.3	25	23	24	200	38	18	GIR/L63...	5
CGXR/L0032	Stahl	1	5	40	5.3	32	30	31	250	48	23	GIR/L63...	5
CGXR/L0040	Stahl	1	5	48	5.3	40	37	38.5	300	60	27	GIR/L63...	5
CGXR/L16SC	Hartmetall	1	3	20	3	16	15	-	200	24	11.3	GIR/L52...	2.2

Hinweis: Rechte Halter (CGXR) für rechte Stechplatten (GIR) und linke Halter (L) für linke Stechplatten (GIL).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

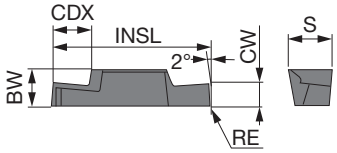
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger-Set	Schlüssel 1	Schlüssel 2
CGXR/L0016/20	CSW-0	-	P-2.5T
CGXR/L0025/32/40	CSW-2	P-4	-
CGXR/L16SC	CSW-0	-	P-2.5T

Stechplatten, Standard Schnittdaten → F130

AUSWAHL STECHPLATTEN

GIR/L



Rechte Ausführung (R)

		NS9530	TH10
P	Stahl	★	
M	Rostfreier Stahl		☆
K	Eisenguss	☆	★
N	Nichteisenmetalle		★
S	Hitzebeständige Legierungen		☆
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet NS9530	Unbeschichtet TH10	CDX	INSL	BW	S
GIR5210-02	R	1	0.2	●	●	1.5	15	3.5	4.4
GIL5210-02	L	1	0.2	●	●	1.5	15	3.5	4.4
GIR5215-02	R	1.5	0.2	●	●	2.3	15	3.5	4.4
GIL5215-02	L	1.5	0.2	●	●	2.3	15	3.5	4.4
GIR5220-02	R	2	0.2	●	●	3	15	3.5	4.4
GIL5220-02	L	2	0.2	●	●	3	15	3.5	4.4
GIR5225-02	R	2.5	0.2	●	●	3	15	3.5	4.4
GIL5225-02	L	2.5	0.2		●	3	15	3.5	4.4
GIR5230-02	R	3	0.2	●	●	3	15	3.5	4.4
GIL5230-02	L	3	0.2		●	3	15	3.5	4.4
GIR6310-02	R	1	0.2	●	●	1.5	24	5.5	6.4
GIL6310-02	L	1	0.2		●	1.5	24	5.5	6.4
GIR6315-02	R	1.5	0.2	●	●	2.3	24	5.5	6.4
GIL6315-02	L	1.5	0.2	●	●	2.3	24	5.5	6.4
GIR6320-02	R	2	0.2	●	●	3	24	5.5	6.4
GIL6320-02	L	2	0.2	●	●	3	24	5.5	6.4
GIR6325-02	R	2.5	0.2	●	●	3.8	24	5.5	6.4
GIL6325-02	L	2.5	0.2	●	●	3.8	24	5.5	6.4
GIR6330-02	R	3	0.2	●	●	4.5	24	5.5	6.4
GIL6330-02	L	3	0.2	●	●	4.5	24	5.5	6.4
GIR6335-02	R	3.5	0.2	●	●	5.3	24	5.5	6.4
GIL6335-02	L	3.5	0.2	●	●	5.3	24	5.5	6.4
GIR6340-02	R	4	0.2	●	●	5.3	24	5.5	6.4
GIL6340-02	L	4	0.2	●	●	5.3	24	5.5	6.4
GIR6345-02	R	4.5	0.2	●	●	5.3	24	5.5	6.4
GIL6345-02	L	4.5	0.2		●	5.3	24	5.5	6.4
GIR6350-02	R	5	0.2	●	●	5.3	24	5.5	6.4
GIL6350-02	L	5	0.2		●	5.3	24	5.5	6.4

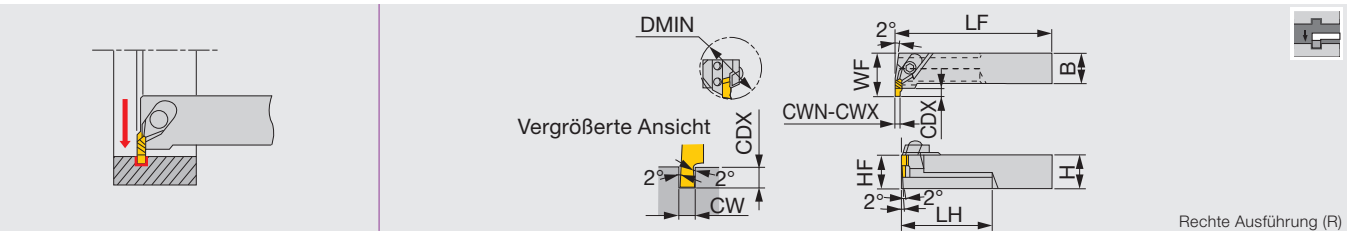
Rechte Halter (CGXR〜) für rechte Stechplatten (GIR). Linke Halter (GX-****LI) für linke Stechplatten (XGR).

● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U) *W* < 2 mm	*W* = 2 – 4 mm	*W* > 4 mm
P	Kohlenstoffstahl	NS9530	80 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2
K	Eisenguss, Leichtmetalllegierungen	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2

Werkzeughalter → F129



Katalog Nr.	CWN	CWX	DMIN	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatten	Dreh-moment*
GX-2525R/LI	1	4.5	55	1.5 - 6	25	25	200	70	25	35	XGL/R63...	5

Rechte Halter (GX-****RI) für linke Stechplatten (XGL). Linke Halter (GX-****LI) für rechte Stechplatten (XGR).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

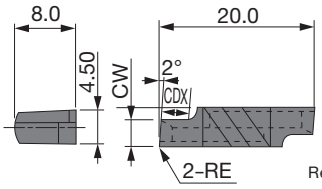
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger-Set	Schraube/ Spannfinger	Unterlage	Schraube/ Unterlage	Schlüssel
GX-2525RI	CP81B	RT-1	SL-2R	BHM3-8	P-4
GX-2525LI	CP81B	RT-1	SL-2L	BHM3-8	P-4

Hinweis: Die max. Stechbreite und Stechtiefe werden nur mit der breitesten Stechplatte erzielt.

AUSWAHL STECHPLATTEN

XGR/L



Rechte Ausführung (R)

		Cermet			Unbeschichtet										
P	Stahl	★			☆	★									
M	Rostfreier Stahl					★									
K	Eisenguss	☆			★										
N	Nichteisenmetalle				★										
S	Hitzebeständige Legierungen				☆										
H	Gehärteter Stahl														

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	NS9530			TH10	UX30										CDX
XGR6310-02	R	1	0.2	●			●	●										1.5
XGL6310-02	L	1	0.2	●			●	●										1.5
XGR6315-02	R	1.5	0.2	●			●	●										2.3
XGL6315-02	L	1.5	0.2	●			●	●										2.3
XGR6320-02	R	2	0.2	●			●	●										3
XGL6320-02	L	2	0.2	●			●	●										3
XGR6325-02	R	2.5	0.2	●			●	●										3.8
XGL6325-02	L	2.5	0.2	●			●	●										3.8
XGR6330-02	R	3	0.2	●			●	●										4.5
XGL6330-02	L	3	0.2	●			●	●										4.5
XGR6335-02	R	3.5	0.2	●			●	●										5.3
XGL6335-02	L	3.5	0.2	●			●	●										5.3
XGR6340-02	R	4	0.2	●			●	●										6
XGL6340-02	L	4	0.2	●			●	●										6
XGR6345-02	R	4.5	0.2	●			●	●										6
XGL6345-02	L	4.5	0.2	●			●	●										6

Rechte Halter (GX-****RE) für rechte Stechplatten (XGR...).
Linke Halter (GX-****LE) für linke Stechplatten (XGL...).

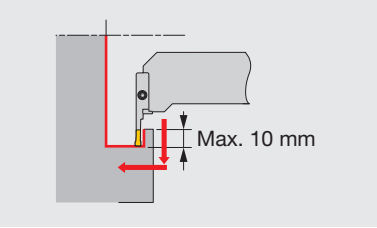
● Lagerstandard

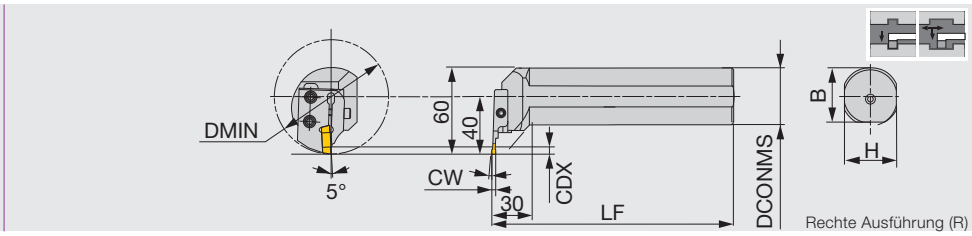
STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittge-schwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub *f* (mm/U) *W* < 2 mm	*W* = 2 – 4 mm	*W* > 4 mm
P	Kohlenstoffstahl	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	Eisenguss, Leichtmetalllegierungen	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
H	Gehärteter Stahl	BX360	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15

CGWTR/L0040-FLL/R3NP

Werkzeughalter – Inneneinstechen und Stechdrehen





Katalog Nr.	CW	DMIN	CDX	DCONMS	LF	H	B	Stechplatte	Schaft	Schwert	Dreh-moment*
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	3	80	10	40	180	37.5	37	FLEX30L/R	CGWTR/L0040	FLL/R3NP	5

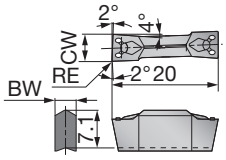
Geben Sie bei der Bestellung die Katalognummer eines Sets oder die Katalognummern eines Schafts und eines Schwerts an.
Hinweis: Rechte Schwerter (CCWTR) für linke Stechplatten (FLL3NP). Linke Schwerter (CGWTL) für rechte Stechplatten (FLR3NP).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schraube/ Schwerter	Schlüssel
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

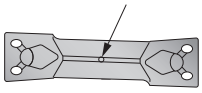
AUSWAHL STECHPLATTEN

FLEX(R/L)



Rechte Ausführung (R)

Markierung



Um rechte und linke Stechplatten voneinander zu unterscheiden, verfügt die V-förmige Oberfläche (Oberseite) der linken Stechplatte im Gegensatz zur rechten Stechplatte über eine Markierung.

P	Stahl	★	☆			★			★				
M	Rostfreier Stahl	★							★				
K	Eisenguss	☆				☆							
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzebeständige Legierungen												
H	Gehärteter Stahl												

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	Beschichtet T9125			Hartmetall NS9530			Unbeschichtet UX30							BW
FLEX30R	R	3	0.4					●										2.2
FLEX30L	L	3	0.4					●										2.2
FLEX40R	R	4	0.4					●										3.1
FLEX40L	L	4	0.4					●										3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●	●			●			●							4
FLEX50L	L	5	0.4	●	●			●			●							4

● Lagerstandard

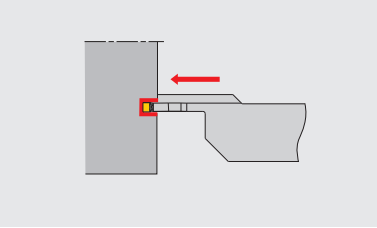
STANDARD SCHNITTDATEN

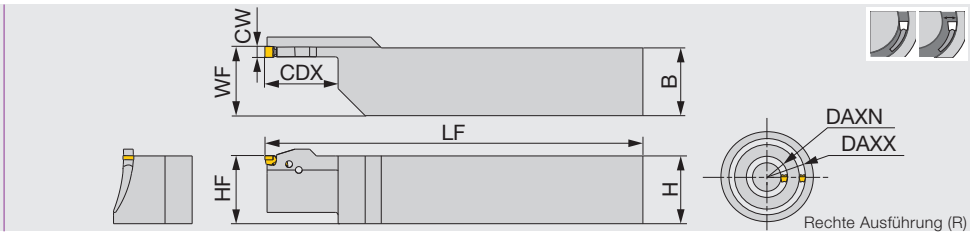
ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub: *f* (mm/U) Stechwerkzeuge	Vorschub: *f* (mm/U) Stechdrehen
P	Kohlenstoffstahl	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		T9125	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

EASYMULTICUT

ETFR/L

Werkzeughalter – Planeinstechen und Stechdrehen





Katalog Nr.	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	Stechplatten
ETFR/L2020-4T15-030035	4	30	35	15	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T15-030035	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T22-035045	4	35	45	22	20	20.	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T22-035045	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-045055	4	45	55	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-045055	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-055075	4	55	75	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-055075	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-075120	4	75	120	25	20	20.	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-075120	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-120200	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-200500	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-5T25-035045	5	35	45	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-045055	5	45	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-055075	5	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-075120	5	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-120200	5	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-200500	5	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-6T25-040055	6	40	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T25-055075	6	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-075120	6	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-120200	6	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-200500	6	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...

Schlüssel (ECW...) nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte separat bestellen.

AUSTAUSCHTEILE

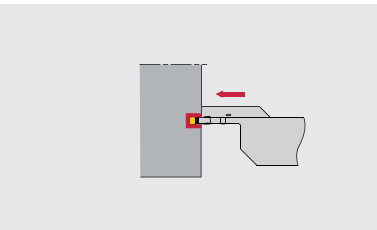
Katalog Nr.	Schlüssel (optional)
ETFR/L...	ECW-456EF

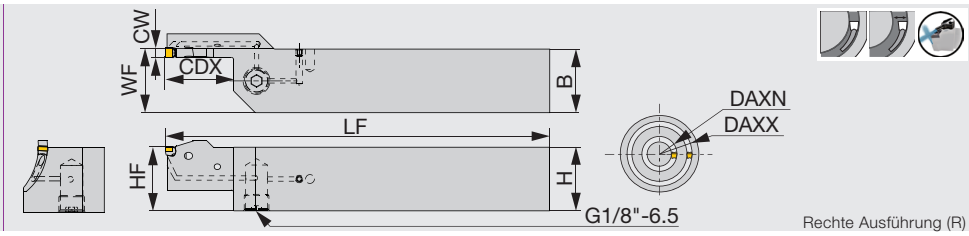
EASYMULTICUT

ETFR-CHP

TUNGTURN TJET

Werkzeughalter – Planeinstechen und Stechdrehen – Hochdruckkühlung





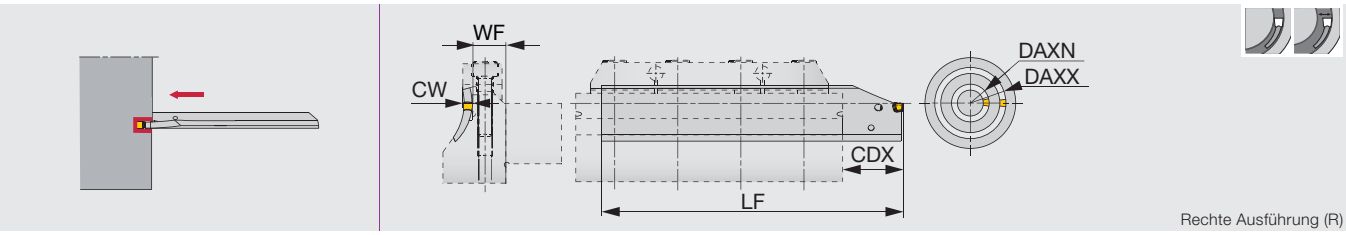
Katalog Nr.	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	Stechplatten
ETFR2525-4T15-030035-CHP	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T22-035045-CHP	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-045055-CHP	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-055075-CHP	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-075120-CHP	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-120200-CHP	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-200500-CHP	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...

Schlüssel (ECW...) nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte separat bestellen.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schlüssel (optional)
ETFR****-CHP	ECW-456EF

Stechplatten, Standard Schnittdaten → F135 - F136, Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198



Katalog Nr.	CW	DAXN	DAXX	WF	LF	Min. CDX	Max. CDX	Stechplatten
EFPR/L-4-030035	4	30	35	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-035045	4	35	45	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-045055	4	45	55	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-055075	4	55	75	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-075120	4	75	120	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-120200	4	120	200	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-200500	4	200	500	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-5-035045	5	35	45	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-045055	5	45	55	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-055075	5	55	75	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-075120	5	75	120	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-120200	5	120	200	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-200500	5	200	500	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-6-045055	6	45	55	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-055075	6	55	75	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-075120	6	75	120	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR-6-120200	6	120	200	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR/L-6-200500	6	200	500	13.6	140	20	65	ETX6...

Schlüssel (ECW...) nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte separat bestellen.

AUSTAUSCHTEILE

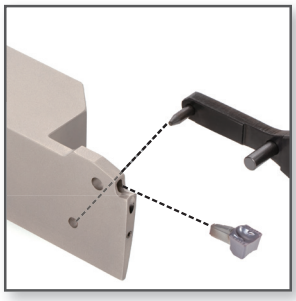
Katalog Nr.	Schlüssel (optional)
EFPR/L...	ECW-456I

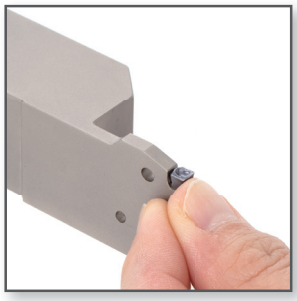
Korrektes Klemmen und Lösen der Stechplatte

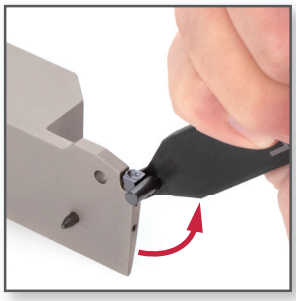
1 Stechplatte in den Plattensitz einsetzen

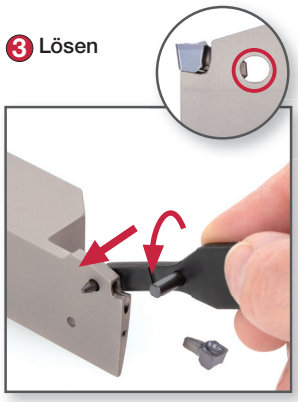
2 Schlüssel drehen Stechplatte mit Schlüssel in den Plattensitz klemmen

3 Lösen





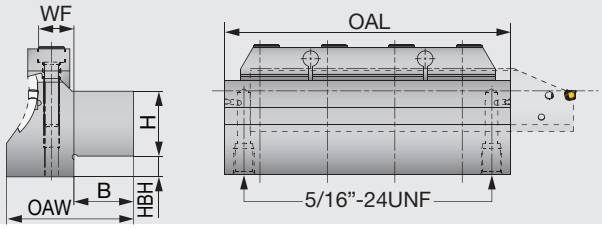




Stechplatten, Standard Schnittdaten → F135 - F136

CTBU-CHP für EFPR/L

Block für EFP Schwerter – Hochdruckkühlung



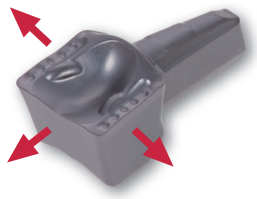
Katalog Nr.	CW	DAXN	H	B	HBH	OAW	OAL	Schwerter
CTBU25-030-4-CHP	4	30	25	23	8	49	110	EFPR/L-4-030035
CTBU25-035-4/5-CHP	4, 5	35	25	23	8	49	110	EFPR-4/5-035045
CTBU25-045-4/5-CHP	4, 5	45	25	23	8	49	110	EFPR-4/5-045055
CTBU25-055-4/5-CHP	4, 5	55	25	23	8	47	110	EFPR-4/5-055075
CTBU25-075-4/5-CHP	4, 5	75	25	23	8	45	110	EFPR-4/5-075120
CTBU25-120-4/5-CHP	4, 5	120	25	23	8	44	110	EFPR-4/5-120200
CTBU25-200-4/5-CHP	4, 5	200	25	23	8	41.5	110	EFPR-4/5-200500
CTBU25-045-6-CHP	6	45	25	23	8	51	110	EFPR-6-045055
CTBU25-055-6-CHP	6	55	25	23	8	49	110	EFPR-6-055075
CTBU25-075-6-CHP	6	75	25	23	8	47	110	EFPR-6-075120
CTBU25-120-6-CHP	6	120	25	23	8	46	110	EFPR-6-120200
CTBU25-200-6-CHP	6	200	25	23	8	43.5	110	EFPR/L-6-200500

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel
CTBU25-***-***-CHP	CT-110	CM6X30-S	P-5

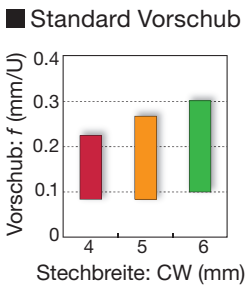
EASYMULTICUT - Auswahlsystem Spanformstufen

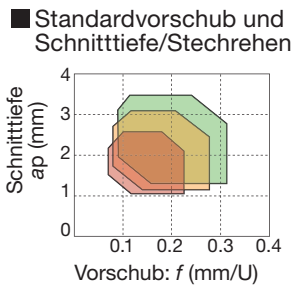
ETX



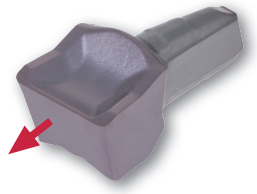
Multifunkionale Stechplatte
Einstechen und Stechdrehen
Geeignet für leichte bis mittlere Bearbeitung
Ausgewogene Schärfe und Verschleißfestigkeit

CW = 4 - 6 mm



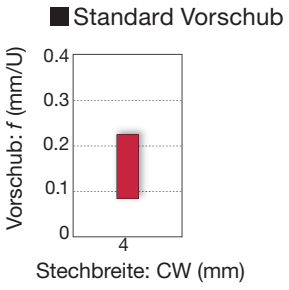


EGM



1. Wahl beim Abstechen
Verstärkte Schneidkanten-ausführung

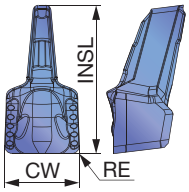
CW = 4 mm



Stechplatten, Standard Schnittdaten → F135 - F136
Austauschteile für Kühlmittelzufuhr → F198

AUSWAHL STECHPLATTEN

ETX



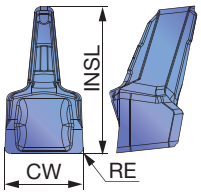
P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	☆
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW±0.05	RE	Beschichtet AH725	INSL
ETX4-040	4	0.4	●	8
ETX5-040	5	0.4	●	10
ETX6-040	6	0.4	●	12

● Lagerstandard

EGM



P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	☆
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW±0.05	RE	Beschichtet AH725	INSL
EGM4-030	4	0.3	●	8

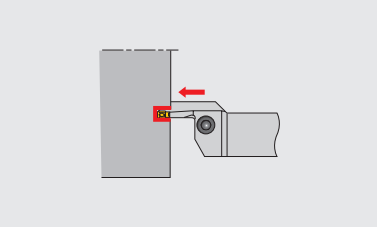
● Lagerstandard

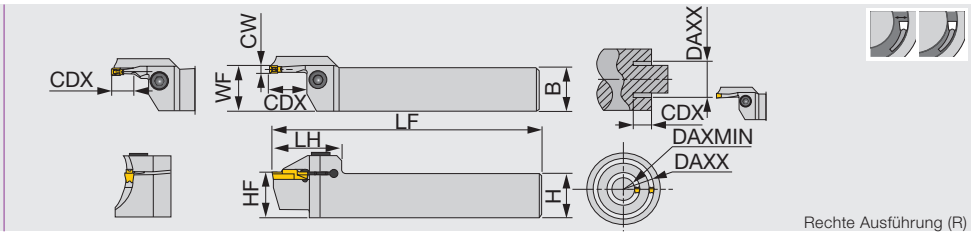
STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Härte	Schneidstoff	Spanformstufe	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S45C etc. S15C etc.	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C etc. SCM440 etc.	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
	Vorvergüteter Stahl NAK80 etc. PX5 etc.	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
M	Rostfreier Stahl SUS303 etc. SUS316 etc.	-	AH725	ETX	50 - 120
		-	AH725	EGM	50 - 120

Werkzeughalter → F133 - F135

Werkzeughalter – Planeinstechen und Stechdrehen





Katalog Nr.	CW	DAXMIN	DAXX	Plattensitzgröße	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	Dreh-moment*
CTFR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-044070	3	44	70	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-064100	3	64	100	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-4T10-022036	4	22	36	4	10	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-028042	4	28	42	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-034050	4	34	50	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-042070	4	42	70	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-062120	4	62	120	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-112200	4	112	200	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-5T25-050080	5	50	80	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-070110	5	70	110	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-100150	5	100	150	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-140200	5	140	200	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-048070	6	48	70	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-058100	6	58	100	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-088180	6	88	180	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-168400	6	168	400	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12

Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge - 1.5 mm), wird der Einsatz von einseitigen Stechplatten empfohlen.
Max. Stechtiefe bei DTF-Stechplatten: 15 mm
(1) Der Wert „WF“ wird anhand der Stechbreite „CW“ berechnet, die in der Tabelle oben angegeben ist.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTFR/L2525-3T - 4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFR/L2525-5T - 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

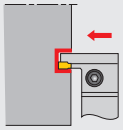
AUSWAHL STECHPLATTEN

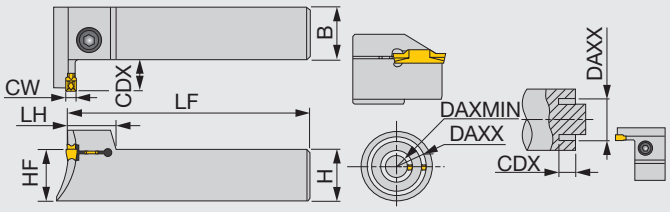
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Stechplatten
CTFR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T15-044070	3	DTF, DTX, DTR, DTE, DGG, DTM
CTFR/L2525-3T15-064100	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DGL, DTM
CTFR/L2525-4T10-022036	4	DTF, DTX
CTFR/L2525-4T20-028042	4	DTF, DTX, DTR
CTFR/L2525-4T20-034050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-042070	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-062120	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-112200	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-5T25-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFR/L2525-6T25-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

Stechplatten	Stechbreite CW	Planstechen Min. Durchmesser DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

Stechplatten → F143 - F156, Standard Schnittdaten → F157

Rechtwinkliger Werkzeughalter – Planeinstechen und Stechdrehen





Rechte Ausführung (R)

Außen
Innen
Plan
Abstechen
Sonstige

Katalog Nr.	CW	DAXMIN	DAXX	Plattensitzgröße	CDX	H	B	LF	LH	HF	Dreh-moment*
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	44	60	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	54	85	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	22	40	4	12	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	32	50	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	42	60	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	52	85	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-5T20-050080	5	50	80	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-070110	5	70	110	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-100150	5	100	150	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-140200	5	140	200	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-048085	6	48	85	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-073150	6	73	150	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-138250	6	138	250	6	20	25	25	150	22	25	12

Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge - 1.5 mm), wird der Einsatz von einseitigen Stechplatten empfohlen.
Max. Stechtiefe bei DTF-Stechplatten: 15 mm
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTFVR/L2525-3T...	CM5X0.8X25-A	P-4
CTFVR/L2525-4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFVR/L2525-5T..., 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

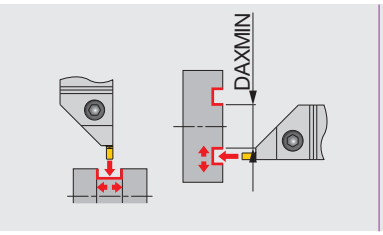
AUSWAHL STECHPLATTEN

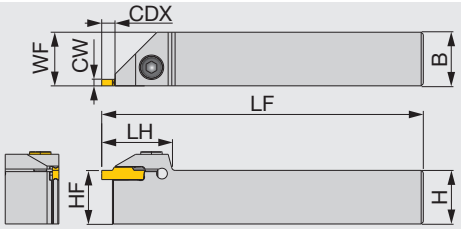
Katalog Nr.	Platten-sitzgröße	Stechplatten
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	DTF, DTX, DTE, DTR
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DTR, DTM
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-5T20-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFVR/L2525-6T20-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

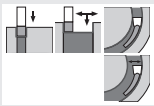
Stechplatten	Stechbreite CW	Planstechen Min. Durchmesser DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

Stechplatten → F143 - F156, Standard Schnittdaten → F157

Werkzeughalter – Außenstechen und Stechdrehen







Stechplatten:
DGM, SGM, DGS, SGS, DTE, DGG, DTX, DTR, DTF, SGN, DTM, DGL

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitzgröße	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	Dreh-moment*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

(1) Der Wert „WF“ wird anhand der Stechbreite „CW“ berechnet, die in der Tabelle angegeben ist. *Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

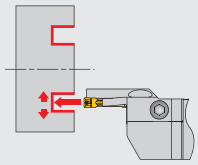
AUSTAUSCHTEILE

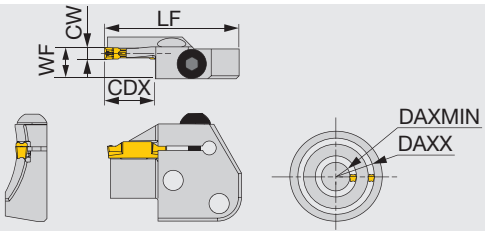
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

Stechplatten	Stechbreite CW	Planstechen Min. Durchmesser DAXMIN
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

Stechplatten	Stechbreite CW	Planstechen Min. Durchmesser DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

Stechplatten → F143 - F156, Standard Schnittdaten → F157





Stechplatten:
CAFR/L-3T12-040055:DTF
Plattensitzgröße [3](2)-6:[DTF](3),
DTE, DGG, DTX, DGS,
DGM, DTR, DTM, DGL
Schaft:
CHFVR/L, CHSR/L

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	DAXMIN	DAXX	Plattensitzgröße	CDX	LF	WF (1)	Dreh-moment*
CAFR/L-3T12-040055	3	40	55	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-055075	3	55	75	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-075100	3	75	100	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-100140	3	100	140	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-140200	3	140	200	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-4T16-050070	4	50	70	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-070100	4	70	100	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-100150	4	100	150	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-150250	4	150	250	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-5T20-055080	5	55	80	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-080120	5	80	120	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-120180	5	120	180	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-180300	5	180	300	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-300000	5	300	∞	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-6T25-060090	6	60	90	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-090150	6	90	150	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-150250	6	150	250	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-250400	6	250	400	6	25	55	10.5	5

Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge - 1.5 mm), wird der Einsatz von einseitigen Stechplatten empfohlen.
Max. Stechtiefe bei DTF-Stechplatten: 15 mm
Nicht kompatibel mit TungModular.
(1) Der Wert „WF“ wird anhand der Stechbreite „CW“ berechnet, die in der Tabelle oben angegeben ist.
(2) Nicht für CAFR/L-3T12-040055
(3) Plattensitzgröße DTF nur 3 und 4.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

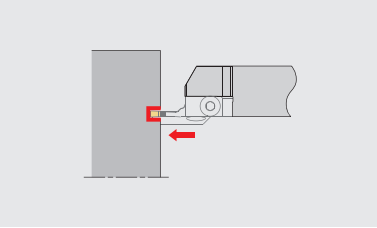
AUSTAUSCHTEILE

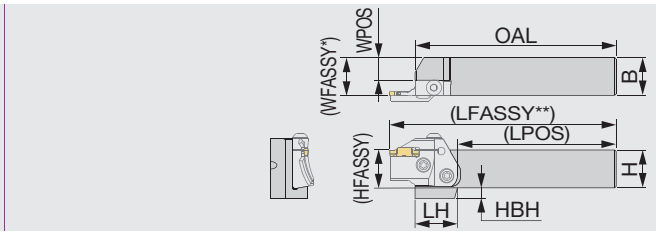
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CAFR/L...	BHM6-20-A	P-4

Stechplatten	Stechbreite CW	Planstechen Min. Durchmesser DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

Stechplatten → F143 - F156, Standard Schnittdaten → F157

TUNGCUT
CHSR/L
Schaft für Schwerter CAER/L & CAFR/L





Rechte Ausführung (R) mit linkem Schwert

Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HFASSY	HBH	Schwerter (optional)
CHSR/L2020	20	20	133	105	35	10	20	12	CAFL/R...
CHSR/L2525	25	25	133	105	28	15	25	7	CAFL/R...
CHSR/L3232	32	32	153	105	28	22	32	-	CAFL/R...

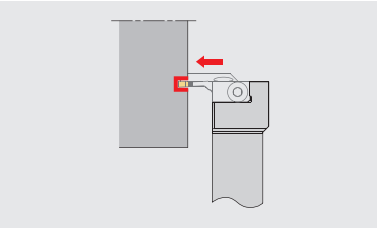
*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)

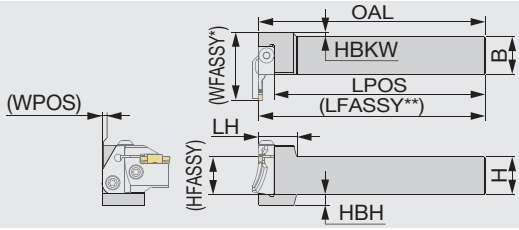
Nicht kompatibel mit TungModular.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CHSR/L...	CSHB-6-A	P-4

TUNGCUT
CHFVR/L
Schaft für Schwerter CAER/L & CAFR/L





Rechte Ausführung (R) mit rechtem Schwert

Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	LH	HFASSY	WPOS	HBKW	HBH	Schwerter (optional)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	20	0	8	12	CAFR/L...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	25	0	3	7	CAFR/L...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	32	4	-	-	CAFR/L...

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)

Nicht kompatibel mit TungModular.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CHFVR/L...	CSHB-6-A	P-4

Werkzeughalter-/Schwert-Kombination

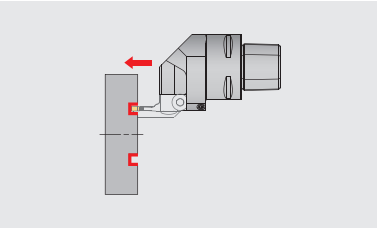
Katalog Nr.	Schwert			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

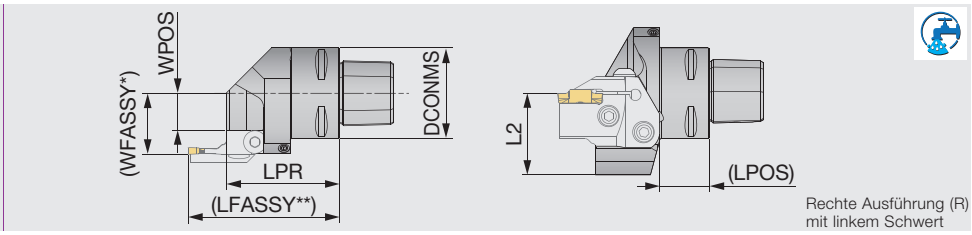
● Lagerstandard

Stechplatten → F143 - F156, Standard Schnittdaten → F157

C-CHSR/L

TungCap-Werkzeughalter für CAER/L und CAFR/L Schwerter





Katalog Nr.	DCONMS	LPR	LPOS	L2	WPOS	Schwerter (optional)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAFL/R...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAFL/R...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAFL/R...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAFL/R...

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (LF)
Geeignet für Kühlmitteldruck 7 MPa
Nicht kompatibel mit TungModular.

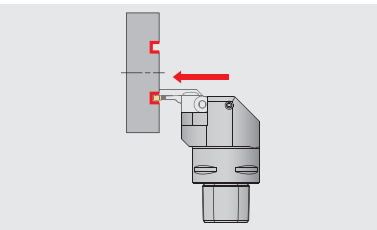
AUSTAUSCHTEILE

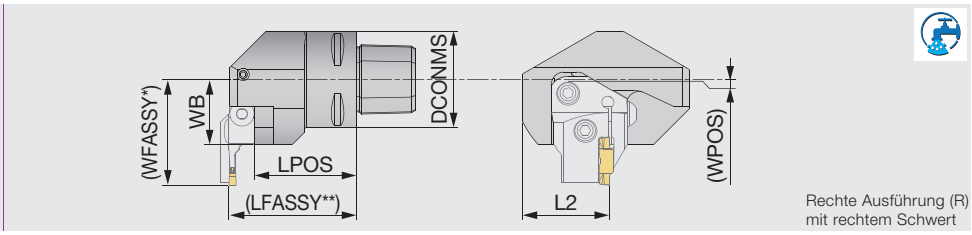
Katalog Nr.	Kühlmittel-Teil	Spannschraube	Schlüssel
C3CHSR/L22050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATE-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

TUNGCAP

C-CHFVR/L

TungCap-Werkzeughalter für CAER/L und CAFR/L Schwerter





Katalog Nr.	DCONMS	LPOS	L2	WB	WPOS	Schwerter (optional)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAFR/L...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAFR/L...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAFR/L...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAFR/L...

*WFASSY: Grundhalter (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY: Grundhalter (LPOS) + Schwert (WF)

Geeignet für Kühlmitteldruck 7 MPa
Nicht kompatibel mit TungModular.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kühlmittel-Teil	Spannschraube	Schlüssel
C3CHFVR/L22040N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

Werkzeughalter-/Schwert-Kombination

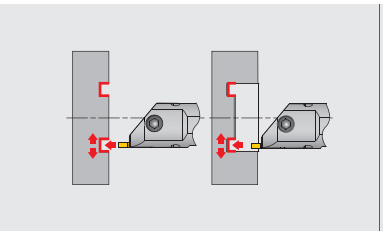
Katalog Nr.	Schwert			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	
C*CHFVR...		●	●	
C*CHFVL...	●			●

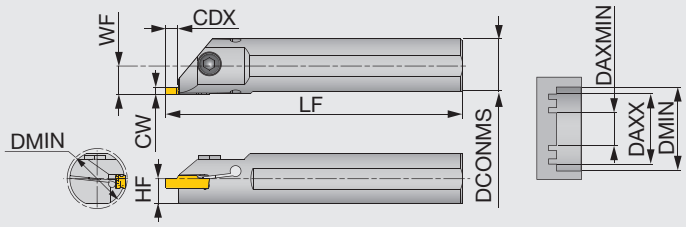
● Lagerstandard

Stechplatten → F143 - F156, Standard Schnittdaten → F157

CTIFR/L

Werkzeughalter – Außen-/Innenplaneinstechen und Stechdrehen





Stechplatten:
DGM, DGS,
DGG, DTE,
DTF, DTX, DTR,
DTM, SGN, DGL

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitzgröße	CDX	DCONMS	LF(1)	HF	WF (1)	Dreh-moment*
CTIFR/L25-4T05-D270	4	3, 4	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-4T05-D340	4	3, 4	5.5	32	250	15	16.8	5
CTIFR/L25-5T05-D270	6	5, 6	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-5T05-D340	6	5, 6	5.5	32	250	15	16.8	5

(1) Der Wert „f“ wird anhand der Stechbreite „W“ berechnet, die in der Tabelle angegeben ist.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel	Dichtung
CTIFR/L25-4T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-4T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32
CTIFR/L25-5T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-5T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32

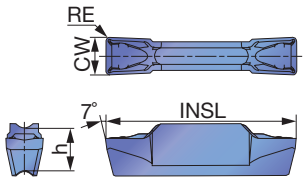
Plattensitz-größe	Min. Stechdurchmesser	
	DCONMS = 25 mm	DCONMS = 32 mm
3	26.3	33.3
4	26.8	33.8
5	26.3	33.3
6	26.8	33.8

Plattensitz-größe	DAXMIN				DAXX
	DGM, DGS, SGN, DGL	DTE, DGG, DTM	DTF, DTX	DTR	
3	92	62	19	44	∞
4	37	42	20	32	∞
5	60	64	20	48	∞
6	57	61	23	48	∞

AUSWAHL STECHPLATTEN

DTX

Außen-/Innenplaneinstechen und Stechdrehen



P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★			
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★						
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆			
N	Nichteisenmetalle											
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆							
H	Gehärteter Stahl											

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

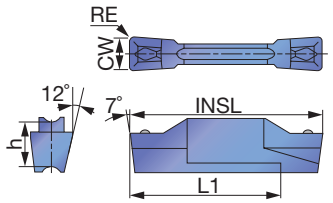
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet						Cermet								INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130		NS9530									
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●		●								20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●								20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●								25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●										25	5

● Lagerstandard

Stechplatten → F143 - F156, Standard Schnittdaten → F157

DTF

Planeinstechen, Stechdrehen



Rechte Ausführung (R)

		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆		
H	Gehärteter Stahl						

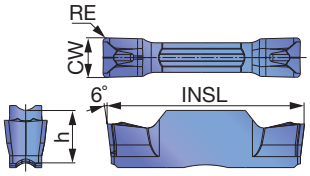
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet					Cermet	INSL	h	L1
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530			
DTF3-040-R	3	R	3	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5	16
DTF3-040-L	3	L	3	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5	16
DTF4-040-R	4	R	4	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5	16
DTF4-040-L	4	L	4	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5	16

● Lagerstandard

DTM

Außenplaneinstechen und Stechdrehen



		AH7025
P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

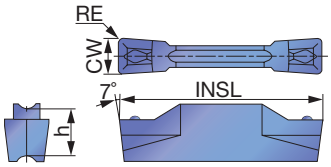
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet	INSL	h
				AH7025		
DTM3-030	3	3	0.3	●	20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●	30	6.7

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F137 - F143, Standard Schnittdaten → F157

DTE

Außenplaneinstechen und Stechdrehen (für hohe Präzision)



P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★				
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★		☆							
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆								
H	Gehärteter Stahl												

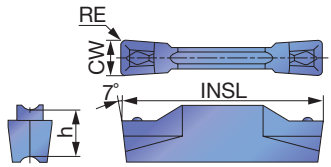
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet							Cermet							INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530								
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●			●							20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●			●							20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●			●							20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●			●							20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●			●							20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●			●							20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●			●							20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●			●							25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●			●							25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●			●							25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●										25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●										25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●										25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●										30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●										30	6.7

● Lagerstandard

DTE

Außenplaneinstechen und Stechdrehen



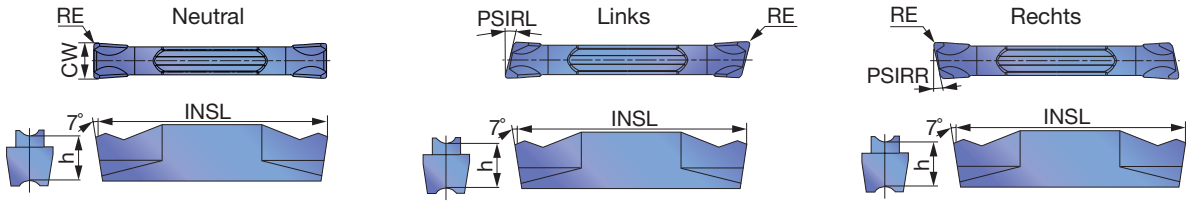
P	Stahl	★	★		★	☆	☆			★			
M	Rostfreier Stahl	★			★	☆	★						
K	Eisenguss	☆		★	★		☆						
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzebeständige Legierungen				★	☆							
H	Gehärteter Stahl												

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet							Cermet							INSL	h
				T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130		NS9530								
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●		●							20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●		●							20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●											25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●											25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F137 - F143, Standard Schnittdaten → F157



		T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆		☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆		★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆	☆
N	Nichteisenmetalle							
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆	★		
H	Gehärteter Stahl							

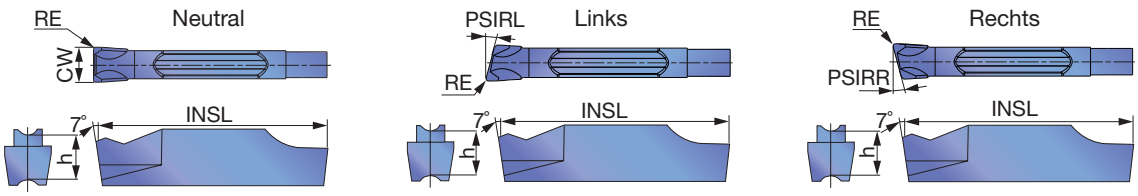
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	Cermet NS9530	INSL	h	PSIRL	PSIRR
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●		●	●	20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●		●		19.8	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●		●		19.8	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●		●		19.8	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●		●		19.8	5	8	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●		●		19.8	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●		●		19.8	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●		●		19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●		●		19.35	5	15°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●		●		19.9	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●		●		19.9	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●		●		19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●		●		19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●		●		19.9	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●		●		19.9	5	15°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●		●		19.8	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●		●		19.8	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●		●		19.8	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●		●		19.8	5	15°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●		●		24.9	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●		●		30	6.7	0°	0°

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F137 - F143, Standard Schnittdaten → F157

Außeneinstechen tiefer Nuten und Abstechen – 1 Schneide



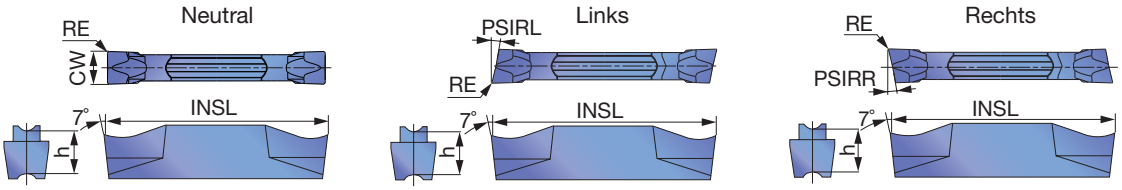
P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h	PSIRL	PSIRR
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F137 - F143, Standard Schnittdaten → F157



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆		
H	Gehärteter Stahl						

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

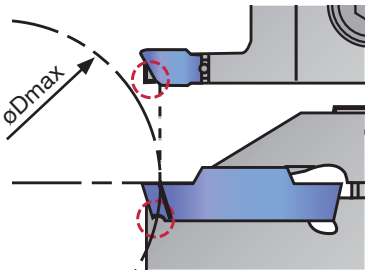
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	Cermet NS9530	INSL	h	PSIRL	PSIRR
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16			●	●	●		16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●		19.95	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●		19.95	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●		19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●		19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●		19.95	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●		19.95	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●		19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●		19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●		19.9	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●		19.9	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●		19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●		19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●		19.9	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●		19.9	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●		19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●		19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●		19.8	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●		19.85	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°

● Lagerstandard

Hinweis

Das Werkzeug kollidiert mit dem Werkstück bei der Stechbearbeitung.

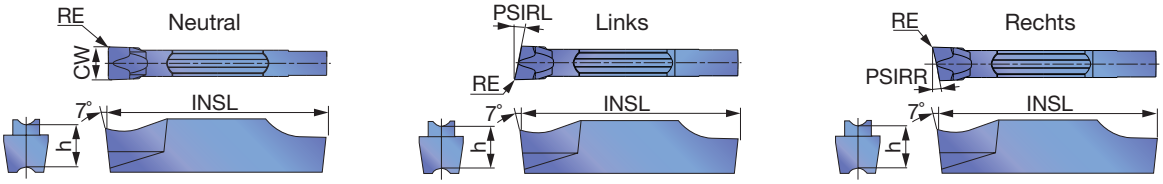
Katalog Nr.	øDmax (mm)	Katalog Nr.	øDmax (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



Werkzeughalter → F137 - F143, Standard Schnittdaten → F157

SGS

Außeneinstechen tiefer Nuten und Abstechen – 1 Schneide



P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

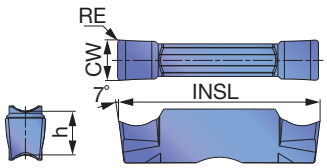
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h	PSIRL	PSIRR
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● Lagerstandard

DGG

Außeneinstechen (für hohe Präzision)



P	Stahl	★	★	
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle			★
S	Hitzebeständige Legierungen	★		☆
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

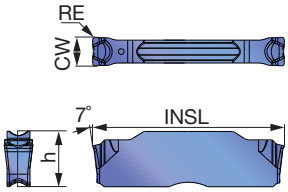
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	Cermet NS9530	Unbe-schichtet KS05F	INSL	h
DGG200-020	2	2	0.2	●	●	●	20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●	●	●	20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●	●	●	20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●	●	●	25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●	●	●	25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F137 - F143, Standard Schnittdaten → F157

DGL

Außeneinstechen und Abstechen



		AH7025
P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

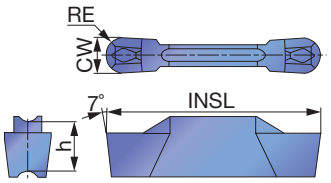
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	INSL	h
DGL3-025	3	3	0.25	●	20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	25	5.5

● Lagerstandard

DTR

Kopieren und Freistechen (für hohe Präzision)



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆		
H	Gehärteter Stahl						

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

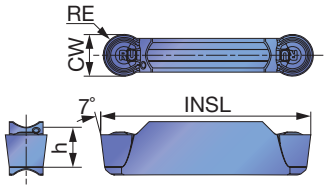
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	Cermet NS9530	INSL	h
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●		25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F137 - F143, Standard Schnittdaten → F157

DTR

Kopieren und Freistechen



		T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆		☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆		★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆	☆
N	Nichteisenmetalle							
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆	★		
H	Gehärteter Stahl							

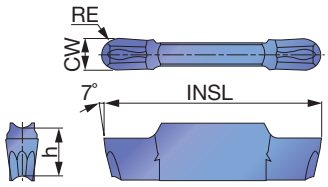
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet						Cermet	INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530		
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●		●		30	6.7

● Lagerstandard

DTIU

Kopieren und Freistechen (für hohe Präzision)



		AH7025	AH725	GH130
P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

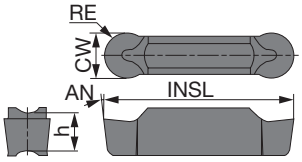
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet			INSL	h
				AH7025	AH725	GH130		
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F137 - F143, Standard Schnittdaten → F157

DTA

Aluminiumbearbeitung (für hohe Präzision)



P	Stahl		
M	Rostfreier Stahl		
K	Eisenguss		
N	Nichteisenmetalle	★	
S	Hitzebeständige Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

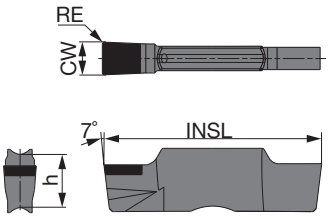
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Unbe-schichtet TH10	INSL	h	AN
DTA600-300	6	6	3	●	25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●	30	6.7	10

● Lagerstandard

SGN

Außeneinstechen von gehärtetem Stahl



P	Stahl		
M	Rostfreier Stahl		
K	Eisenguss		
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen		
H	Gehärteter Stahl	★	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

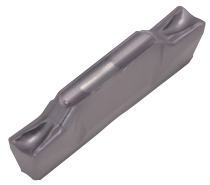
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.025	RE	CBN BX360	INSL	h
SGN200-020	2	2	0.2	●	20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●	20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●	20	5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F137 - F143, Standard Schnittdaten → F157

Planeinstechen, Stechdrehen

DTX (2 Schneiden)

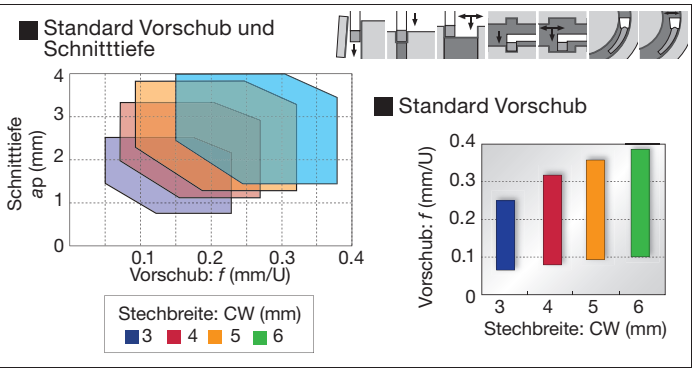


Seite F143

Multifunktionale Stechplatte

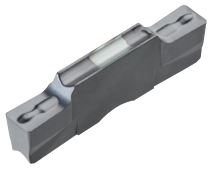
Ausgewogene Schärfe und Stabilität
Gesinterte und geschliffene Stechplatten verfügbar
Stechplatten

CW = 3 - 6 mm



DTF (2 Schneiden)

1. Wahl

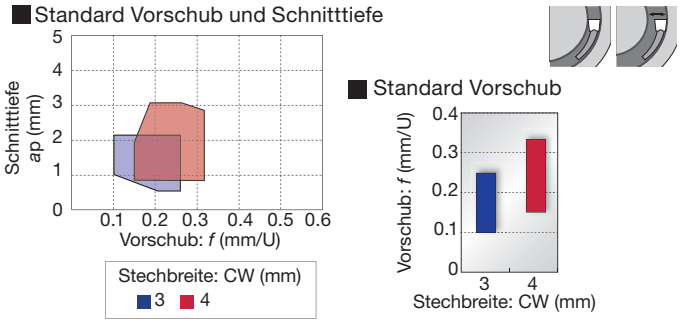


Seite F144

1. Wahl für das Planstechen

Spanformstufe zur Kurzspanbildung
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar

CW = 3 - 4 mm

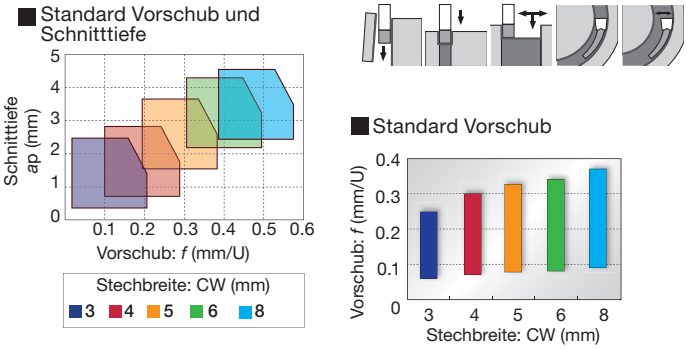


DTM (2 Schneiden)

Seite F144

Allgemeine Anwendungen

1. Wahl für Einstechen und Stechdrehen
Geeignet für leichte bis mittlere Bearbeitung
Einstechen und Stechdrehen
Geeignet für leichte bis mittlere Bearbeitung
Exzellente Spankontrolle bei der Bearbeitung von Stahl, legiertem Stahl, rostfreiem Stahl und hitzebeständigen Legierungen



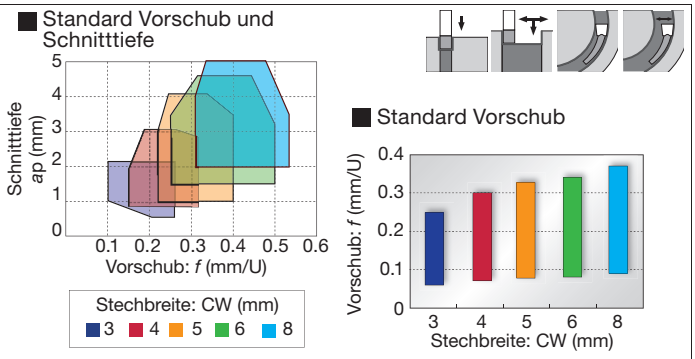
DTE (2 Schneiden)

Seite F145

Allgemeine Anwendungen

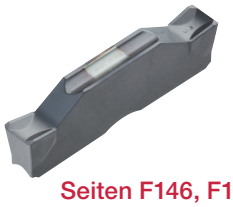
Spanformstufe zur Kurzspanbildung
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar

CW = 3 - 8 mm



Stechwerkzeuge

DGM (2 Schneiden)
SGM (1 Schneide)

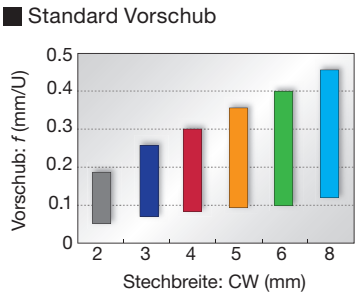


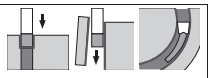
Seiten F146, F147

1. Wahl für Außeneinstechen und Abstechen

Sehr gute Spanabfuhr
Hohe Schneidkantenstabilität durch spezielles Design
Neutrale, rechte und linke Ausführung verfügbar

CW = 2 - 8 mm





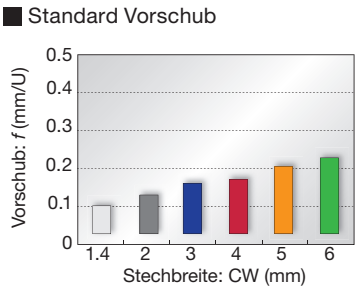
DGS (2 Schneiden)
SGS (1 Schneide)

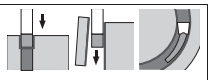
Seiten F148, F149

Niedrige Schnittkräfte und ausgezeichnete Schärfe

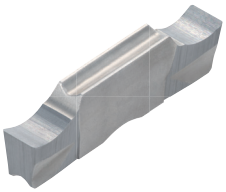
Spezielle Spanformstufe und Schneidkante
Neutrale, rechte und linke Ausführung verfügbar

CW = 1.4 - 6 mm





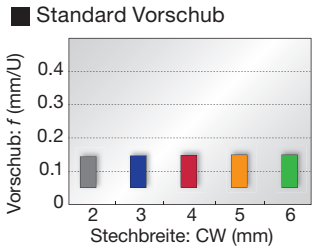
DGG (2 Schneiden)

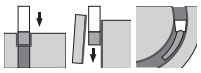


Seite F149

Nichteisen- und Titanlegierungen

Spanformstufe für niedrige Schnittkräfte
Die scharfe Schneidkante verhindert Vibrationen und liefert eine hohe Oberflächengüte.



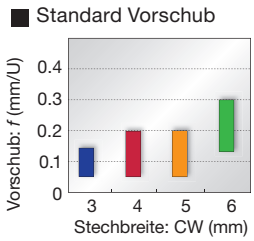


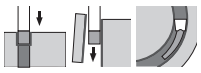
DGL (2 Schneiden)

Seite F150

1. Wahl für Baustahl

Spanformstufe mit exzellenter Spankontrolle bei geringem Vorschub
Spanformstufe
Geeignet für Baustahl, bei dem häufig Probleme bei der Spankontrolle auftreten





Kopieren und Freistechen

DTR (2 Schneiden)

Gesintert

Geschliffen

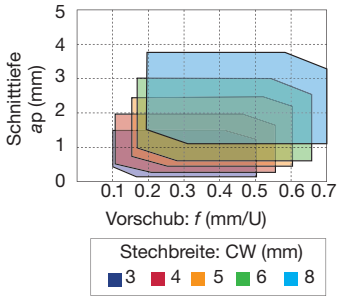
Seiten F150, F151

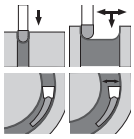
Vollradius Stechplatte

Ausgezeichnete Spankontrolle
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar

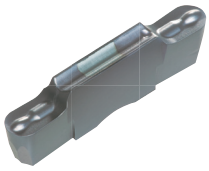
CW = 3 - 8 mm

Standard Vorschub und Schnitttiefe





DTIU (2 Schneiden)



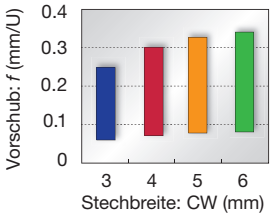
Seite F151

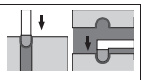
Vollradius Stechplatte

Ausgezeichnete Spankontrolle

CW = 3 - 6 mm

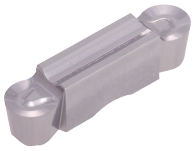
Standard Vorschub und Schnitttiefe





Aluminiumbearbeitung

DTA (2 Schneiden)



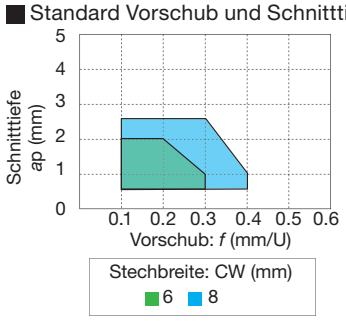
Seite F152

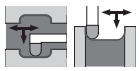
Vollradius Stechplatte

Ausgezeichnete Spankontrolle
Für die Aluminiumfelgenbearbeitung
Geschliffene Stechplatte

CW = 6 - 8 mm

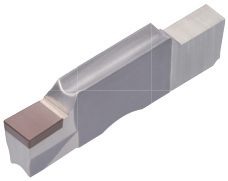
Standard Vorschub und Schnitttiefe





Außeneinstechen von gehärtetem Stahl

SGN-CBN (1 Schneide)



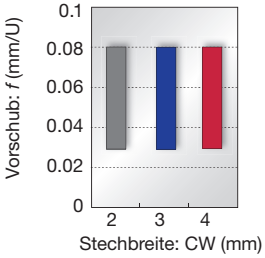
Seite F152

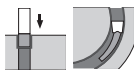
Einstechen von gehärtetem Stahl

Optimierte Schneidkante für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl
Schlichten mit hoher Stechbreitentoleranz

CW = 2 - 4 mm
(Toleranz: ±0.025 mm)

Standard Vorschub





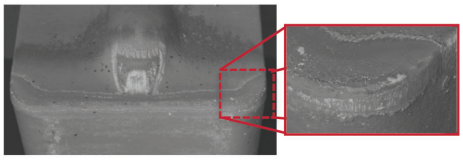
AH7025

1. Wahl für Stechbearbeitungen
Neuer Schneidstoff AH7025 – Stark erhöhte Zuverlässigkeit durch die weltweit erste Beschichtungstechnologie

Standzeitvergleich bezüglich Stechbearbeitungen

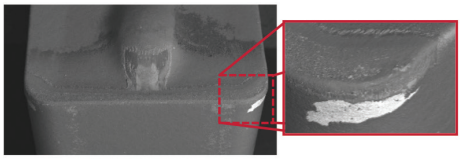
Legierter Stahl (SCM440) P

AH7025



Anzahl Stechvorgänge: 60

Herkömmlicher Schneidstoff



Anzahl Stechvorgänge: 30

Stechplatten	: DTE3-040 AH7025
Schnittgeschwindigkeit	: *Vc* = 150 m/min
Vorschub	: *f* = 0.17 mm/U
Stechtiefe	: 17 mm
Anwendung	: Außeneinstechen
Kühlmittel	: Emulsion

Für eine stabile Bearbeitung ohne Absplittern der Beschichtung selbst bei doppelter Eingriffszeit im Vergleich zu herkömmlichen Schneidstoffen.

→ **Die Kombination aus einer mehrlagigen Nano-AlTiN-Beschichtung und einem hohen AL-Anteil sowie einem robusten Substrat ermöglicht eine hocheffiziente Stechbearbeitung in verschiedensten Anwendungen.**

Schneidstoff

AH7025 P M K S

- 1. Wahl für allgemeine Anwendungen
- Neue PVD-Beschichtung mit hohem AL-Gehalt für ausgezeichnete Adhäsionskraft
- Verbesserte Verschleiß- und Bruchfestigkeit

AH725 P M S

- Allgemeine Anwendungen
- Neu entwickelte Beschichtung mit kontrollierter Kristallstruktur und Bruchfestigkeit
- Verbesserte Adhäsionskraft

T515 K

- 1. Wahl für Eisenguss
- Exzellente Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

T9225 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hohen Geschwindigkeiten
- Neue CVD-Beschichtung und -Substrat für eine herausragende Ausgewogenheit
- Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit

T9125 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hohen Geschwindigkeiten
- Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit

NS9530 P

- Hochentwickeltes Cermet zum Schlichten
- Innovativer Schneidstoff mit exzellenter Bruch- und hoher Verschleißfestigkeit

GH130 P M K

- Für unterbrochenen Schnitt
- TiCNO PVD-Beschichtung mit hoher Verschleißfestigkeit
- Hohe Verschleißfestigkeit

AH905 S

- Gute Ergebnisse bei der Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen
- Exklusive Beschichtung für eine verbesserte Adhäsionskraft und Verschleißfestigkeit

KS05F N S

- Für Nichteisenmetalle
- Für Titan

TH10 N

- Für Nichteisenmetalle

BX360 H

- Geeignet für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl
- Ideale Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit durch optimalen CBN-Gehalt und Korngröße

STANDARD SCHNITTDATEN

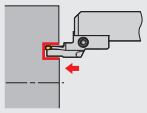
ISO	Werkstoff	Härte	Auswahl	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl S45C, SCM435 etc. C45, 34CrMo4 etc.	< 300 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	T9225	80 - 300
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	T9125	80 - 200
		< 300 HB	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
		< 300 HB	Oberflächengüte	NS9530	80 - 220
M	Rostfreier Stahl SUS303, SUS304 etc. X10CrNiS18-9 etc.	< 200 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 180
		-	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 180
	Kugelgraphitguss FCD450 etc. 450-10S etc.	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 120
		-	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
N	Aluminiumlegierungen Si < 12%	-	1. Wahl	TH10	100 - 500
		-	1. Wahl	KS05F	100 - 600
S	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	Verschleißfestigkeit	AH905	20 - 80
	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH905	20 - 80
		< HRC 40	Bruchfestigkeit	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	Oberflächengüte	KS05F	20 - 60
H	Gehärteter Stahl SCM435 etc. SUJ2 etc.	> HRC 50	1. Wahl	BX360	80 - 150

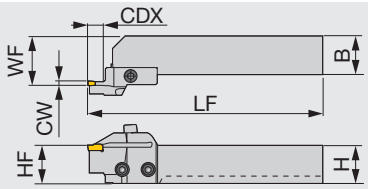
*Siehe Seite F153 - F155 bezüglich des Vorschubs: *f* (mm/U).

MY-T SERIES

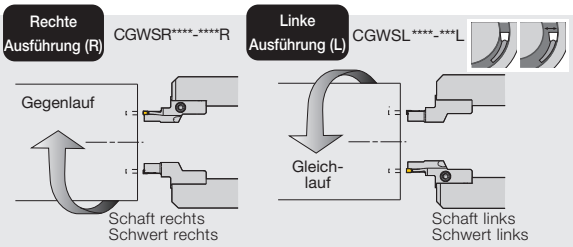
#S/D##R/L+CGWSR/L

Schwerter für Werkzeughalter – Planeinstechen und Stechdrehen (CGWSR/L-#S/D, CGWTR/L-#S/D)





Rechte Ausführung (R)
Gestrichelte Linie: 20 mm Vierkantschaft.



Katalog Nr.	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	Stechplatten	Schaft	Dreh-moment*
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5

Lagerstandards mit Katalognummern bestehend aus: Set aus Schaft und Schwert, Schaft, Schwert. Die Katalognummern für Schwert und Schaft bilden die Katalognummer eines Sets.
Prüfen Sie den Lagerstandard und geben Sie bei der Bestellung die Katalognummer eines Sets aus Schaft und Schwert an.
Hinweis: Rechte Schwerter (CGWSR...) für rechte Schäfte ...(R). Linke Schwerter (CGWSL...) für linke Schäfte (...L).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

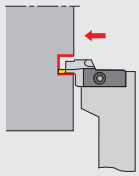
Katalog Nr.	Spannschraube	Schraube/ Schwerter	Schlüssel
30S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

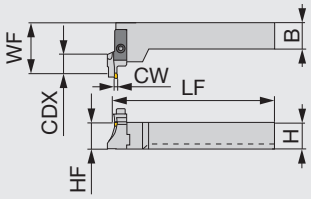
Stechplatten → F161 - F165, Standard Schnittdaten → F165

MY-T SERIES

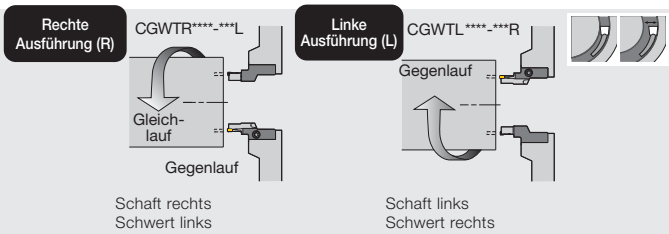
#S/D##R/L+CGWTR/L

Schwerter für Werkzeughalter – Planeinstechen und Stechdrehen (CGWSR/L-#S/D, CGWTR/L-#S/D)





Rechte Ausführung (R)
Gestrichelte Linie: 20 mm Vierkantschaft.



Katalog Nr.	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	Stechplatten	Schaft	Dreh-moment*
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5

Lagerstandards mit Katalognummern bestehend aus: Set aus Schaft und Schwert, Schaft, Schwert. Die Katalognummern für Schwert und Schaft bilden die Katalognummer eines Sets.
Prüfen Sie den Lagerstandard und geben Sie bei der Bestellung die Katalognummer eines Sets aus Schaft und Schwert an.
Rechte Schäfte (CGWTR~) für linke Schwerter (~L). Linke Schäfte (CGWTL~) für rechte Schwerter (~R).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

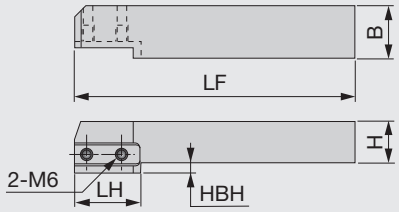
Katalog Nr.	Spannschraube	Schraube/ Schwerter	Schlüssel
30S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

Stechplatten → F161 - F165, Standard Schnittdaten → F165

MY-T SERIES

CGWSR/L

Schaft für Werkzeughalter CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP und -#S/D



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HBH
CGWSR/L2020	20	20	137	32.5	5
CGWSR/L2525	25	25	137	-	-

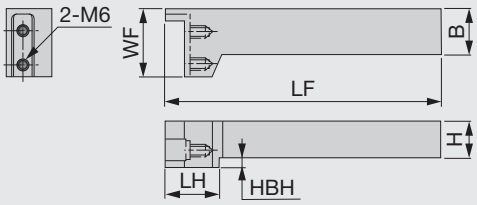
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Schwerter
CGWSR/L...	CSHB-6

MY-T SERIES

CGWTR/L

Schaft für Werkzeughalter CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP und #S/D



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	WF	HBH
CGWTR/L2020	20	20	150	30.5	37	5
CGWTR/L2525	25	25	150	-	37	-

AUSTAUSCHTEILE

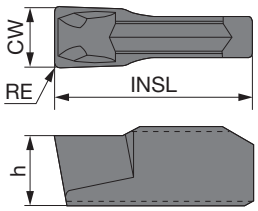
Katalog Nr.	Schraube/Schwerter
CGWTR/L...	CSHB-6

Stechplatten → **F161 - F165**, Standard Schnittdaten → **F165**

AUSWAHL STECHPLATTEN

GE

Allgemeine Stechbearbeitung



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

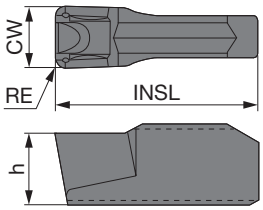
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH120	GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GE20	2	0.2			●	●	●	10	3.5
GE30	3	0.2	●	●	●	●	●	10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●	●	●	10	4
GE50	5	0.2	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

GT

Stechdrehen



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

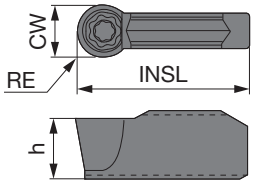
Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH120	GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GT30	3	0.4			●	●	●	10	3.5
GT40	4	0.4			●	●	●	10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F158 - F160, Standard Schnittdaten → F165

GR

Kopierdrehen (Vollradius)



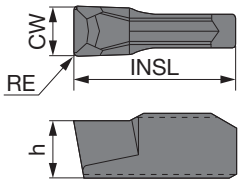
		T9225	T9125	AH120	GH730			NS9530								INSL	h
		Beschichtet						Cermet									
P	Stahl	★	☆	★	★			★									
M	Rostfreier Stahl	★		★	★												
K	Eisenguss	☆		★	☆			☆									
N	Nichteisenmetalle																
S	Hitzebeständige Legierungen			☆													
H	Gehärteter Stahl																

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530	INSL	h
GR30	3	1.5			●	●	●	10	3.5
GR40	4	2	●	●	●	●	●	10	4
GR50	5	2.5	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

GF



		GH730			NS9530											INSL	h
		Beschichtet			Cermet												
P	Stahl	★			★												
M	Rostfreier Stahl	★															
K	Eisenguss	☆			☆												
N	Nichteisenmetalle																
S	Hitzebeständige Legierungen																
H	Gehärteter Stahl																

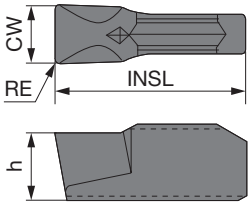
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	GH730	NS9530	INSL	h
GF30	3	0.2	●	●	10	3.5
GF40	4	0.2	●	●	10	4
GF50	5	0.2	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F158 - F160, Standard Schnittdaten → F165

GN



P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	☆
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

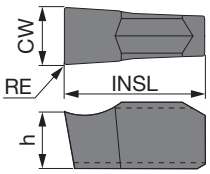
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet GH730	INSL	h
GN30	3	0.2	●	10	3.5
GN40	4	0.2	●	10	4
GN50	5	0.2	●	12	4.5

● Lagerstandard

GE-AL

Aluminium und Nichteisenmetalle



P	Stahl	
M	Rostfreier Stahl	
K	Eisenguss	
N	Nichteisenmetalle	★
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Unbeschichtet KS05F	INSL	h
GE20-AL	2	0.2	●	10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●	10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●	10	4

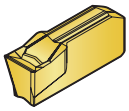
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F158 - F160, Standard Schnittdaten → F165

1 Schneide

Planstechen

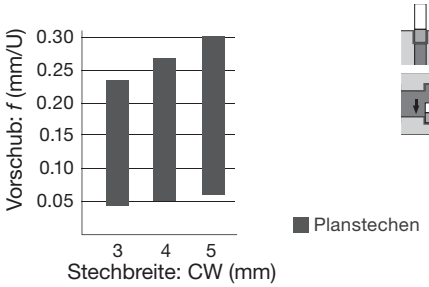
GF

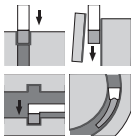


F162

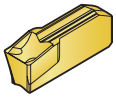
1. Wahl beim Planstechen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Planstechen

CW = 3 - 5 mm





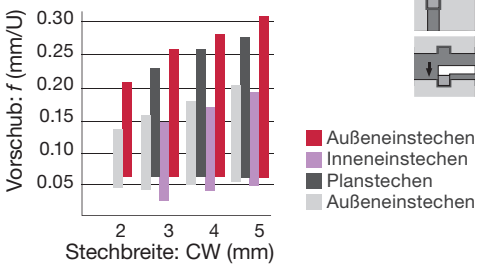
GE

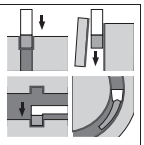


F161

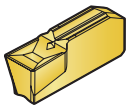
1. Wahl für Außeneinstechen und Abstechen
Exzellente Spankontrolle beim Einstechen

CW = 2 - 5 mm





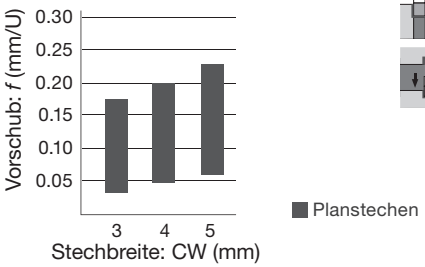
GN

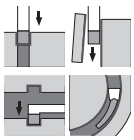


F163

1. Wahl beim Inneneinstechen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle
Gute Spankontrolle

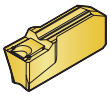
CW = 3 - 5 mm





Einstechen, Stechdrehen a.

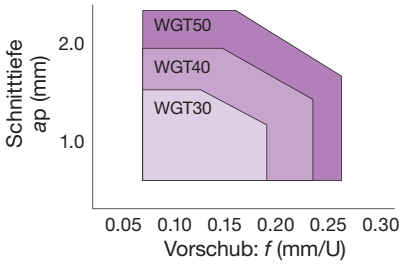
GT

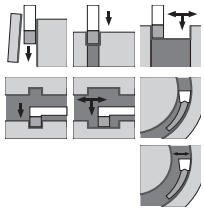


F161

1. Wahl beim Stechdrehen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Stechdrehen

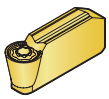
CW = 3 - 5 mm





Kopieren

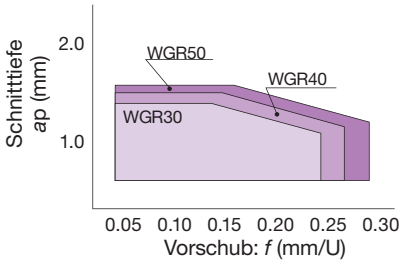
GR

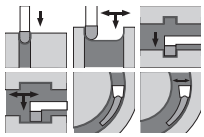


F162

Vollradius Stechplatte
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle bei der Kopierbearbeitung

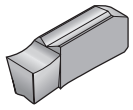
CW = 3 - 5 mm





Aluminium und Nichteisenmetalle

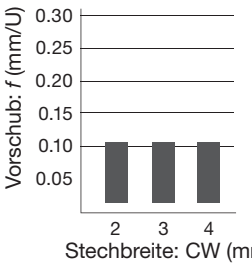
GE-AL

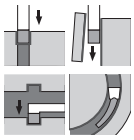


F163

Reduziert Schnittkräfte und Aufbauschneidenbildung

CW = 2 - 4 mm





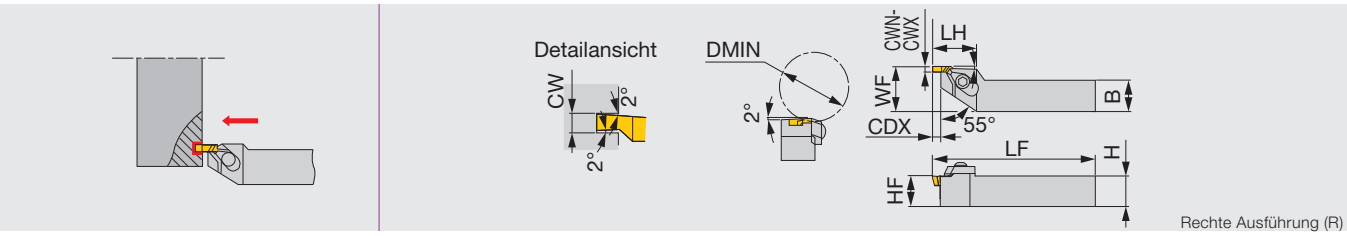
STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (– HB150)	T9225	80 - 300
		T9225	80 - 200
		NS9530	100 - 200
		GH730	50 - 180
	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (HB150 – 250)	T9225	80 - 220
		NS9530	80 - 180
		GH730	50 - 150
	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (HB250 –)	T9225	80 - 220
		NS9530	80 - 150
		GH730	50 - 120
M	Rostfreier Stahl	T9225	80 - 180
		GH730	50 - 120
K	Grauguss, Kugelgraphitguss	T9225	80 - 250
		GH730	50 - 180
N	Aluminiumlegierungen, Nichteisenmetalle	KS05F	200 - 300

1. Wahl beim Planstechen

Anwendung	Vorschub: *f* (mm/U) Stechbreite 3	4	5
Planstechen (GE**)	0.06 - 0.22	0.06 - 0.24	0.07 - 0.26
Planstechen (GF**)	0.04 - 0.25	0.05 – 0.26	0.05 - 0.30
Stechdrehen (GT**)	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 1.5 *f* = 0.06 - 0.2	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 2 *f* = 0.06 - 0.25	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 2.5 *f* = 0.06 - 0.27
Stechdrehen (GR**)	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 1.4 *f* = 0.05 - 0.25	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 1.5 *f* = 0.05 - 0.26	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 1.6 *f* = 0.05 - 0.3
Stechbearbeitung von Aluminiumlegierungen (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

Durchmesserkompensation beim Stechdrehen siehe Seite F091.
Bei Auftreten von Vibrationen beim Stechdrehen sollten die niedrigen Vorschubwerte aus der Tabelle gewählt werden.



Katalog Nr.	CWN	CWX	DMIN	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Stechplatte	Dreh-moment*
GX-2525R/LF	1	4.5	55	1.5 - 6	25	25	150	35	25	32	XNL/R63...	5

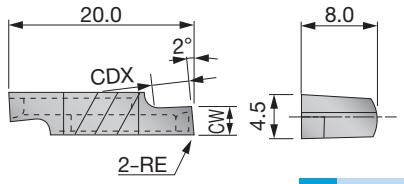
Rechte Halter (GX-...RF) für linke Stechplatten (XNL). Linke Halter (GX-...LF) für rechte Stechplatten (GBR).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger-Set	Spannschraube	Unterlage	Schraube/ Unterlage	Schlüssel
GX-2525RF	CP81A	RT-1	SL-3R	BHM4-8	P-4
GX-2525LF	CP81A	RT-1	SL-3L	BHM4-8	P-4

AUSWAHL STECHPLATTEN

XNR/L



Linke Ausführung (L)

		Cermet			Hartmetall		
P	Stahl	★			★		
M	Rostfreier Stahl						
K	Eisenguss	☆			☆		
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen						
H	Gehärteter Stahl						

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.05	RE	NS9530	TH10	CDX
XNR6310-02	R	1	0.2	●	●	1.5
XNL6310-02	L	1	0.2	●	●	1.5
XNR6315-02	R	1.5	0.2	●	●	2.3
XNL6315-02	L	1.5	0.2	●	●	2.3
XNR6320-02	R	2	0.2	●	●	3
XNL6320-02	L	2	0.2	●	●	3
XNR6325-02	R	2.5	0.2	●	●	3.8
XNL6325-02	L	2.5	0.2	●	●	3.8
XNR6330-02	R	3	0.2	●	●	4.5
XNL6330-02	L	3	0.2	●	●	4.5
XNR6335-02	R	3.5	0.2	●	●	5.3
XNL6335-02	L	3.5	0.2	●	●	5.3
XNR6340-02	R	4	0.2	●	●	6
XNL6340-02	L	4	0.2	●	●	6
XNR6345-02	R	4.5	0.2	●	●	6
XNL6345-02	L	4.5	0.2	●	●	6

● Lagerstandard

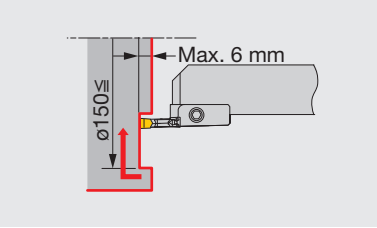
STANDARD SCHNITTDATEN

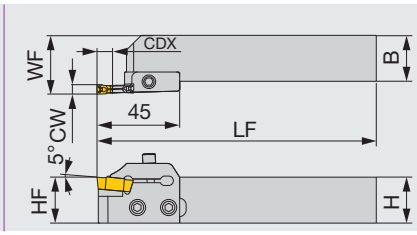
ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)	Vorschub: *f* (mm/U) CW < 2 mm	CW = 2 – 4 mm	CW > 4 mm
P	Kohlenstoffstahl	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	Eisenguss, Leichtmetalllegierungen	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25

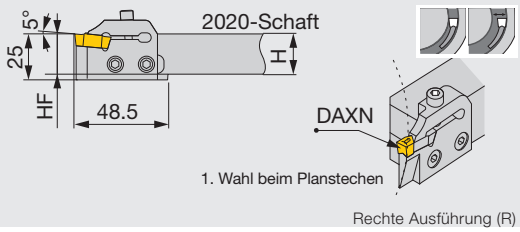
MY-T SERIES

CGWSR/L-FLR/L5TP

Werkzeughalter – Planeinstechen und Stechdrehen







Katalog Nr.	CW	DAXN	CDX	H	B	LF	HF	WF	Stechplatten	Schaft	Schwerter	Dreh-moment*
CGWSR/L2020-FLR/L5TP	5	150	6	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5TP	5
CGWSR/L2525-FLR/L5TP	5	150	6	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5TP	5

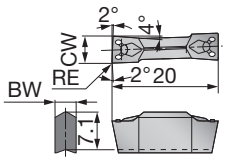
Lagerstandards mit Katalognummern bestehend aus: Set aus Schaft und Schwert, Schaft, Schwert. Die Katalognummern für Schwert und Schaft bilden die Katalognummer eines Sets.
Prüfen Sie den Lagerstandard und geben Sie bei der Bestellung die Katalognummer eines Sets aus Schaft und Schwert an.
Hinweis: Rechte Schwerter (CCWSR...) für rechte Schäfte (FLR5TP). Linke Schwerter (CGWSL...) für linke Schäfte (FLL5TP).
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schraube/ Schwerter	Schlüssel
CGWSR/L****-FLR/L5TP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

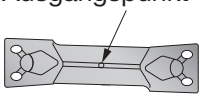
AUSWAHL STECHPLATTEN

FLEX(R/L)



Rechte Ausführung (R)

Ausgangspunkt



Um rechte und linke Stechplatten voneinander zu unterscheiden, verfügt die V-förmige Oberfläche (Oberseite) der linken Stechplatte über einen Ausgangspunkt. (rechte Stechplatten jedoch nicht).

		Beschichtet				Hartmetall			Unbe-schichtet					
		T9225	T9125			NS9530			UX30					
P	Stahl	★	☆			★			★					
M	Rostfreier Stahl	★							★					
K	Eisenguss	☆				☆								
N	Nichteisenmetalle													
S	Hitzebeständige Legierungen													
H	Gehärteter Stahl													

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

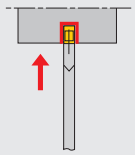
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.05	RE	T9225	T9125			NS9530			UX30						BW
FLEX30R	R	3	0.4					●									2.2
FLEX30L	L	3	0.4					●									2.2
FLEX40R	R	4	0.4					●									3.1
FLEX40L	L	4	0.4					●									3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●	●			●			●						4
FLEX50L	L	5	0.4	●	●			●			●						4

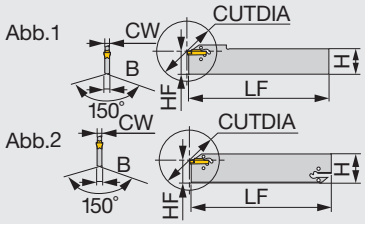
● Lagerstandard

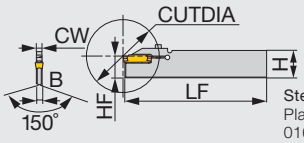
STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwin-digkeit *Vc* (m/min)	Vorschub: *f* (mm/U) Einstechen und Stechdrehen	Vorschub: *f* (mm/U) Stechdrehen
P	Kohlenstoffstahl	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		T9125	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

Schwert – Außeneinstechen tiefer Nuten und Abstechen







Stechplatten:
Plattensitzgröße 1: DGS1.4-016
Plattensitzgröße 2-6: SGM, SGS, DGM, DGS, DTX, DGG
Plattensitzgröße 8: DGM8-040

Katalog Nr.	CW	Plattensitzgröße	CUTDIA	H	B	LF	HF	Abb.	Dreh-moment*
CGP26-1.4S	1.4	1	26	26	1	150	21.4	1	-
CGP32-1.4D	1.4	1	26	32	1	150	24.8	2	-
CGP26-2S	2	2	40	26	1.8	150	21.4	1	-
CGP32-2D	2	2	50	32	1.8	150	24.8	2	-
CGP26-3S	3	3	50	26	2.4	150	21.4	1	-
CGP32-3D	3	3	100	32	2.4	150	24.8	2	-
CGP26-4S	4	4	80	26	3.2	150	21.4	1	-
CGP32-4D	4	4	100	32	3.2	150	24.9	2	-
CGP45-4D	4	4	120	45	3.2	150	38.1	2	-
CGP32-5D	5	5	120	32	4	150	24.9	2	-
CGP32-6D	6	6	120	32	5.2	150	24.9	2	-
CGP32-8S-CL	8	8	80	32	6.2	150	24.9	3	3

Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge - 1.5 mm), wird der Einsatz von einseitigen Stechplatten empfohlen.
• CUTDIA Max. Abstechdurchmesser
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
Schlüssel (CRW...) nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte separat bestellen.

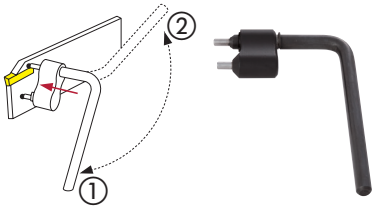
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel	Schlüssel (optional)
CGP**-1.4*	-	-	CRW23
CGP**-2/3/4/5/6	-	-	CRW33
CGP32-8S-CL	CM4X0.7X20-M0-A	P-3	-

Hinweis

Neu entwickelte Klemmung

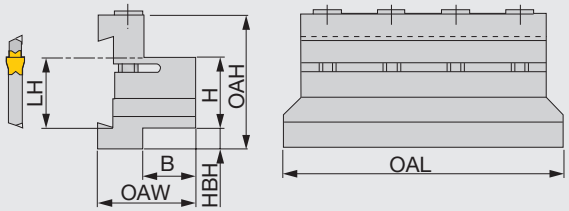
Stechplatte wird mittels plastischer Deformation des Spannfingers geklemmt.
Niedrige Klemmspannung für mehr Stabilität und eine längere Standzeit.



①→②: gelöst
②→①: geklemmt

Stechplatten → F170 - F182, Standard S → F183
Werkzeugblock → F169, K030

TUNGCUT
CTBF
Block für CGP-Schwerter (feste Klemmung)



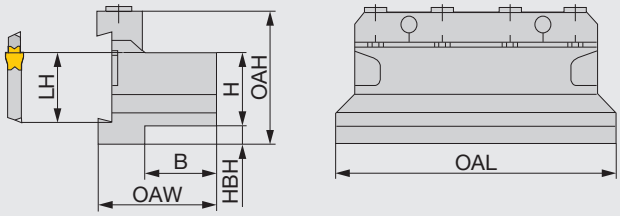
Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	Schwerter (optional)
CTBF25-45	25	22	110	38.1	25	66	40	CGP45...
CTBF32-45	32	28	120	38.1	18	66	45	CGP45...

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTBF...	CM6X1.0X40-A	P-5

TUNGCUT
CTBU
Block für CGP- und EGP-Schwerter



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	Schwerter (optional)
CTBU20-26	20	21	86	21.4	9	43	38	CGP26...
CTBU25-26	25	23	110	21.4	5	45	43	CGP26...
CTBU20-32	20	19	100	24.8	13	50	38	CGP32...
CTBU25-32	25	23	110	24.8	8	50	42	CGP32...
CTBU32-32	32	29	110	24.8	5	54	48	CGP32...

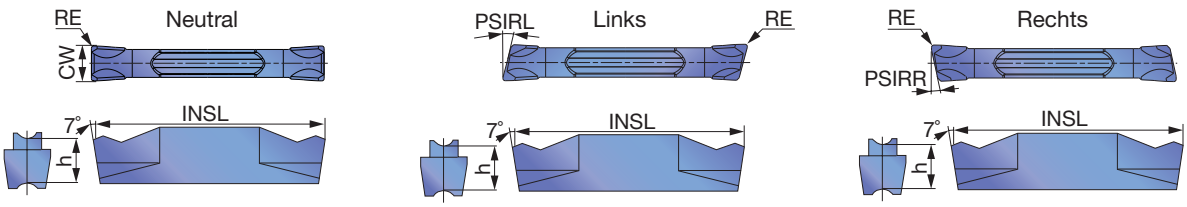
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

Schwerter → F168

DGM

Außeneinstechen und Abstechen – 2 Schneiden



		T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆		☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆		★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆	☆
N	Nichteisenmetalle							
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆	★		
H	Gehärteter Stahl							

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

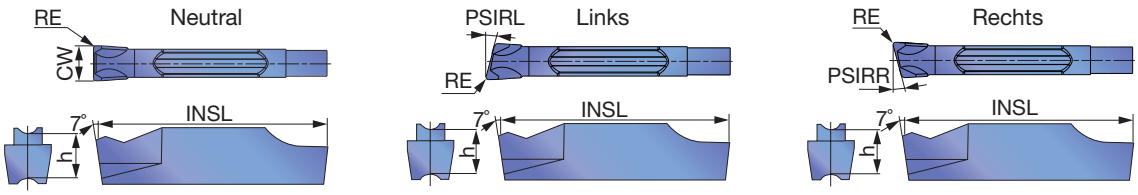
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	Cermet NS9530	INSL	h	PSIRL	PSIRR
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●		●	●	20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●		●		19.8	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●		●		19.8	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●		●		19.8	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●		●		19.8	5	8	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●		●		19.8	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●		●		19.8	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●		●		19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●		●		19.35	5	15°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●		●		19.9	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●		●		19.9	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●		●		19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●		●		19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●		●		19.9	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●		●		19.9	5	15°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●		●		19.8	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●		●		19.8	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●		●		19.8	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●		●		19.8	5	15°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●		●		24.9	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●		●		30	6.7	0°	0°

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F168 - F169, Standard S → F183

SGM

Außeneinstechen tiefer Nuten und Abstechen – 1 Schneide



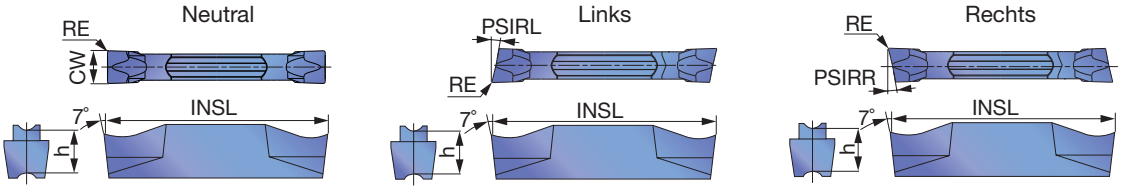
		AH7025	AH725	GH130
P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h	PSIRL	PSIRR
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F168 - F169, Standard S → F183



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆		
H	Gehärteter Stahl						

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	Beschichtet T9125	Beschichtet AH7025	Beschichtet AH725	Beschichtet GH130	Cermet NS9530	INSL	h	PSIRL	PSIRR
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16			●	●	●		16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●		19.95	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●		19.95	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●		19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●		19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●		19.95	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●		19.95	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●		19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●		19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●		19.9	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●		19.9	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●		19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●		19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●		19.9	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●		19.9	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●		19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●		19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●		19.8	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●		19.85	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°

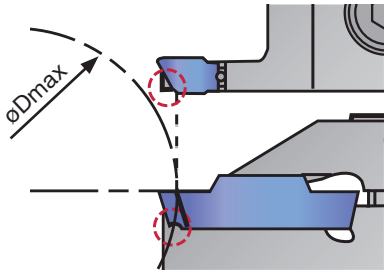
● Lagerstandard

Hinweis

Das Werkzeug kollidiert mit dem Werkstück bei der Stechbearbeitung.

Katalog Nr.	øDmax (mm)
DGM2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30
SGM3-020-15R/L	103

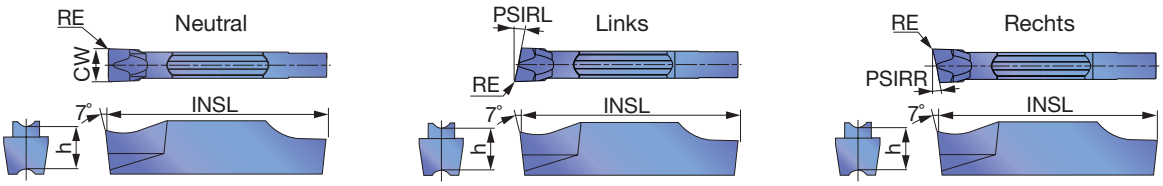
Katalog Nr.	øDmax (mm)
DGS2-002-15R/L	28
DGS3-002-15R/L	29
SGS3-020-15R/L	103
SGS3-002-15R/L	34



Werkzeughalter → F168 - F169, Standard S → F183

SGS

Außeneinstechen tiefer Nuten und Abstechen – 1 Schneide



P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h	PSIRL	PSIRR
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● Lagerstandard

DGG

Außenplaneinstechen (für hohe Präzision)

P	Stahl	★	★	
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle			★
S	Hitzebeständige Legierungen	★		☆
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

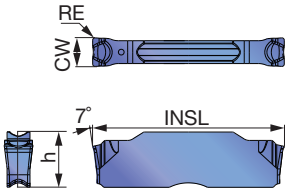
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	Cermet NS9530	Unbe-schichtet KS05F	INSL	h
DGG200-020	2	2	0.2	●	●	●	20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●	●	●	20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●	●	●	20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●	●	●	25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●	●	●	25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F168 - F169, Standard S → F183

DGL

Außeneinstechen und Abstechen



P	Stahl	★	
M	Rostfreier Stahl	★	
K	Eisenguss	★	
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen	★	
H	Gehärteter Stahl		

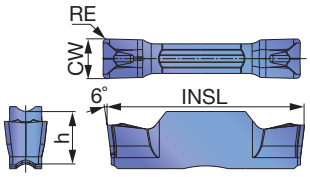
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	INSL	h
DGL3-025	3	3	0.25	●	20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	25	5.5

● Lagerstandard

DTM

Außen-/Innenplaneinstechen und Stechdrehen



P	Stahl	★	
M	Rostfreier Stahl	★	
K	Eisenguss	★	
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen	★	
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

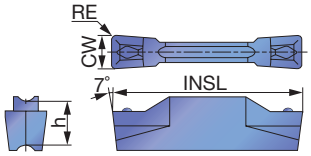
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet AH7025	INSL	h
DTM3-030	3	3	0.3	●	20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●	30	6.7

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F168 - F169, Standard S → F183

DTE

Außenplaneinstechen und Stechdrehen (für hohe Präzision)



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆		
H	Gehärteter Stahl						

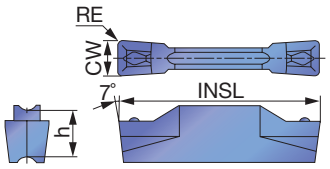
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	Cermet NS9530	INSL	h
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●		25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●		30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●		30	6.7

● Lagerstandard

DTE

Außenplaneinstechen und Stechdrehen



		T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★		★	☆	☆	★
M	Rostfreier Stahl	★			★	☆	★	
K	Eisenguss	☆		★	★		☆	
N	Nichteisenmetalle							
S	Hitzebeständige Legierungen				★	☆		
H	Gehärteter Stahl							

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

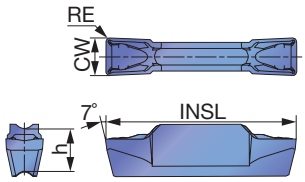
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	Cermet NS9530	INSL	h
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●				25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●				25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F168 - F169, Standard S → F183

DTX

Außen-/Innenplaneinstechen und Stechdrehen



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530							
P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★							
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★										
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆							
N	Nichteisenmetalle															
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆											
H	Gehärteter Stahl															

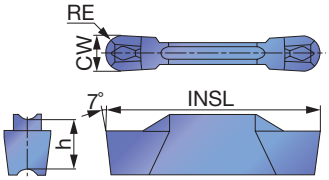
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			Cermet NS9530								INSL	h
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●			●								20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●			●								20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●			●								25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●											25	5

● Lagerstandard

DTR

Kopieren und Freistechen (für hohe Präzision)



		T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530							
P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★							
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆	★										
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆							
N	Nichteisenmetalle															
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆											
H	Gehärteter Stahl															

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

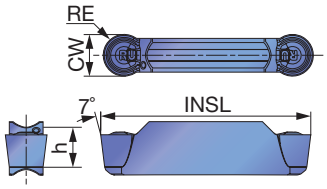
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			Cermet NS9530								INSL	h
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●			●								20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●			●								20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●			●								25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●			●								25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●											25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F168 - F169, Standard S → F183

DTR

Kopieren und Freistechen



		T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530
P	Stahl	★	★	★	☆		☆	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	☆		★	
K	Eisenguss	☆		★		☆	☆	☆
N	Nichteisenmetalle							
S	Hitzebeständige Legierungen			★	☆	★		
H	Gehärteter Stahl							

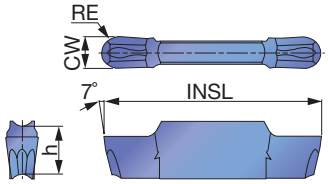
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.05	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	Cermet NS9530	INSL	h
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●		●		30	6.7

● Lagerstandard

DTIU

Kopieren und Freistechen (für hohe Präzision)



		AH7025	AH725	GH130
P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

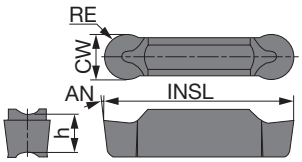
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	25	5.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F168 - F169, Standard S → F183

DTA

Aluminiumbearbeitung (für hohe Präzision)



P	Stahl	
M	Rostfreier Stahl	
K	Eisenguss	
N	Nichteisenmetalle	★
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

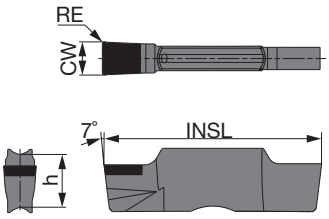
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Unbe-schichtet TH10	INSL	h	AN
DTA600-300	6	6	3	●	25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●	30	6.7	10

● Lagerstandard

SGN

Außeneinstechen von gehärtetem Stahl



P	Stahl	
M	Rostfreier Stahl	
K	Eisenguss	
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	★

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

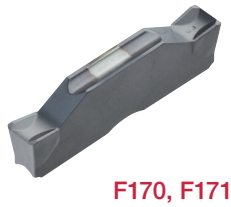
Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.025	RE	CBN BX360	INSL	h
SGN200-020	2	2	0.2	●	20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●	20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●	20	5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F168 - F169, Standard S → F183

Außeneinstechen und Abstechen

DGM (2 Schneiden) SGM (1 Schneide)

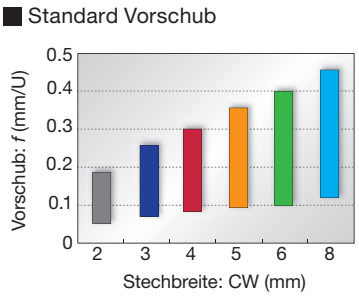


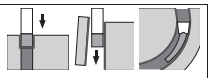
F170, F171

1. Wahl für Außeneinstechen und Abstechen

Sehr gute Spanabfuhr
Hohe Schneidkantenstabilität durch spezielles Design
Neutrale, rechte und linke Ausführung verfügbar

CW = 2 - 8 mm





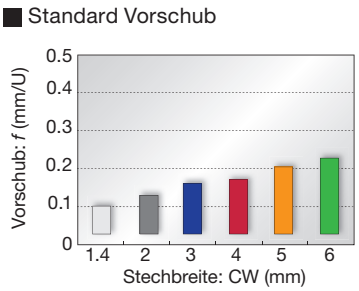
DGS (2 Schneiden) SGS (1 Schneide)

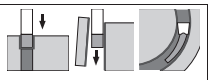
F172, F173

Niedrige Schnittkräfte und ausgezeichnete Schärfe

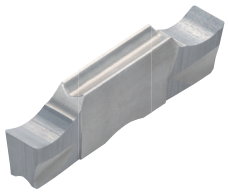
Spezielle Spanformstufe und Schneidkante
Neutrale, rechte und linke Ausführung verfügbar

CW = 1.4 - 6 mm





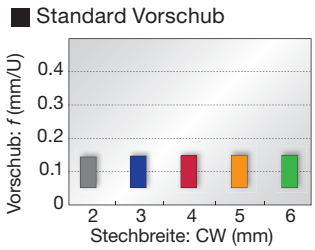
DGG (2 Schneiden)

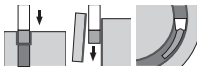


F173

Nichteisen- und Titanlegierungen

Spanformstufe für niedrige Schnittkräfte
Die scharfe Schneidkante verhindert Vibrationen und liefert eine hohe Oberflächengüte.



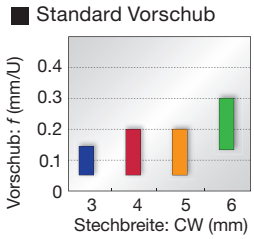


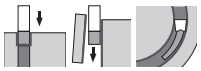
DGL (2 Schneiden)

F174

1. Wahl für Baustahl

Spanformstufe mit exzellenter Spankontrolle bei geringem Vorschub
Geeignet für Baustahl, bei dem häufig Probleme bei der Spankontrolle auftreten



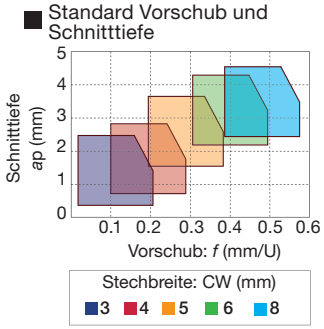


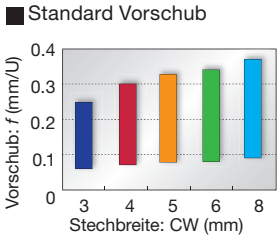
DTM (2 Schneiden)

F174

Allgemeine Anwendungen

1. Wahl für Einstechen und Stechdrehen
Geeignet für leichte bis mittlere Bearbeitung
Einstechen und Stechdrehen
Geeignet für leichte bis mittlere Bearbeitung
Exzellente Spankontrolle bei der Bearbeitung von Stahl, legiertem Stahl, rostfreiem Stahl und hitzebeständigen Legierungen





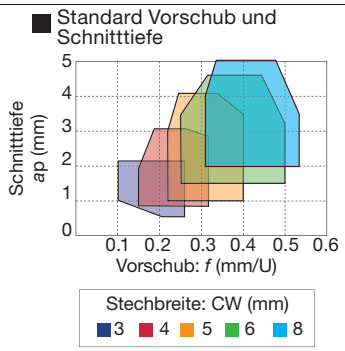
DTE (2 Schneiden)

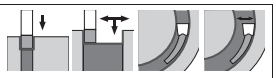
F175

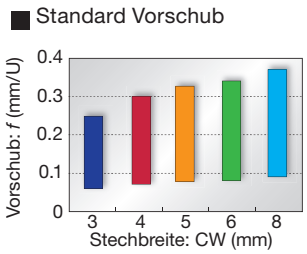
Allgemeine Anwendungen

Spanformstufe zur Kurzspanbildung
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar

CW = 3 - 8 mm







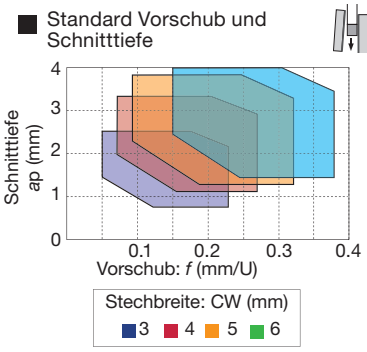
DTX (2 Schneiden)

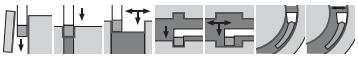
F176

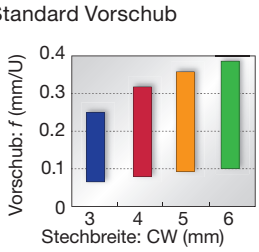
Multifunktionale Stechplatte

Ausgewogene Schärfe und Stabilität
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar

CW = 3 - 6 mm







Kopieren und Freistechen

DTR (2 Schneiden)

Gesintert

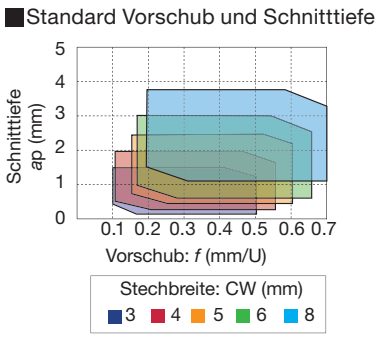
Geschliffen

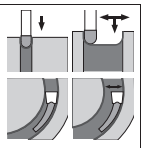
F176, F177

Vollradius Stechplatte

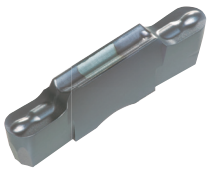
Ausgezeichnete Spankontrolle
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar

CW = 3 - 8 mm





DTIU (2 Schneiden)

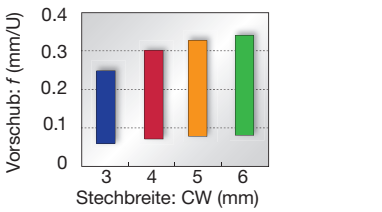


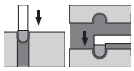
F177

Vollradius Stechplatte

Ausgezeichnete Spankontrolle

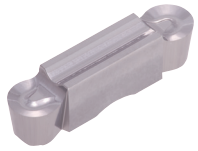
CW = 3 - 6 mm





Aluminiumbearbeitung

DTA
(2 Schneiden)

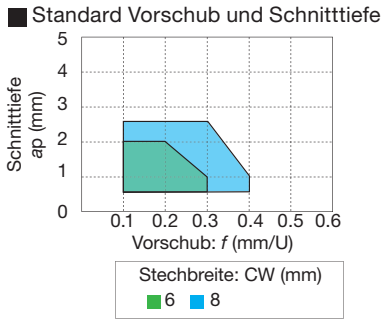


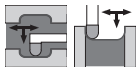
F178

Vollradius Stechplatte

Ausgezeichnete Spankontrolle
Für die Aluminiumfelgenbearbeitung
Geschliffene Stechplatte

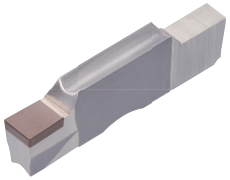
CW = 6 - 8 mm





Außeneinstechen von gehärtetem Stahl

SGN-CBN
(1 Schneide)

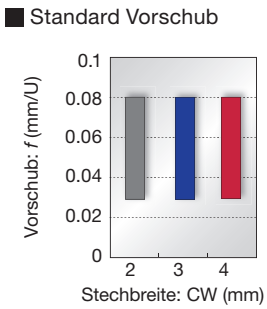


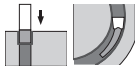
F178

Einstechen von gehärtetem Stahl

Optimierte Schneidkante für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl
Schlichten mit hoher Stechbreitentoleranz

CW = 2 - 4 mm
(Toleranz: ±0.025 mm)





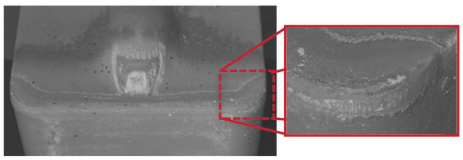
AH7025

1. Wahl für Stechbearbeitungen
Neuer Schneidstoff AH7025 – Stark erhöhte Zuverlässigkeit durch die weltweit erste Beschichtungstechnologie

Standzeitvergleich bezüglich Stechbearbeitungen

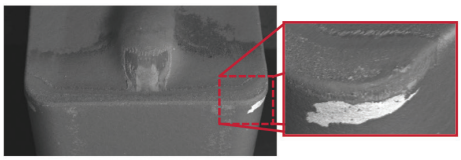
Legierter Stahl (SCM440) P

AH7025



Anzahl Stechvorgänge: 60

Herkömmlicher Schneidstoff



Anzahl Stechvorgänge: 30

Stechplatten	: DTE3-040 AH7025
Schnittge-schwindigkeit	: *Vc* = 150 m/min
Vorschub	: *f* = 0.17 mm/U
Stechtiefe	: 17 mm
Anwendung	: Außeneinstechen
Kühlmittel	: Emulsion

Für eine stabile Bearbeitung ohne Absplittern der Beschichtung selbst bei doppelter Eingriffszeit im Vergleich zu herkömmlichen Schneidstoffen.

→ **Die Kombination aus einer mehrlagigen Nano-AlTiN-Beschichtung und einem hohen AL-Anteil sowie einem robusten Substrat ermöglicht eine hocheffiziente Stechbearbeitung in verschiedensten Anwendungen.**

Schneidstoff

AH7025 P M K S

- 1. Wahl für allgemeine Anwendungen
- Neue PVD-Beschichtung mit hohem AL-Gehalt für ausgezeichnete Adhäsionskraft
- Verbesserte Verschleiß- und Bruchfestigkeit

AH725 P M S

- Allgemeine Anwendungen
- Neu entwickelte Beschichtung mit kontrollierter Kristallstruktur und Bruchfestigkeit
- Verbesserte Adhäsionskraft

T515 K

- 1. Wahl für Eisenguss
- Exzellente Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeits-bearbeitung

T9225 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hohen Geschwindigkeiten
- Neue CVD-Beschichtung und -Substrat für eine herausragende Ausgewogenheit
- Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit

T9125 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hohen Geschwindigkeiten
- Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit

NS9530 P

- Hochentwickeltes Cermet zum Schlichten
- Innovativer Schneidstoff mit exzellenter Bruch- und hoher Verschleißfestigkeit

GH130 P M K

- Für unterbrochenen Schnitt
- TiCNO PVD-Beschichtung mit hoher Verschleißfestigkeit
- Hohe Verschleißfestigkeit

AH905 S

- Gute Ergebnisse bei der Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen
- Exklusive Beschichtung für eine verbesserte Adhäsionskraft und Verschleißfestigkeit

KS05F N S

- Für Nichteisenmetalle
- Für Titan

TH10 N

- Für Nichteisenmetalle

BX360 H

- Geeignet für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl
- Ideale Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit durch optimalen CBN-Gehalt und Korngröße

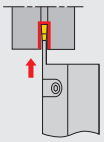
STANDARD SCHNITTDATEN

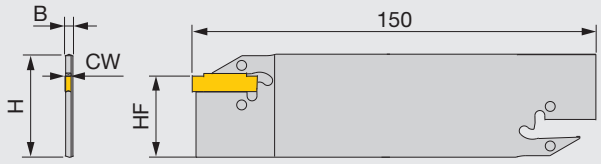
ISO	Werkstoff	Härte	Auswahl	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl S45C, SCM435 etc. C45, 34CrMo4 etc.	< 300 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	T9225	80 - 300
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	T9125	80 - 200
		< 300 HB	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
		< 300 HB	Oberflächengüte	NS9530	80 - 220
M	Rostfreier Stahl SUS303, SUS304 etc. X10CrNiS18-9 etc.	< 200 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 180
		-	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 180
	Kugelgraphitguss FCD450 etc. 450-10S etc.	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 120
		-	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
N	Aluminiumlegierungen Si < 12%	-	1. Wahl	TH10	100 - 500
		-	1. Wahl	KS05F	100 - 600
S	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	Verschleißfestigkeit	AH905	20 - 80
	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH905	20 - 80
		< HRC 40	Bruchfestigkeit	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	Oberflächengüte	KS05F	20 - 60
H	Gehärteter Stahl SCM435 etc. SUJ2 etc.	> HRC 50	1. Wahl	BX360	80 - 150

*Siehe Seiten **F179 - F181** bezüglich des Vorschubs: *f* (mm/U).

MY-T SERIES
CCH-W

Schwert – Außeneinstechen und Abstechen – Stechplatten mit 2 Schneiden





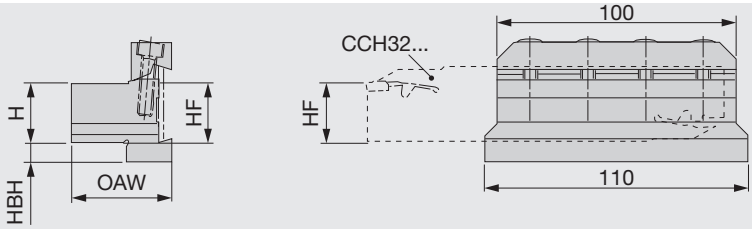
Katalog Nr.	CW	CUTDIA	H	B	HF	Stechplatten
CCH32-W20	2	33	32	1.6	24.6	WGE20, WGE20R/L
CCH32-W30	3	33	32	2.2	24.6	WG*30, WGE30R/L
CCH32-W40	4	42	32	3.2	24.5	WG*40, WGE40R/L
CCH32-W50	5	42	32	4.2	24.3	WG*50, WGE50R/L

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schlüssel (optional)
CCH32-W...	CRW33

MY-T SERIES
CCBS-32

Block für CCH-Schwerter



Katalog Nr.	H	HF	HBH	OAW	Schwert
CCBS20-32	20	20	13	38	CCH32...
CCBS25-32	25	25	8	42	CCH32...
CCBS32-32	32	32	5	42	CCH32...

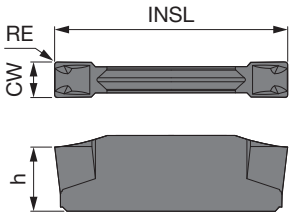
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Schraube/Spannfinger	Schlüssel
CCBS**-32	CC-32	CM6X25	P-5

Stechplatten → F185 - F187, Standard S → F186

WGE

Außeneinstechen und Abstechen



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

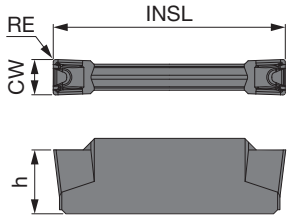
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH120	GH730	Cermet NS9530	INSL	h
WGE20	2	0.2	●	●	●	●	●	20	4.7
WGE30	3	0.2	●	●	●	●	●	20	5.5
WGE40	4	0.2	●	●	●	●	●	25	5.7
WGE50	5	0.2	●	●	●	●	●	25	5.9

● Lagerstandard

WGT

Kopierdrehen (Außeneinstechen und Abstechen)



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

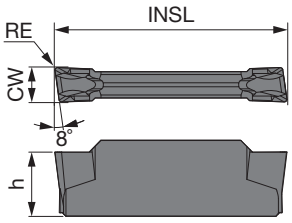
Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	T9125	AH120	GH730	Cermet NS9530	INSL	h
WGT30	3	0.4	●	●		●	●	20	5.5
WGT40	4	0.4	●	●		●	●	25	5.7
WGT50	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.9

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F184

WGE(R/L)

Abstechen (R/L)



Rechte Ausführung (R)

		AH120	GH730
P	Stahl	★	★
M	Rostfreier Stahl	★	★
K	Eisenguss	★	☆
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen	☆	
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet AH120	Beschichtet GH730	INSL	h
WGE20R	R	2	0.2		●	20	4.7
WGE20L	L	2	0.2		●	20	4.7
WGE30R	R	3	0.2	●	●	20	5.5
WGE30L	L	3	0.2		●	20	5.5
WGE40R	R	4	0.2		●	25	5.7
WGE40L	L	4	0.2		●	25	5.7
WGE50R	R	5	0.2		●	25	5.9
WGE50L	L	5	0.2		●	25	5.9

● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Empfohlener Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit Vc (m/min)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt Legierter Stahl (– HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
		GH730	50 - 180
	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt Legierter Stahl (HB150 – 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
		GH730	50 - 150
	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt Legierter Stahl (HB250 –)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 150
		NS9530	80 - 150
		GH730	50 - 150
M	Rostfreier Stahl	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	Grauguss und Kugelgraphitguss	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180

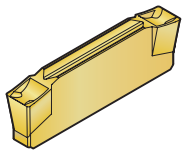
Anwendung	Vorschub: *f* (mm/U) Stechbreite: CW (mm) 2	3	4	5
Einstechen (WGE□□)	0.06 – 0.20	0.06 – 0.25	0.07 – 0.27	0.07 – 0.30
Abstechen (WGE□□R/L)	0.04 – 0.10	0.04 – 0.14	0.04 – 0.14	0.04 – 0.14
Stechdrehen (WGT□□)	-	*ap* = 0.5 – 1.5 *f* = 0.06 – 0.2	*ap* = 0.5 – 2.0 *f* = 0.06 – 0.25	*ap* = 0.5 – 2.5 *f* = 0.06 – 0.27

Werkzeughalter → F184

2 Schneiden

Außeneinstechen

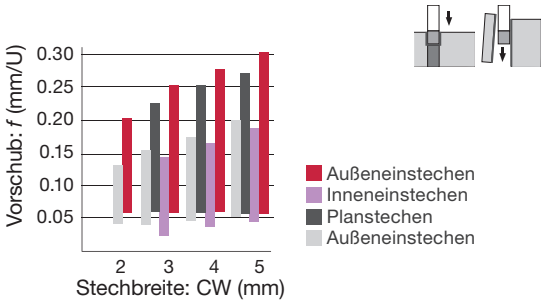
WGE



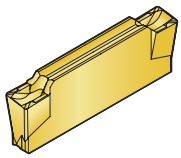
F185

1. Wahl für Außeneinstechen und Abstechen
Exzellente Spankontrolle beim Einstechen

CW = 2 - 5 mm



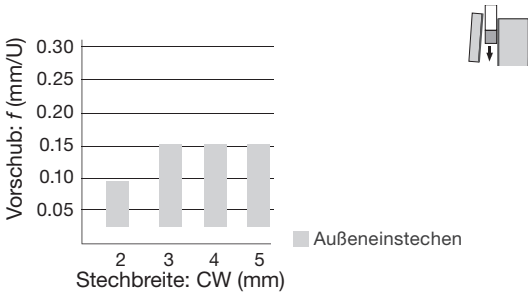
WGE R/L



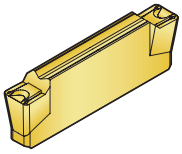
F186

Stechplatte R/L
Minimiert Gratbildung

CW = 2 - 5 mm



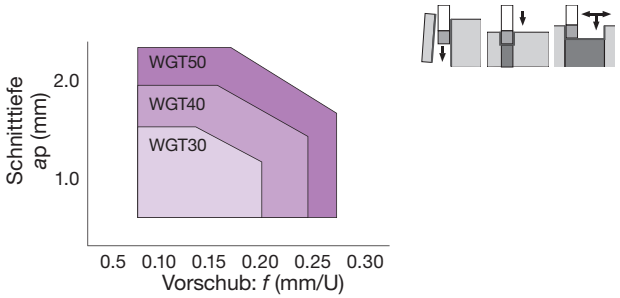
WGT



F185

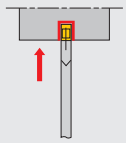
1. Wahl beim Stechdrehen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Stechdrehen

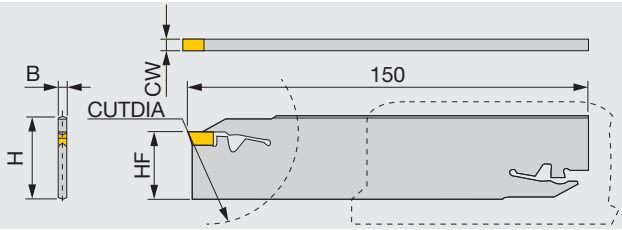
CW = 3 - 5 mm



CCH

Schwert – Außeneinstechen und Abstechen – Stechplatten mit 1 Schneide





Katalog Nr.	CW	CUTDIA	H	B	HF	Stechplatten
CCH32-30	3	100	32	2.2	24.6	GE30,GE30R/L,GE30-AL
CCH32-40	4	100	32	3.2	24.5	GE40,GE40R/L,GE40-AL
CCH32-50	5	120	32	4.2	24.3	GE50,GE50R/L,GE50-AL

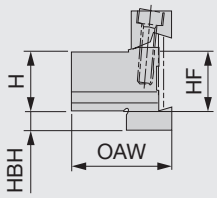
• CUTDIA Max. Abstechdurchmesser

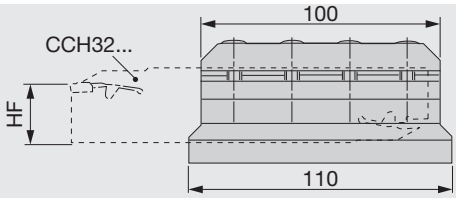
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schlüssel
CCH32-...	CTL-2

CCBS-32

Block für CCH-Schwerter





Katalog Nr.	H	HF	HBH	OAW	Schwert
CCBS20-32	20	20	13	38	CCH32...
CCBS25-32	25	25	8	42	CCH32...
CCBS32-32	32	32	5	42	CCH32...

AUSTAUSCHTEILE

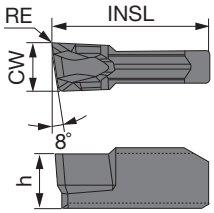
Katalog Nr.	Spannfinger	Schraube/	Schlüssel
CCBS**-32	CC-32	CM6X25	P-5

Stechplatten → F189 - F193, Standard Schnittdaten → F193

AUSWAHL STECHPLATTEN

GE-R/L

Abstechen (R/L)



Rechte Ausführung (R)

		AH120	GH730
P	Stahl	★	★
M	Rostfreier Stahl	★	★
K	Eisenguss	★	☆
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen	☆	
H	Gehärteter Stahl		

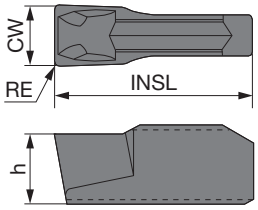
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet AH120	Beschichtet GH730	INSL	h
GE30R	R	3	0.2	●	●	10	3.5
GE30L	L	3	0.2		●	10	3.5
GE40R	R	4	0.2	●	●	10	4
GE40L	L	4	0.2		●	10	4
GE50R	R	5	0.2		●	12	4.5
GE50L	L	5	0.2	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

GE

Allgemeine Stechbearbeitung



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

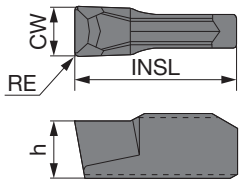
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	Beschichtet T9125	Beschichtet AH120	Beschichtet GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GE20	2	0.2			●	●	●	10	3.5
GE30	3	0.2	●	●	●	●	●	10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●	●	●	10	4
GE50	5	0.2	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F188, Standard Schnittdaten → F193

GF



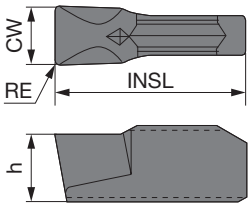
P	Stahl	★	★
M	Rostfreier Stahl	★	
K	Eisenguss	☆	☆
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GF30	3	0.2	●	●	10	3.5
GF40	4	0.2	●	●	10	4
GF50	5	0.2	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

GN



P	Stahl	★	
M	Rostfreier Stahl	★	
K	Eisenguss	☆	
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzebeständige Legierungen		
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

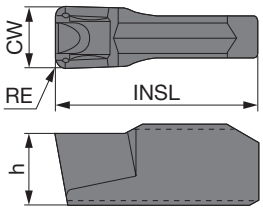
Katalog Nr.	CW$^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet GH730	INSL	h
GN30	3	0.2	●	10	3.5
GN40	4	0.2	●	10	4
GN50	5	0.2	●	12	4.5

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F188, Standard Schnittdaten → F193

GT

Stechdrehen



		T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530
P	Stahl	★	☆	★	★	★
M	Rostfreier Stahl	★		★	★	
K	Eisenguss	☆		★	☆	☆
N	Nichteisenmetalle					
S	Hitzebeständige Legierungen			☆		
H	Gehärteter Stahl					

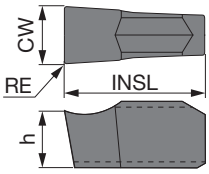
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Beschichtet T9225	Beschichtet T9125	Beschichtet AH120	Beschichtet GH730	Cermet NS9530	INSL	h
GT30	3	0.4			●	●	●	10	3.5
GT40	4	0.4			●	●	●	10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●	●	12	4.5

● Lagerstandard

GE-AL

Aluminium und Nichteisenmetalle



		KS05F
P	Stahl	
M	Rostfreier Stahl	
K	Eisenguss	
N	Nichteisenmetalle	★
S	Hitzebeständige Legierungen	
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	$CW^{+0.1}_{0}$	RE	Unbeschichtet KS05F	INSL	h
GE20-AL	2	0.2	●	10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●	10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●	10	4

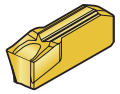
● Lagerstandard

Werkzeughalter → F188, Standard Schnittdaten → F193

1 Schneide

Außeneinstechen

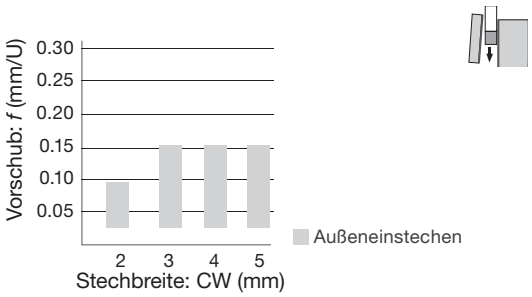
GE R/L



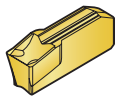
Seite F189

Stechplatte R/L
Minimiert Gratbildung

CW = 3 - 5 mm



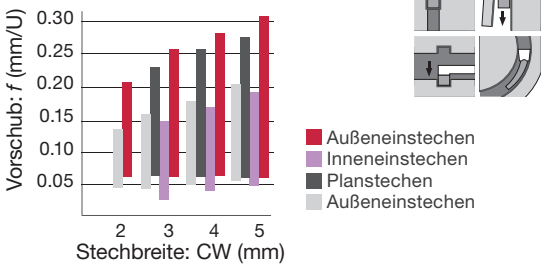
GE



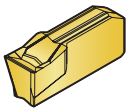
Seite F189

1. Wahl für Außeneinstechen und Abstechen
Exzellente Spankontrolle beim Einstechen

CW = 2 - 5 mm



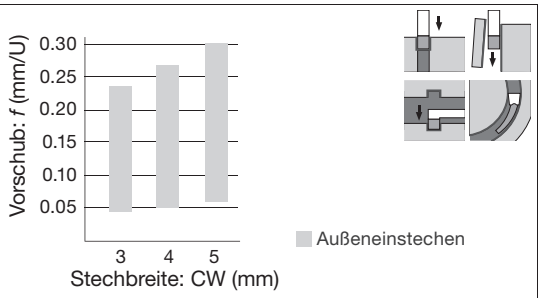
GF



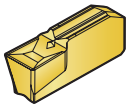
Seite F190

1. Wahl beim Planstechen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Planstechen

CW = 3 - 5 mm



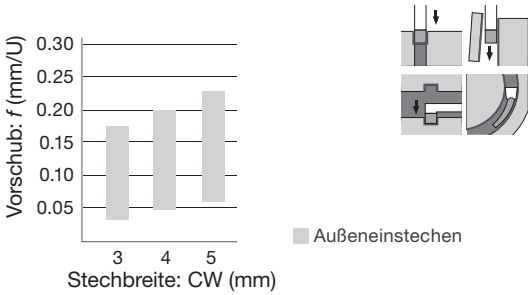
GN



Seite F190

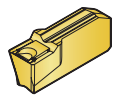
1. Wahl beim Inneneinstechen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle
Gute Spankontrolle

CW = 3 - 5 mm



1 Schneide

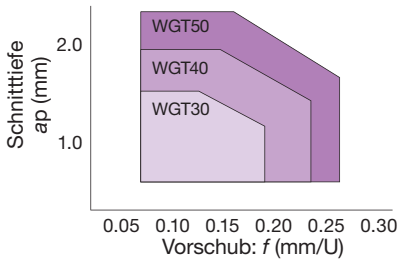
GT

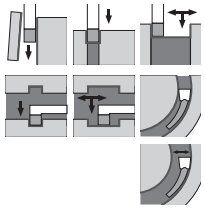


Seite F191

1. Wahl beim Stechdrehen
Niedrige Schnittkräfte und gute Spankontrolle beim Stechdrehen

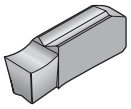
CW = 3 - 5 mm





ALUMINIUM UND NICHTEISENMETALLE

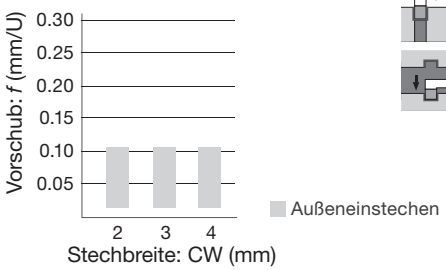
GE-AL

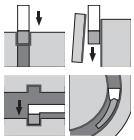


Seite F191

Reduziert Schnittkräfte und Aufbauschneidenbildung dank scharfer Spanformstufe

CW = 2 - 4 mm





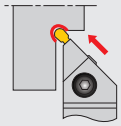
STANDARD SCHNITTDATEN

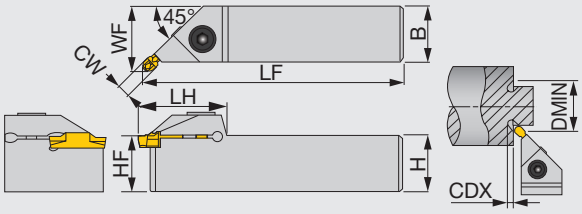
ISO	Werkstoff	Schneidstoffe	Schnittgeschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (– HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
		GH730	50 - 180
	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (HB150 – 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
		GH730	50 - 150
	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt, legierter Stahl (HB250 –)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 150
		NS9530	80 - 150
		GH730	50 - 120
M	Rostfreier Stahl	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	Grauguss, Kugelgraphitguss	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180
N	Aluminiumlegierungen, Nichteisenmetalle	KS05F	200 - 300

Außen

Anwendung	Vorschub: *f* (mm/U) Stechbreite 2	3	4	5
Stechwerkzeuge (GE**)	0.06 - 0.2	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.3
Abstechen (GE**R/L)	0.04 - 0.1	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
Stechdrehen (GT**)	-	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 1.5 *f* = 0.06 - 0.2	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 2 *f* = 0.06 - 0.25	Schnitttiefe *ap* = 0.5 - 2.5 *f* = 0.06 - 0.27
Abstechbearbeitung von Aluminiumlegierungen (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

TUNGCUT
CGEUR/L
Werkzeughalter – 45° Außenfreistechen





Rechte Ausführung (R)

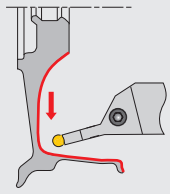
Katalog Nr.	CW	DMIN	Plattensitzgröße	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	Stechplatten	Dreh-moment*
CGEUR/L1616-3T02	3	32	3	2.8	16	16	110	30	16	19.3	DTIU...	5
CGEUR/L2020-3T02	3	32	3	2.8	20	20	125	30	20	23.3	DTIU...	5
CGEUR/L2525-3T02	3	32	3	2.8	25	25	150	30	25	28.3	DTIU...	5
CGEUR/L1616-4T02	4	32	4	2.8	16	16	110	31	16	19.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2020-4T02	4	32	4	2.8	20	20	125	31	20	23.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-4T02	4	32	4	2.8	25	25	150	31	25	28.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-6T03	6	34	5, 6	3.4	25	25	150	35	25	28.9	DTIU...	8.5

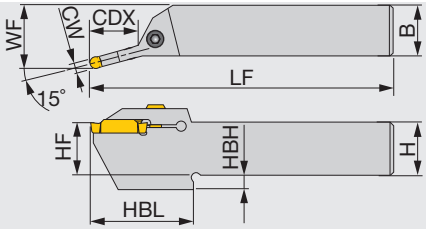
(1) „WF"-Werte beziehen sich auf die Verwendung von Stechplatten mit der angegebenen Stechbreite „CW".
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CGEUR/L****-3T02	CM5X0.8X16-A	P-4
CGEUR/L1616-4T02	CM6X1X16-A	P-5
CGEUR/L2020-4T02	CM6X1X20-A	P-5
CGEUR/L2525-4T02/6T03	CM6X1X25-A	P-5

TUNGCUT
CTER/L-15A
Werkzeughalter mit Vierkantschaft zur Bearbeitung von Aluminiumfelgen





Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitzgröße	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	Stechplatten	Dreh-moment*
CTER/L2525-6T25-15A	6	6	25	25	25	150	25	32.2	7	50.5	DTA...	5
CTER/L2525-8T30-15A	8	8	30	25	25	150	25	32.9	7	55	DTA...	5

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

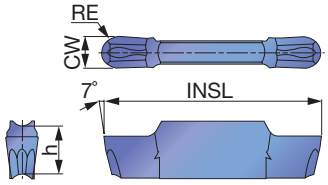
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTER/L2525-****-15A	CM6X1X25-A	P-5

Stechplatten → F195 - F197, Standard Schnittdaten → F196

AUSWAHL STECHPLATTEN

DTIU

Kopieren und Freistechen (für hohe Präzision)



P	Stahl	★	☆	☆
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★
K	Eisenguss	★		☆
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzebeständige Legierungen	★	☆	
H	Gehärteter Stahl			

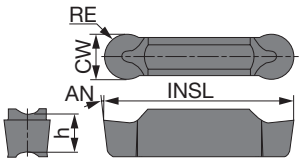
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Beschichtet AH7025	AH725	GH130	INSL	h
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	25	5.5

● Lagerstandard

DTA

Aluminiumbearbeitung (für hohe Präzision)



P	Stahl			
M	Rostfreier Stahl			
K	Eisenguss			
N	Nichteisenmetalle	★		
S	Hitzebeständige Legierungen			
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Plattensitz-größe	CW±0.02	RE	Unbe-schichtet TH10	INSL	h	AN
DTA600-300	6	6	3	●	25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●	30	6.7	10

● Lagerstandard

Werkzeughalter → F194, Standard Schnittdaten → F196

STANDARD SCHNITTDATEN

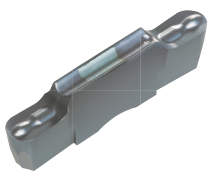
ISO	Werkstoff	Härte	Auswahl	Schneidstoff	Schnitt-geschwindigkeit *Vc* (m/min)
P	Stahl S45C, SCM435 etc. C45, 34CrMo4 etc.	< 300 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	T9225	80 - 300
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	T9125	80 - 200
		< 300 HB	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
		< 300 HB	Oberflächengüte	NS9530	80 - 220
M	Rostfreier Stahl SUS303, SUS304 etc. X10CrNiS18-9 etc.	< 200 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 180
		-	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 180
	Kugelgraphitguss FCD450 etc. 450-10S etc.	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 120
		-	Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
N	Aluminiumlegierungen Si < 12%	-	1. Wahl	TH10	100 - 500
		-	1. Wahl	KS05F	100 - 600
S	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	Verschleißfestigkeit	AH905	20 - 80
	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH905	20 - 80
		< HRC 40	Bruchfestigkeit	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	Oberflächengüte	KS05F	20 - 60
H	Gehärteter Stahl SCM435 etc. SUJ2 etc.	> HRC 50	1. Wahl	BX360	80 - 150

*Siehe unten für Vorschub: *f* (mm/U).

TUNGCUT - Auswahlsystem Spanformstufen

Kopieren und Freistechen

DTIU (2 Schneiden)

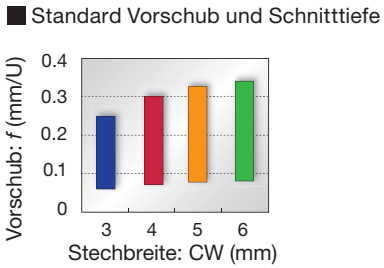


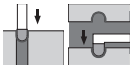
Seite F195

Vollradius Stechplatte

Ausgezeichnete Spankontrolle

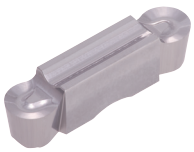
CW = 3 - 6 mm





Aluminiumbearbeitung

DTA (2 Schneiden)

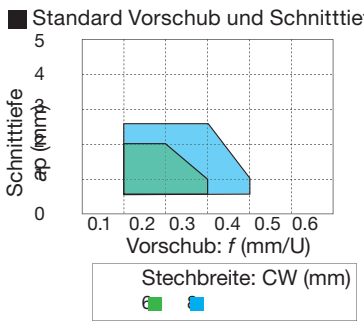


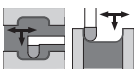
Seite F195

Vollradius Stechplatte

Ausgezeichnete Spankontrolle
Für die Aluminiumfelgenbearbeitung
Geschliffene Stechplatte

CW = 6 - 8 mm





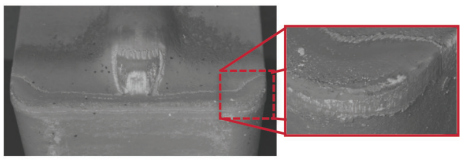
AH7025

1. Wahl für Stechbearbeitungen
Neuer Schneidstoff AH7025 – Stark erhöhte Zuverlässigkeit durch die weltweit erste Beschichtungstechnologie

Standzeitvergleich bezüglich Stechbearbeitungen

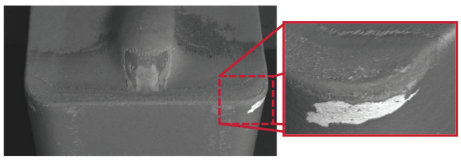
Legierter Stahl (SCM440) **P**

AH7025



Anzahl Stechvorgänge: 60

Herkömmlicher Schneidstoff



Anzahl Stechvorgänge: 30

Stechplatten : DTE3-040 AH7025
Schnittgeschwindigkeit : Vc = 150 m/min
Vorschub : f = 0.17 mm/U
Stechtiefe : 17 mm
Anwendung : Außeneinstechen
Kühlmittel : Emulsion

Für eine stabile Bearbeitung ohne Absplittern der Beschichtung selbst bei doppelter Eingriffszeit im Vergleich zu herkömmlichen Schneidstoffen.

→ **Die Kombination aus einer mehrlagigen Nano-AlTiN-Beschichtung und einem hohen AL-Anteil sowie einem robusten Substrat ermöglicht eine hocheffiziente Stechbearbeitung in verschiedensten Anwendungen.**

Schneidstoff

AH7025 P M K S

- 1. Wahl für allgemeine Anwendungen
- Neue PVD-Beschichtung mit hohem AL-Gehalt für ausgezeichnete Adhäsionskraft
- Verbesserte Verschleiß- und Bruchfestigkeit

AH725 P M S

- Allgemeine Anwendungen
- Neu entwickelte Beschichtung mit kontrollierter Kristallstruktur und Bruchfestigkeit
- Verbesserte Adhäsionskraft

T515 K

- 1. Wahl für Eisenguss
- Exzellente Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeits-bearbeitung

T9225 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hohen Geschwindigkeiten
- Neue CVD-Beschichtung und -Substrat für eine herausragende Ausgewogenheit
- Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit

T9125 P

- Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hohen Geschwindigkeiten
- Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit

NS9530 P

- Hochentwickeltes Cermet zum Schlichten
- Innovativer Schneidstoff mit exzellenter Bruch- und hoher Verschleißfestigkeit

GH130 P M K

- Für unterbrochenen Schnitt
- TiCNO PVD-Beschichtung mit hoher Verschleißfestigkeit
- Hohe Verschleißfestigkeit

AH905 S

- Gute Ergebnisse bei der Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen
- Exklusive Beschichtung für eine verbesserte Adhäsionskraft und Verschleißfestigkeit

KS05F N S

- Für Nichteisenmetalle
- Für Titan

TH10 N

- Für Nichteisenmetalle

BX360 H

- Geeignet für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl
- Ideale Ausgewogenheit zwischen Bruch- und Verschleißfestigkeit durch optimalen CBN-Gehalt und Korngröße

AUSTAUSCHTEILE FÜR KÜHLMITTELZUFUHR

Verbindungsschlauch

Abb.1

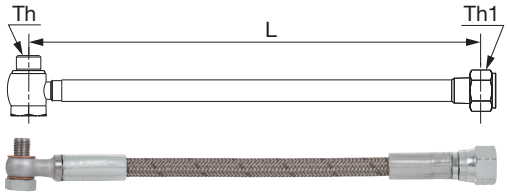
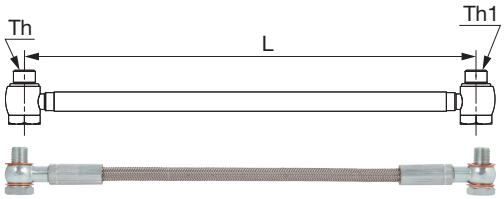
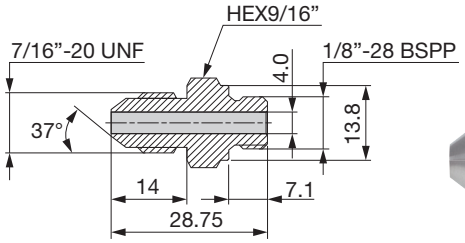


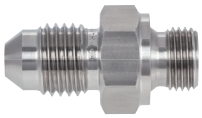
Abb.2



Katalog Nr.	Länge L	Schraube Th	Schraube Th1	Max. Druck (Mpa)	Abb.
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

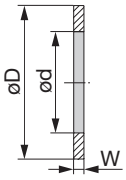
Adapter

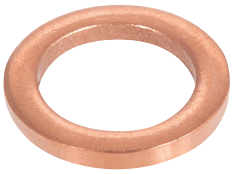
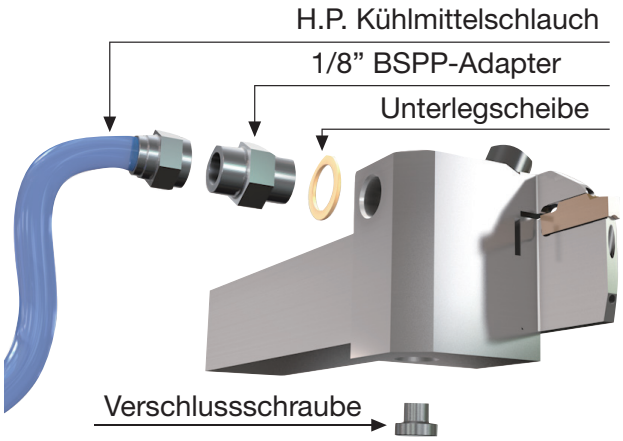




Katalog Nr.
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

Kupfer-Dichtring





Katalog Nr.	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	11	8	2.5