

# LIVE TOOLS FOR

# heimatec® u-tec®

NEW



## Hochleistungsfräser-System mit hochstabiler Schnittstelle für u-tec® angetriebene Werkzeuge von heimatec®

- Vielfach höhere Werkzeugstabilität gegenüber Schafffräsern
- Umfangreiches Sortiment mit Fräsern und Denitool Vario® Feinbohr-einsätzen für angetriebene Werkzeuge

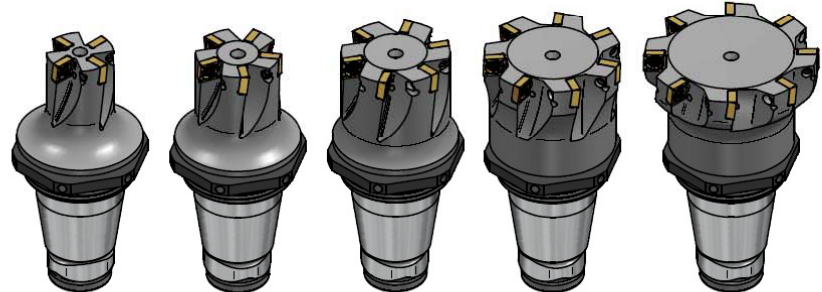
## *Driven tooling portfolio for usage with heimatec® u-tec® interface*

- *Premiere performance milling cutter system with extremely rigid interface*
- *Expanded live tool offering with introduction of Denitool's Vario® system for high precision boring*

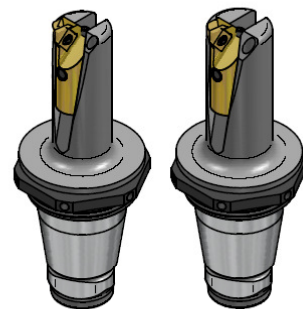
# Driven Tooling Portfolio for u-tec<sup>®</sup> System



**Milling Cutter**



**Vario<sup>®</sup>**

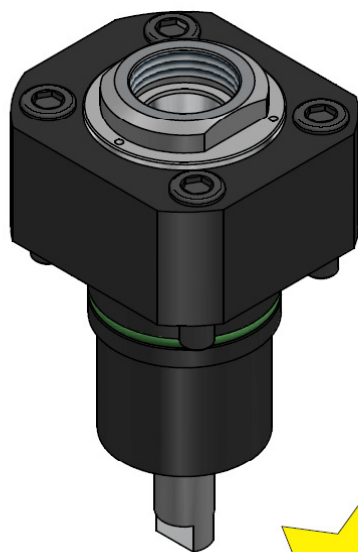
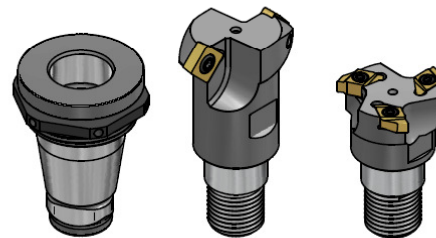


Verwendung nur mit  
For usage with  
Pour utilisation avec



**u-tec<sup>®</sup> System  
UT 25 A**

**MicroMill Cutter**

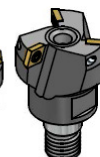
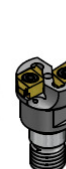
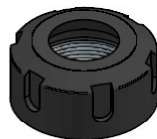


**ER 25 Standard  
&  
u-tec<sup>®</sup> System  
UT 25 A**

**ERAX 25**



**ER 25**





## Denitool® High-End Schneidwerkzeuge für heimatec® u-tec®

Denitool® hat neue, innovative High-End-Werkzeuge zur Verwendung mit heimatec® u-tec® angetriebenen Werkzeugen entwickelt. Dies eröffnet neue Möglichkeiten bei der Bearbeitung auf Drehmaschinen mit angetriebenen Werkzeugen.

Auf modernen Drehmaschinen stellt sich oft die Problematik des sehr kompakten Arbeitsraumes. Deshalb müssen Zerspanungswerkzeuge sehr kurz konzipiert sein, um auf angetriebenen Werkzeugen sinnvoll eingesetzt werden zu können.

heimatec® hat dieser Problematik mit der Entwicklung der u-tec® Schnittstelle bereits vor einigen Jahren Rechnung getragen und grosse Erfolge erzielen können. Denitool® hat sich nun als Produzent von Zerspanungswerkzeuge dieser Problematik ebenfalls angenommen und in Zusammenarbeit mit heimatec® Zerspanungswerkzeuge mit u-tec® Schnittstelle entwickelt.

Mit Denitool® und heimatec® u-tec® können die Möglichkeiten von Drehmaschinen mit Revolver-Fräsantrieb wesentlich erweitert werden.

## Denitool® high-end cutting tools for heimatec® u-tec®

Denitool® has developed new and innovative high-end tools for usage with the heimatec® u-tec® interface and is now introducing its premiere live tool offering for u-tec® driven tooling units as well as expanding the portfolio for units configured with the ER 25 interface.

One of the critical issues for driven tooling on modern lathes is a compressed manufacturing workspace which forces both standard and custom solution tooling offerings to be extremely compact in design.

heimatec® recognized this issue and has achieved great success with the development and introduction of the u-tec® interface. Denitool®, in collaboration with heimatec®, has engineered its live tooling portfolio specifically to optimize the capabilities of the u-tec® configuration in order to meet the most demanding metalcutting needs.

With Denitool® and heimatec® u-tec® the capabilities of lathes with live tooling units are now maximized.

## Denitool® outils de coupe pour heimatec® u-tec®

Denitool® a développé de nouveaux outils novateurs haut de gamme pour une utilisation avec les unités entraînées heimatec® u-tec®. Cela ouvre de nouvelles possibilités de traitement sur des tours avec unités entraînées.

Sur les tours modernes, le problème de la zone de travail très compact se pose souvent. Par conséquent, les outils de coupe doivent être plus compact pour être utilisé à tous les unités d'outillage d'une manière significative. Souvent, cela implique aussi des outils spéciaux.

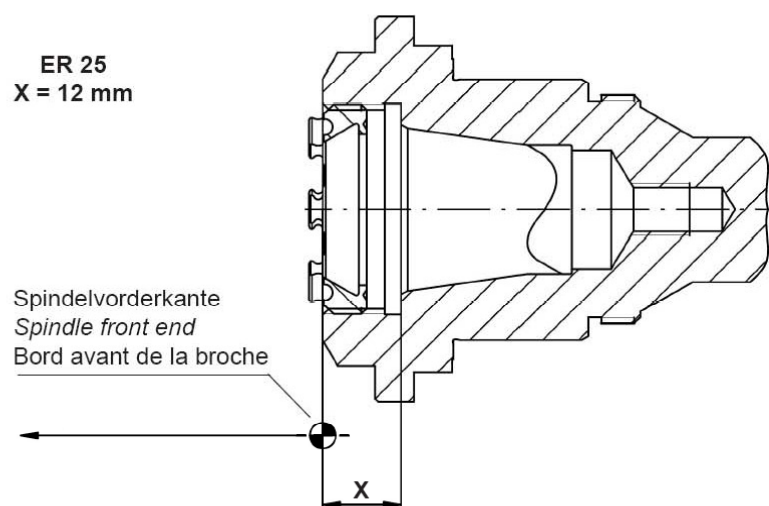
heimatec® a reconnu ce problème il ya plusieurs années et a connu un grand succès avec le développement de l'interface u-tec®. Denitool® en tant que producteur d'outils de coupe a maintenant mis au point en collaboration avec heimatec® des outils de coupe avec interface u-tec®.

Avec Denitool® et heimatec® u-tec® les capacités des tours avec des unités d'outillage en direct peuvent donc être étendues.

### Nullpunktdefinition

### Definition of zero

### Définition du point zéro



### Achtung

- Werkzeuge mit u-tec® UT25A Schnittstelle können nur mit Einheiten mit u-tec® System von heimatec® verwendet werden!
- Werkzeuge mit ER 25 Schnittstelle passen sowohl zu Einheiten mit u-tec® System wie auch zu Einheiten anderer Hersteller mit konventioneller ER 25 Kupplung

### Caution

- Tools with u-tec® UT25A interface fit live tooling units with u-tec® System of heimatec® only!
- Tools with ER 25 interface fit live tooling units with u-tec® System as well as third party units with standard ER 25 coupling

### Attention

- Les outils avec connection u-tec® UT25 A ne s'adaptent qu'aux broches u-tec® de la maison heimatec® !
- Les outils avec connection ER 25 s'adaptent aux broches u-tec® ainsi qu'aux unités de tiers avec couplage standard ER 25



**Das patentierte, hochstabile Hochleistungsfräser System**

- Vielfach höhere Werkzeugstabilität gegenüber Standard-Schaffräsers
- Winkel **exakt 90°** andere Winkel auf Anfrage
- Passt zu allen angetriebenen Werkzeugen mit u-tec® UT 25 A System von heimatec®

**The patented extremely rigid high performance milling cutter system**

- Much higher tool rigidity compared to standard end mills
- Angle **exactly 90°** other angles upon request
- Fits all Live Tooling units with u-tec® UT25A System of heimatec®

**Le système breveté de fraises à haute performance à haute rigidité**

- Rigidité beaucoup plus élevée par rapport aux fraises conventionnelles
- Angle **exactement 90°** d'autres angles sur demande
- S'adapte aux broches avec u-tec® UT25A de la maison heimatec®

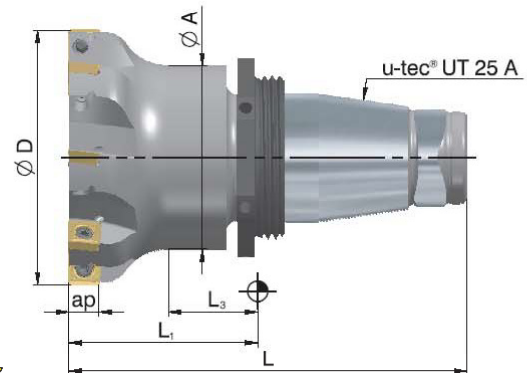
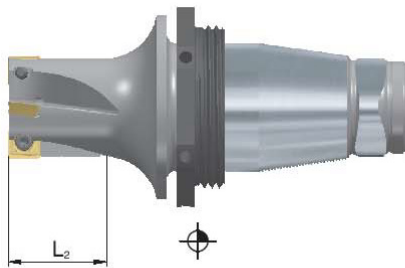


**PLAN- UND ECKFRÄSER POSITIV 90°**

**CORNER AND FACE MILLING CUTTERS POSITIVE 90°**

**FRAISES EN BOUT À SURFACER ET À CHANFREINER POSITIVES 90°**

90°



Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]												
	ØD	Ød	ØA	u-tec® UT	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	ap	z			
LTH 2025 RSAS-06	20.0	36.0	25A	78.0	37.0	22.0			5.9	4	SP.. 0602..	T25.055	T7F
LTH 2525 RSAS-06	25.0	36.0	25A	78.0	37.0	23.0			5.9	5			
LTH 3225 RSAS-06	32.0	36.0	25A	78.0	37.0	25.5			5.9	6			
LTH 4025 RSAS-06	40.0	36.0	25A	78.0	37.0		18.7		5.9	7			
LTH 5025 RSAS-06	50.0	36.0	25A	78.0	37.0		17.5		5.9	8			

Alle Fräser mit integrierter Kühlmittelbohrung / All milling cutters with internal coolant / Toutes les fraises avec arrosage centralisé

**WENDESCHNEIDPLATTEN / CARBIDE INSERTS / PLAQUETTES EN CARBURE**

Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]																			
	l	Ød	+/-	s	+/-	m	+/-	R	Ød <sub>1</sub>	DC 10	DX 2	DX 20	DX 30	DX 32	DX 50	DX 52	DT 55	DT 255	DT 355	
 <b>SPHT 060204 EN</b>	6.35	6.35	0.013	2.38	0.025	1.152	0.013	0.4	2.8		■			■						
 <b>SPHW 060204 FN</b>	6.35	6.35	0.013	2.38	0.025	1.149	0.013	0.4	2.8						■					



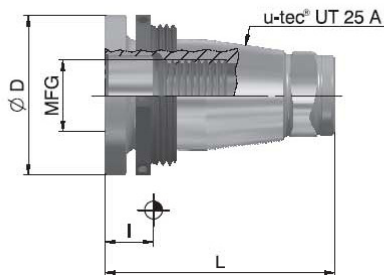




ADAPTER

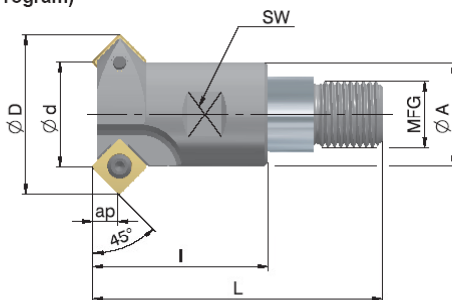
ADAPTER UT25A - MFG 16 x 1,5

ADAPTEUR



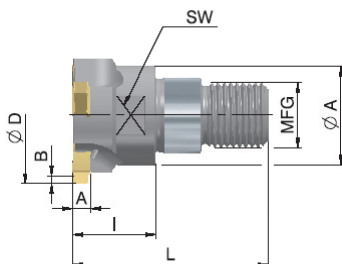
Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]					SW			
	øD	L	I	MFG					
LTH 1625 MM	36	51.9	11.0	16 x 1.5		36			

Chamfer Cutter 45° (MicroMill Program)



Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]											
	øD	ød	øA	ap	L	I	MFG	z	SW			
FA 2525 RSDS-09	38	25	24.5	5	68.5	41.5	16 x 1.5	2	22	SC.. 09T3..	T40.082	T15H

Slot Cutter (MicroMill Program)



Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]											
	øD	øA	A <sub>max.</sub>	B <sub>max.</sub>	L	I	MFG	z	SW			
MS 3325 RNAS-01	33	24.5	2.7	1.9	47	20	16 x 1.5	3	22	NFL-1	T30.090	T8F

Alle Fräser mit integrierter Kühlmittelbohrung / All milling cutters with internal coolant / Toutes les fraises avec arrosage centralisé

Für Wendeplatten siehe Katalog / Please refer to catalog for insert details / Pour des plaquettes voir catalogue svp

**Das hochstabile Hochleistungsfräser System mit ER 25 Schnittstelle**

- Vielfach höhere Werkzeugstabilität gegenüber Standard-Schaftfräsern
- Winkel **exakt** 90° andere Winkel auf Anfrage
- Passt zu allen angetriebenen Werkzeugen mit **u-tec® UT 25 A System** von heimatec®
- Passt zu allen angetriebenen Werkzeugen mit **Standard ER 25 System**

**The extremely rigid high performance ER 25 milling cutter system**

- Much higher tool rigidity compared to standard end mills
- Angle **exactly** 90° other angles upon request
- Fits all Live Tooling units with **u-tec® UT25A System** of heimatec®
- Fits all Live Tooling units with **standard ER 25 system**

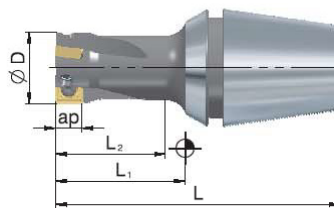
**Le système de fraises ER 25 à haute performance à haute rigidité**




- Rigidité beaucoup plus élevée par rapport aux fraises conventionnelles
- Angle **exactement** 90° d'autres angles sur demande
- S'adapte aux broches avec **u-tec® UT25A de la maison heimatec®**
- S'adapte aux broches avec **système standard ER 25**



**PLAN- UND ECKFRÄSER POSITIV 90°**  
**CORNER AND FACE MILLING CUTTERS POSITIVE 90°**  
**FRAISES EN BOUT À SURFACER ET À CHANFREINER POSITIVES 90°**

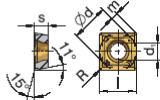
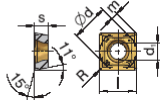
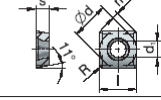
**90°**



Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]											
	∅D	∅d	∅A	ER	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	ap	z			
<b>LTS 1625 RSAS-06</b>	16.0			25	63.0	28.7	27.3	5.9	3	SP.. 0602...	T25.055	T7F

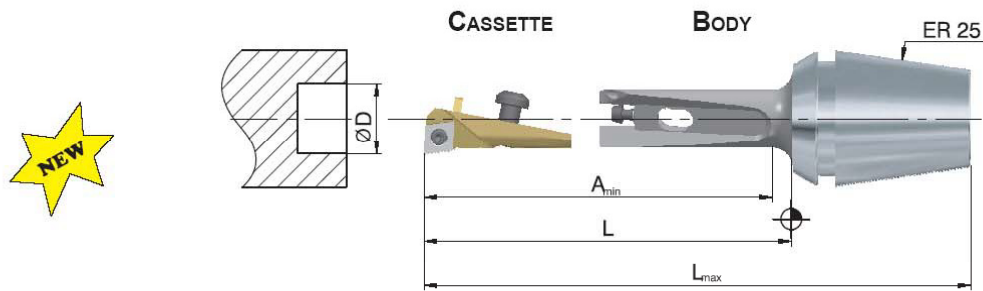
Fräser mit integrierter Kühlmittelbohrung / Milling cutter with internal coolant / Fraise avec arrosage centralisé

**WENDESCHNEIDPLATTEN / CARBIDE INSERTS / PLAQUETTES EN CARBURE**

	Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]																				
		l	∅d	+/-	s	+/-	m	+/-	R	∅d <sub>1</sub>	DC 10	DX 2	DX 20	DX 30	DX 32	DX 50	DX 52	DT 55	DT 255	DT 355		
	<b>SPHT 060204 EN</b>	6.35	6.35	0.013	2.38	0.025	1.152	0.013	0.4	2.8		■			■							
	<b>SPHW 060204 FN</b>	6.35	6.35	0.013	2.38	0.025	1.149	0.013	0.4	2.8						■						



VARIO® MINI / VARIO® STANDARD



Baugröße Size Dimension	[mm]					WSP Insert Plaquette		Kassette	Grundkörper	Vario komplett
	D <sub>min</sub>	D <sub>max</sub>	L <sub>imax</sub>	L <sub>max</sub>	A <sub>min</sub>			Cassette	Body	Vario assembly
							Artikel-Nr.	Article No.	No. d'article	
1 'Mini' ER 25	9.8	10.2	35.3	69.6	29.4	WC. 0201..	T20.037 & T6F	VAK01049WU02	LTS 0925 VAS 01	LTS 0925 VAR01049WU02
	10.2	10.6						051WU02		
	10.6	11.0						053WU02		
	11.0	11.4						055WU02		
	11.4	11.8						057WU02		
1 'Mini' ER 25	9.8	10.2	35.3	69.6	29.4	CD. 0401..	T18.Z30A & T5F	VAK01049CL04	LTS 0925 VAS 01	LTS 0925 VAR01049CL04
	10.2	10.6						051CL04		
	10.6	11.0						053CL04		
	11.0	11.4						055CL04		
	11.4	11.8						057CL04		
2 'Standard' ER 25	11.8	12.2	39.2	73.5	34.5	CP. 05T1..	T22.045 & T7F	VAK02057CU05	LTS 1125 VAS02	LTS 1125 VAR02057CU05
	12.2	12.6						059CU05		
	12.6	13.0						061CU05		
	13.0	13.4						063CU05		
	13.4	13.8						065CU05		
2 'Standard' ER 25	13.8	14.2	45.2	79.5	40.9	CP. 05T1..	T22.045 & T7F	VAK02057CU05	LTS 1325 VAS02	LTS 1325 VAR02057CU05
	14.2	14.6						059CU05		
	14.6	15.0						061CU05		
	15.0	15.4						063CU05		
	15.4	15.8						065CU05		
2 'Standard' ER 25	15.8	16.2	49.2	83.5	44.0	CP. 05T1..	T22.045 & T7F	VAK02057CU05	LTS 1525 VAS02	LTS 1525 VAR02057CU05
	16.2	16.6						059CU05		
	16.6	17.0						061CU05		
	17.0	17.4						063CU05		
	17.4	17.8						065CU05		

**Achtung** Der Einsatzbereich D<sub>min</sub> - D<sub>max</sub> ist nur bei Verwendung von Denitool WSP in Toleranz G mit R02 & R04 gewährleistet

**Caution** The range of operation D<sub>min</sub> - D<sub>max</sub> is only guaranteed when using Denitool inserts in tolerance G with R02 & R04

**Attention** La portée d'opération D<sub>min</sub> - D<sub>max</sub> n'est garanti qu' avec des plaquettes Denitool en tolerance G et avec R02 & R04

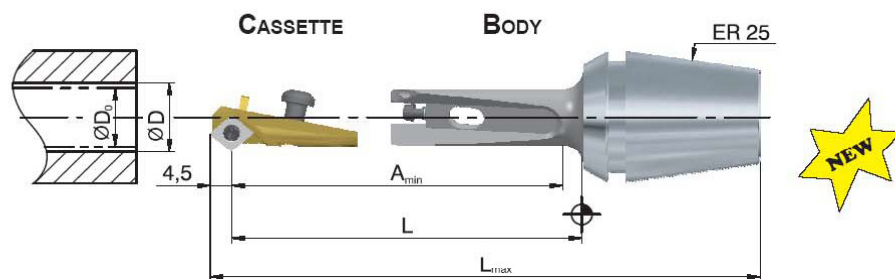
Alle Vario® mit integrierter Kühlmittelbohrung / All Vario® with internal coolant / Tous les Vario® avec arrosage centralisé

Für Wendeplatten siehe Katalog / Please refer to catalog for insert details / Pour des plaquettes voir catalogue svp

Andere Geometrien auf Anfrage / Different geometries upon request / Géométries différentes sur demande



**VARIO® STANDARD**



Baugröße Size Dimension	[mm]						WSP Insert Plaquette	Kassette Cassette Cassette	Grundkörper Body Corps de base	Vario komplett Vario assembly Vario complèt
	D <sub>min</sub>	D <sub>max</sub>	L <sub>1max</sub>	L <sub>max</sub>	A <sub>min</sub>	D <sub>0</sub> *)		Artikel-Nr.	Article No.	No. d'article
1 'Mini' ER 25										
1 'Mini' ER 25										
2 'Standard' ER 25	11.8	12.2	39.2	73.5	30.3	11.3	CP. 05T1..	VAK02057CX05	LTS 1125 VAS02	LTS 1125 VAR02057CX05
	12.2	12.6	↓	↓	↓	↓	↓	059CX05	↓	059CX05
	12.6	13.0	↓	↓	↓	↓	↓	061CX05	↓	061CX05
	13.0	13.4	↓	↓	↓	↓	↓	063CX05	↓	063CX05
	13.4	13.8	↓	↓	↓	↓	↓	065CX05	↓	065CX05
2 'Standard' ER 25	13.8	14.2	45.2	79.5	36.7	13.3	CP. 05T1..	VAK02057CX05	LTS 1325 VAS02	LTS 1325 VAR02057CX05
	14.2	14.6	↓	↓	↓	↓	↓	059CX05	↓	059CX05
	14.6	15.0	↓	↓	↓	↓	↓	061CX05	↓	061CX05
	15.0	15.4	↓	↓	↓	↓	↓	063CX05	↓	063CX05
	15.4	15.8	↓	↓	↓	↓	↓	065CX05	↓	065CX05
2 'Standard' ER 25	15.8	16.2	49.2	83.5	39.8	15.3	CP. 05T1..	VAK02057CX05	LTS 1525 VAS02	LTS 1525 VAR02057CX05
	16.2	16.6	↓	↓	↓	↓	↓	059CX05	↓	059CX05
	16.6	17.0	↓	↓	↓	↓	↓	061CX05	↓	061CX05
	17.0	17.4	↓	↓	↓	↓	↓	063CX05	↓	063CX05
	17.4	17.8	↓	↓	↓	↓	↓	065CX05	↓	065CX05

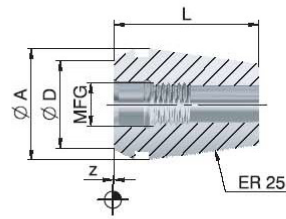
- Achtung** Der Einsatzbereich D<sub>min</sub> - D<sub>max</sub> ist nur bei Verwendung von Denitool WSP in Toleranz G mit R02 & R04 gewährleistet  
\*) Bei Einsatz von Kassetten vom Typ CX05 muss die Vorbohrung mindestens D<sub>0</sub> betragen
- Caution** The range of operation D<sub>min</sub> - D<sub>max</sub> is only guaranteed when using Denitool inserts in tolerance G with R02 & R04  
\*) When using CX05 type cassettes the dia of the rough-bore must be at least D<sub>0</sub>
- Attention** La portée d'opération D<sub>min</sub> - D<sub>max</sub> n'est garanti qu' avec des plaquettes Denitool en tolerance G et avec R02 & R04  
\*) En cas d'utilisation des cassettes du type CX05 le perçage préliminaire doit être effectué au minimum avec diamètre D<sub>0</sub>

Alle Vario® mit integrierter Kühlmittelbohrung / All Vario® with internal coolant / Tous les Vario® avec arrosage centralisé

Für Wendepplatten siehe Katalog / Please refer to catalog for insert details / Pour des plaquettes voir catalogue svp

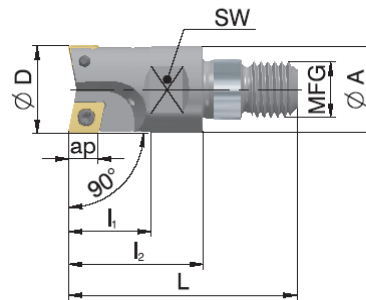
Andere Geometrien auf Anfrage / Different geometries upon request / Géométries différentes sur demande

**ADAPTER**  
**ADAPTER ER 25 - MFG**  
**ADAPTEUR**



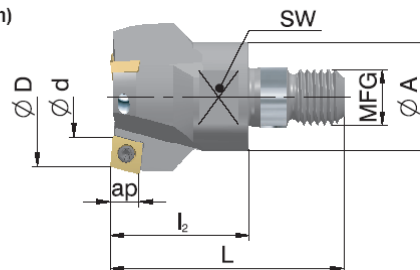
Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]							
	øA	øD	L	z	MFG			
<b>LTS 0825 MM</b>	26.0	20.5	34.0	0.34	8 x 1.00			
<b>LTS 1025 MM</b>	26.0	20.5	34.0	0.34	10 x 1.25			

**MiniCutter 90°** (MicroMill Program)



Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]											
	øD	øA	ap	L	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	MFG	z	SW			
<b>MM 0812 RCAS-05</b>	8	11.5	5	34	10	20	8 x 1	1	10	CP.. 05T1..	T22.045	T7F
<b>MM 1012 RCAS-05</b>	10	11.5	5	39	15	25	8 x 1	1	10	CP.. 05T1..	T22.045	T7F
<b>MM 1212 RCAS-05</b>	12	11.5	5	39	15	25	8 x 1	1	10	CP.. 05T1..	T22.045	T7F
<b>MM 1616 RCAS-05</b>	16	15.5	5	42	15	25	10 x 1.25	2	13	CP.. 05T1..	T22.045	T7F
<b>MM 2020 RCAS-05</b>	20	19.5	5	42	15	25	10 x 1.25	2	17	CP.. 05T1..	T22.045	T7F

**MiniCutter 75°** (MicroMill Program)

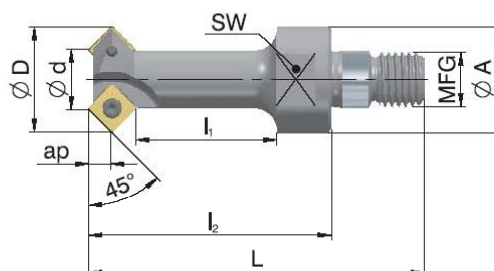





Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]											
	øD	ød	øA	ap	L	l <sub>2</sub>	MFG	z	SW			
<b>MF 2520 RCBS-05</b>	27.7	25.0	19.5	4.5	42	25	10 x 1.25	3	17	CP.. 05T1..	T22.045	T7H

Alle Fräser mit integrierter Kühlmittelbohrung / All milling cutters with internal coolant / Toutes les fraises avec arrosage centralisé



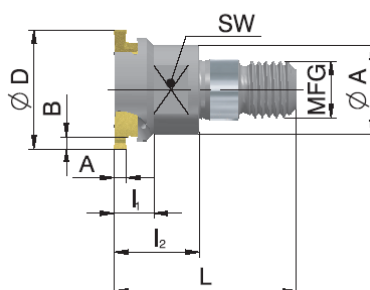
**Chamfer Cutter 45°** (MicroMill Program)






Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]													
	$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing A$	$ap$	$\varnothing a$	L	$l_1$	$l_2$	MFG	z	SW			
<b>FA 0216 RSDS-06</b>	11	4	15.5	4	7	56	20.4	39	10 x 1.25	1	13	SC.. 0602..	T25.055	T7F
<b>FA 1120 RSDS-06</b>	19.5	11.4	19.5	4	10.5	61	25.4	44	10 x 1.25	2	17	SC.. 0602..	T25.055	T7F
<b>FA 1616 RSDS-09</b>	29	16	15.5	5	--	48.5	--	31.5	10 x 1.25	2	13	SC.. 09T3..	T40.082	T15H
<b>FA 2020 RSDS-09</b>	33	20	19.5	5	--	53.5	--	36.5	10 x 1.25	2	17	SC.. 09T3..	T40.082	T15H



**Slot Cutter** (MicroMill Program)



Artikel-Nr. Article No. No. d'article	[mm]												
	$\varnothing D$	$\varnothing A$	$A_{max.}$	$B_{max.}$	L	$l_1$	$l_2$	MFG	z	SW			
<b>MS 2116 RNAS-01</b>	21	15.5	2.70	1.90	32	--	15	10 x 1.25	2	13	NFL-1	T30.090	T8F

Alle Fräser mit integrierter Kühlmittelbohrung / All milling cutters with internal coolant / Toutes les fraises avec arrosage centralisé

Für Wendepplatten siehe Katalog / Please refer to catalog for insert details / Pour des plaquettes voir catalogue svp



## Denitool® Worldwide

### Denitool® Distributors in



### World Headquarters

- DENI® AG  
Industriestrasse 18  
CH-5106 Veltheim  
Switzerland  
[www.denitool.ch](http://www.denitool.ch)

### North American Headquarters

- DENITOOOL® Inc.  
3721 Lynn Road  
Raleigh, NC 27613  
USA  
[www.denitool.com](http://www.denitool.com)

