

Complete Machining Solutions

STECHDREH-SYSTEME



INHALTSVERZEICHNIS

STECHDREH-SYSTEME 239

AUSWAHLHILFE 242

SCHNEIDEINSÄTZE UND WERKZEUGE FÜR DIE AUSSENBEARBEITUNG

HELI-GRIP-Werkzeuge und -Schneideinsätze 249

TOP-GRIP-Werkzeuge und -Schneideinsätze 256

CUT-GRIP-Werkzeuge und -Schneideinsätze 258

Werkzeuge, Adapter und Schneidenträger (kurzer Plattensitz) 258

Werkzeuge, Adapter und Schneidenträger (langer Plattensitz) 268

Gesinterte Schneideinsätze 271

Präzisions-Schneideinsätze 275

SCHNEIDEINSÄTZE FÜR SPEZIELLE ANWENDUNGEN UND WERKSTÜCKSTOFFE

Gehärteter Stahl 283

Hoch hitzebeständige Legierungen 284

Aluminium 284

Bearbeitung am Bund 286

Freistechen 287

“Poly-V“-Einstiche 288

T/L-Nuten 289

GDMW-Werkzeuge und -Schneideinsätze 293

MEHRSCHEIDIGE SCHNEIDEINSÄTZE UND DAZUGEHÖRIGE WERKZEUGE

PENTACUT (5 Schneidkanten) 295

GTGA (3 Schneidkanten) 311

WERKZEUGE UND SCHNEIDEINSÄTZE FÜR DIE SCHWERZERSPANUNG..... 313

WERKZEUGE UND SCHNEIDEINSÄTZE FÜR DIE INNENBEARBEITUNG

GEHIR-Bohrstangen Dmin 12.5 mm (GEPI-Schneideinsätze) 323
 GHIR-Bohrstangen Dmin 20 mm (GIPI-/GIFI-/GINI-Schneideinsätze)..... 329
 TOP-GRIP-Bohrstangen Dmin 20,5 mm..... 338
 HELI-GRIP-Bohrstangen Dmin 26 mm 339
 GHIR-Bohrstangen Dmin 64 mm (GDMY/F/N-Schneideinsätze, 8 mm).. 339
 CUT-GRIP-Schneidenträger Dmin 70 mm 339

WERKZEUGE FÜR LANGDREHAUTOMATEN UND KLEINE DREHMASCHINEN

Werkzeuge und Schneideinsätze für die Außenbearbeitung

SWISSCUT 347
 CUT-GRIP 356

Bohrstangen und Schneideinsätze für die Innenbearbeitung

PICCO (Dmin 0,6 mm)..... 359
 MINICHAM (Dmin 4 mm) 372
 MINCUT (Dmin 8 mm) 374
 CHAMGROOVE (Dmin 8 mm) 375

FORMWERKZEUGE 343

STOSSWERKZEUGE 401

WERKZEUGE ZUR BEARBEITUNG VON ALUMINIUMFELGEN 405

USER GUIDE..... 380

ABSTECHEN 417

AXIALBEARBEITUNG 533

SPANNSCHÄFTE 585

WERKZEUGHALTER FÜR ADAPTER UND SCHNEIDENTRÄGER 589

Informationen zur Auswahl der richtigen Schneideinsätze

ISCAR bietet eine immens große Auswahl an Stechdreh-Werkzeugen an. In vielen Fällen gibt es mehrere Optionen für einen Anwendungsfall. Um die optimale Auswahl zu treffen, müssen diese Parameter berücksichtigt werden:

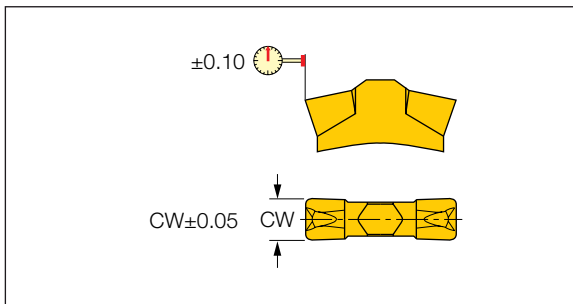
- Breite des Schneideinsatzes [W]
- Notwendige Toleranz
- Maximale Schnitttiefe [Tmax]

Wird bei der Bearbeitung sowohl eingestochen als auch stechgedreht - oder nur eingestochen? (E-Typ oder nicht)

- Basierend auf diesen Parametern können Sie:
- Das am besten geeignete Werkzeug aus den Tabellen auf den Seiten 243-244 aussuchen und den am besten geeigneten Spanformer auf den Seiten 245-247 auswählen.

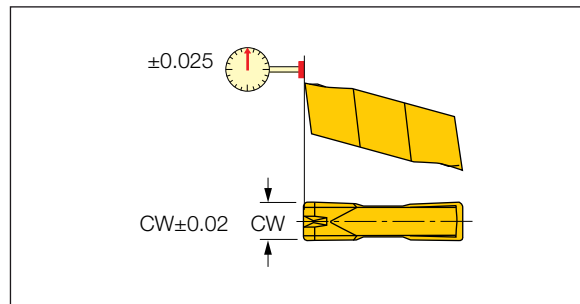
Gesinterte Schneideinsätze

Breite	± 0.05
Wiederholgenauigkeit	± 0.10



Präzisionsgeschliffene Schneideinsätze

Breite	± 0.02
Wiederholgenauigkeit	± 0.025



Falls die Toleranzen bei Ihrer Bearbeitung keine so große Rolle spielen, können Sie mit einem günstigeren gesinterten Schneideinsatz bares Geld sparen.

Was ist ein E-Typ Schneideinsatz?

E-Typ Schneideinsätze sind präzisionsgeschliffene Einstech-Schneideinsätze, mit denen auch Stechbearbeitungen vorgenommen werden können. Sie erkennen diese Schneideinsätze an dem Buchstaben E in der Bezeichnung (Beispiel: GIP 3.00E-0.4). Im Gegensatz dazu verfügen die präzisionsgeschliffenen Schneideinsätze, die nicht zum Drehen geeignet sind, über kein E in ihrer Bezeichnung (Beispiel: GIP 3.00-0.2).

- E-Typ-Schneideinsätze verfügen normalerweise über einen größeren Eckenradius.
- E-Typ-Schneideinsätze haben eine große Schneidkantenverrundung.


Präzisionsgeschliffener Schneideinsatz



E-Typ-Schneideinsatz



Stechdreh-Schneideinsätze für die Außenbearbeitung

	Schneideinsatz	Eigenschaften				W-Bereich	CDX	Seite	
		Präzisions-geschliffen	Gesintert	Anzahl Schneidkanten	Geeignet zum Stechdrehen				
PENTACUT	 PENTACUT Größe 17	✓		5		0.25-3.18	4	295-297	
	 PENTACUT Größe 24	✓		5		0.5-4.23	1-6.5	303-309	
	 PENTACUT Größe 34	✓		5		1.5-4.0	5-10	310-311	
HELI-GRIP	 HELI-GRIP		✓	2	✓	3-6.35	Keine Begrenzung	254-255	
TOP-GRIP	 TOP-GRIP		✓	2	✓	3-6.35	10.5-18.6	257-258	
CUT-GRIP	 Kurzer Plattensitz		✓	1	✓	3-12	Keine Begrenzung	271-275	
	 Kurzer Plattensitz	✓		2	✓*	0.5-11.0	13**	276-287	
	 Langer Plattensitz	Langer Plattensitz		✓	2	✓*	8.0	27	271-275
		Langer Plattensitz	✓		2	✓	8.0-11.0	27	276-287
SCHWERZERSPANUNG	 SUMO-GRIP		✓	1	✓	6-14	Keine Begrenzung	319	
	 TIGER		✓	1		10-20	Keine Begrenzung	315, 320	

* Nicht bei allen Produkten

** Bei den meisten Produkten

Stechwerkzeuge für die Innenbearbeitung

		Werkzeug	Schneideinsatz	Gesintert	Präzision	DMIN	CDX	CW	Seite
PICCO-CUT		PICCO/ MG PCO	PICCO		✓	2.0-7.0	0.4-2.5	0.5-2	362-372
CHAMGROOVE		MG/MGCH	GIQR 8		✓	8.0	0.7-1.5	0.5-4	376, 378-379
		MG/MGCH	GIQR 11		✓	11.0	1.5-2.3	0.75-5	377
		MGCH	GIQR 11-15		✓	15.0	6.3	1-3	378
CUTGRIP		GEHIR/L	GEPI/ GEMI	✓	✓	12.5-16	2.4-3.0	1-3.18	326-329
		GHIR/L	GIFI/GIPI/ GINI/GIMIY	✓	✓	20-49	2.5-8.0	1.53-6.35	322-327
TOPGRIP		TGIR/L	TGMF	✓		20.5-57	5.5-17.5	3-6.35	257-258
HELIGRIP		HELIIR/L	GRIP	✓		26-53	5-12	3-6.35	254-255
CUTGRIP		GHIR/L 40-8	GDMF/ GDMY/ GDMN...	✓	✓	65	15-20	8-11	271-277
		GHIC/CGHN	GIP/GIF/ GIMN/GIMF/ GIA...	✓	✓	70-250	10-26	2.8-6.35	271-287

Spanformer

Spanformertyp T

- Leistungsstarker Spanformer mit massiver Spanumformung und sehr guter Spankontrolle
- Erste Wahl für das Einstechen und Stechdrehen
- Geeignet für eine Vielzahl von Werkstückstoffen und Schnittparametern
- Ein Spanformer für 4 Anwendungen.
Stechen ins Volle / Partielles Erweitern / Stechdrehen / Schruppen und Schlichten
- Für gesinterte Schneideinsätze
- Breiten
Außen: 3 - 6 mm



Allgemeine Anwendung

Spanformertyp P

- Sehr "offene Geometrie"
- Für mittlere und hohe Vorschübe beim Einstechen und Stechdrehen
- Große Auswahl an Standardgrößen
- Nur präzisionsgeschliffene Schneideinsätze
- Breiten
Außen: 2,39 - 6,35 mm
Innen: 2,39 - 6,35 mm



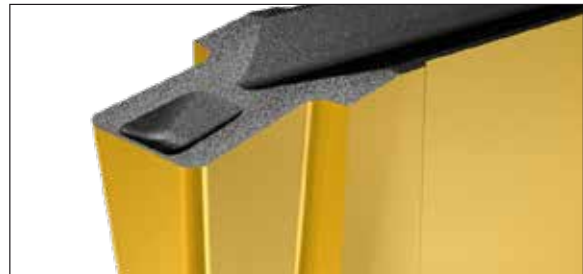
Spanformertyp F

- Für niedrige bis mittlere Vorschübe beim Einstechen und Stechdrehen
- Sowohl präzisionsgeschliffene als auch gesinterte Schneideinsätze
- Breiten
Außen: 3 - 10 mm
Innen: 3 - 6 mm



Spanformertyp G

- Effizienter Spanbrecher für schmale Einstiche
- Breiten:
1 - 2,3 mm
- Nicht zum Stechdrehen geeignet



Spanformertyp Y

- Für allgemeine Einstech- und Stechdrehbearbeitungen
- Positiver Spanwinkel reduziert die Schnittkräfte
- Sowohl präzisionsgeschliffene als auch gesinterte Schneideinsätze
- Breiten
Außen: 3 - 20 mm



Spanformertyp HG-Y

- Für allgemeine Einstech- und Stechdrehbearbeitungen
- Geeignet für eine Vielzahl von Werkstückstoffen und Schnittparametern
- Nur gesinterte Schneideinsätze
- Breiten
Außen: 3 - 6,35 mm
Innen: 3 - 6,35 mm



Spanformer

Problematische Werkstückstoffe

Spanformertyp N

- Erste Wahl beim Einstechen von problematischen, weichen und zähen Werkstückstoffen
- Für niedrige bis mittlere Vorschübe (ab $f = 0,05 \text{ mm}$)
- Nur gesinterte Schneideinsätze
- Geeignet zum Stechdrehen
- Breiten
Außen: 3 - 8 mm
Innen: 2 - 5 mm



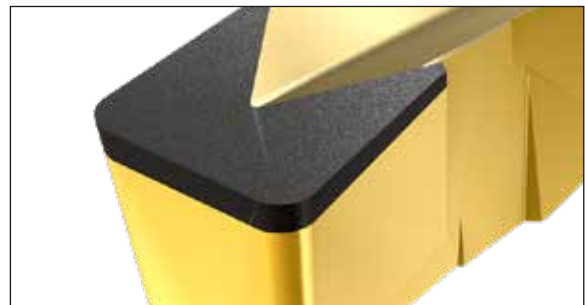
Spanformertyp M

- Spanformer zur Spansegmentierung
- Sehr gut geeignet für problematische, weiche und zähe Werkstückstoffe
- Breite - 8 mm



Spanformertyp A

- Erste Wahl für die Bearbeitung von Gusseisen
- 15° negative Schutzfase
- Geeignet für ungünstige Schnittbedingungen aufgrund stabiler Schneidkantenausführung
- Nur präzisionsgeschliffene Schneideinsätze
- Breiten
Außen: 3 - 8 mm



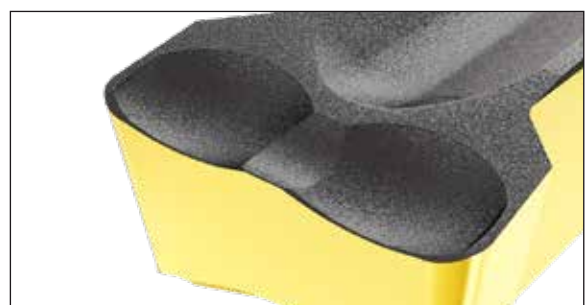
Spanformertyp PA

- Erste Wahl für die Bearbeitung von Aluminium
- Hoch positiver Spanwinkel
- Präzisionsgeschliffene und polierte Spanfläche mit sehr scharfer Schneidkante
- Auch geeignet zum Schlichten von Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen
- Breiten
Außen: 3 - 8 mm



Spanformertyp CW

- Spanformer für die Schwerzerspanung mit weich schneidend Geometrie
- Geeignet für eine Vielzahl von Werkstückstoffen und Schnittparametern
- Breiten:
14, 17 and 20 mm



Spanformer

Formdrehen (Vollradius)**Spanformertyp Y**

- Erste Wahl zum Profildrehen
- Positiver Spanwinkel reduziert die Schnittkräfte
- Sowohl präzisionsgeschliffene als auch gesinterte Schneideinsätze
- Breiten
 - Außen: 3 - 12 mm
 - Innen: 2 - 3 mm

**Spanformertyp YF**

- Erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Profilen
- Nur gesinterte Schneideinsätze
- Breiten
 - Außen: 3 - 8 mm

**Spanformertyp PA**

- Spanformer für das Profildrehen von Aluminium
- Hoch positiver Spanwinkel
- Präzisionsgeschliffene und polierte Spanfläche mit sehr scharfer Schneidkante
- Auch geeignet zum Schlichten von Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen
- Breiten
 - Außen: 3 - 8 mm

**Spanformertyp YZ**

- Spanformer für das Profildrehen von Aluminium
- Präzisionsgeschliffene und polierte Spanfläche mit sehr scharfer Schneidkante
- Breiten
 - Außen: 3 - 8 mm

**Spanformertyp H**

- Spanformer zum Profildrehen in der Schwerzerspannung
- Hohe Schneidkantenstabilität aufgrund negativer Schutzfase
- Geeignet für die Bearbeitung von Gusseisen bei unterbrochenem Schnitt
- Breite: 12 mm



Einsatzbereiche - Spanformertypen nach Schneideinsatzbreiten

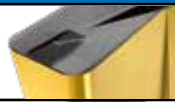





Außenbearbeitung

Breite Schneideinsatz										
12				20						
11										
10										
9										
8										
7										
6		6.35				6.35				
5										
4										
3			3.48							
2	2.3	2.39								
1										
	G	P	F	Y	N	HG-Y	M	A	PA	T

Innenbearbeitung

Breite Schneideinsatz				
7				
6	6.35			6.35
5				
4				
3				
2	2.39			
1				
	P	F	N	HG-Y

Geeignete Spanformer und Vorschubbereich sortiert nach Werkstückstoffen

	Legierter Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzebeständige Legierungen	Nichteisen	Gusseisen
HOCH	 P	P	P		
	 HG-Y	HG-Y	Y	PA*	A*
	 T*	T*	T	T	
Vorschub	 Y	Y	F	P	P
	 F	F	PA (nur Schlichten)		HG
NIEDRIG	 N				F

* Erste Wahl

C#-HELIR/L

Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit CAMFIX-Schnittstelle

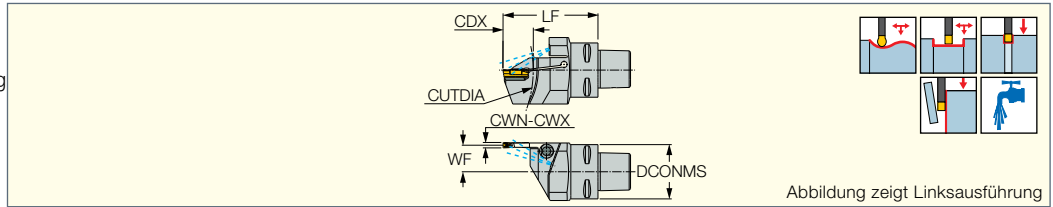





Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	DCONMS	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	LF	CUTDIA ⁽³⁾	Schneideinsatz			
C4 HELIR/L 3T20	40.00	3.00	3.18	20.00	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C4 HELIR/L 4T25	40.00	4.00	4.76	19.60	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 3T20	50.00	3.00	3.18	25.30	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 4T25	50.00	4.00	4.76	24.90	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 5T25	50.00	5.00	5.00	24.40	70.00	50.0	GRIP 5, DGN 5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 3T20	63.00	3.00	3.18	31.80	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 4T25	63.00	4.00	4.76	31.40	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 5T25	63.00	5.00	5.00	30.90	70.00	50.0	GRIP 5, DGN 5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 6T30	63.00	6.00	6.35	30.40	85.00	60.0	GRIP 6, DGN 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104

• Bei dem oben abgebildeten Werkzeug ist CDX zum Einstechen vom Durchmesser des Werkstücks begrenzt.

Die möglichen Schnitttiefen entnehmen Sie der unten stehenden Tabelle.

⁽¹⁾ Mindest-Schnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximaler Durchmesser zum Abstechen

Schneideinsätze siehe Seiten: GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • HGN-C (445) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • HGN-J (446)

• HGR/L-C (445) • HGR/L-J/JS (446) • DGR/L-J/JS (441) • DGN-MF (442) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • HGN-UT (446)

Stechtiefbereich

Bezeichnung	CUTDIA																						
	∞	∞	∞	∞	1151	384	231	167	131	109	94	83	—	—	—	—	—	—	—	—			
C4 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1127	376	227	163	128	107	—	—			
C4 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	—			
C5 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	—			
C5 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	—			
C5 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	—			
C6 HELIR/L 3T20	∞	787	394	264	199	161	136	118	105	95	87	81	—	—	—	—	—	—	—	—			
C6 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	—	—	—			
C6 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	—	—	—			
C6 HELIR/L 6T30	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1879	627	377	271	212	175	150	131	118	107	99
CDX	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	



HELIR/L

Klemmhalter zur Außenbearbeitung

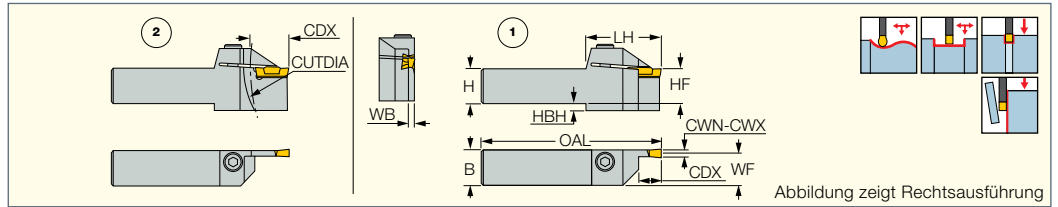


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CDX ⁽²⁾	CWN ⁽³⁾	CWX ⁽⁴⁾	Abb.	CUTDIA ⁽⁵⁾	H	HF	B	WF	OAL	LH	WB	HBH	Schneideinsatz
HELIR/L 1212-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	12.0	12.0	12.0	10.80	135.00	30.0	2.40	4.0	GRIP-3..., HG-3
HELIR/L 1616-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	16.0	16.0	16.0	14.80	135.00	30.0	2.40	-	GRIP-3..., HG-3
HELIR/L 2020-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	20.0	20.0	20.0	18.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG-3
HELIR/L 2525-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	25.0	25.0	25.0	23.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG-3
HELIR/L 1616-4T12	12.00	4.00	4.76	1.	-	16.0	16.0	16.0	14.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG-4
HELIR/L 2020-4T12	12.00	4.00	4.76	1.	-	20.0	20.0	20.0	18.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG-4
HELIR/L 2525-4T12	12.00	4.00	4.76	1.	-	25.0	25.0	25.0	23.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG-4
HELIR/L 2020-5T12	12.00	5.00	5.00	1.	-	20.0	20.0	20.0	17.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG-5
HELIR/L 2525-5T12	12.00	5.00	5.00	1.	-	25.0	25.0	25.0	22.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG-5
HELIR/L 2525-6T12	12.00	6.00	6.35	1.	-	25.0	25.0	25.0	22.40	135.00	29.0	5.20	-	GRIP-6..., DG-6
HELIR/L 1616-3T20 ⁽¹⁾	-	3.00	3.18	2.	40.0	16.0	16.0	16.0	14.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG-3
HELIR/L 2020-3T20 ⁽¹⁾	-	3.00	3.18	2.	40.0	20.0	20.0	20.0	18.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG-3
HELIR/L 2525-3T20 ⁽¹⁾	-	3.00	3.18	2.	40.0	25.0	25.0	25.0	23.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG-3
HELIR/L 3232-3T20 ⁽¹⁾	-	3.00	3.18	2.	40.0	32.0	32.0	32.0	30.80	150.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG-3
HELIR/L 1616-4T20	-	4.00	4.76	2.	40.0	16.0	16.0	16.0	14.40	140.00	38.0	3.20	4.0	GRIP-4..., DG-4
HELIR/L 2020-4T25	-	4.00	4.76	2.	50.0	20.0	20.0	20.0	18.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG-4
HELIR/L 2525-4T25	-	4.00	4.76	2.	50.0	25.0	25.0	25.0	23.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG-4
HELIR/L 3232-4T25	-	4.00	4.76	2.	50.0	32.0	32.0	32.0	30.40	150.00	43.0	3.20	-	GRIP-4..., DG-4
HELIR/L 2020-5T25	-	5.00	5.00	2.	50.0	20.0	20.0	20.0	17.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG-5
HELIR/L 2525-5T25	-	5.00	5.00	2.	50.0	25.0	25.0	25.0	22.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG-5
HELIR/L 3232-5T25	-	5.00	5.00	2.	50.0	32.0	32.0	32.0	29.90	150.00	43.0	4.20	-	GRIP-5..., DG-5
HELIR/L 2525-6T30	-	6.00	6.35	2.	60.0	25.0	25.0	25.0	22.40	140.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG-6
HELIR/L 3232-6T30	-	6.00	6.35	2.	60.0	32.0	32.0	32.0	29.40	150.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG-6

• Beim Werkzeug in Abb. 2 ist CDX zum Einstecken vom Durchmesser des Werkstücks begrenzt. Die möglichen Schnitttiefen entnehmen Sie der unten stehenden Tabelle.

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ DGN-Wendeschneidplatten sind für dieses Werkzeug nicht geeignet.

⁽²⁾ Unabhängig vom Durchmesser des Bauteils.

⁽³⁾ Mindest-Schnittbreite

⁽⁴⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁵⁾ Maximaler Durchmesser zum Abstechen

Ersatzteile

Bezeichnung		
HELIR/L 1212-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-4T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

Stechtiefenbereich

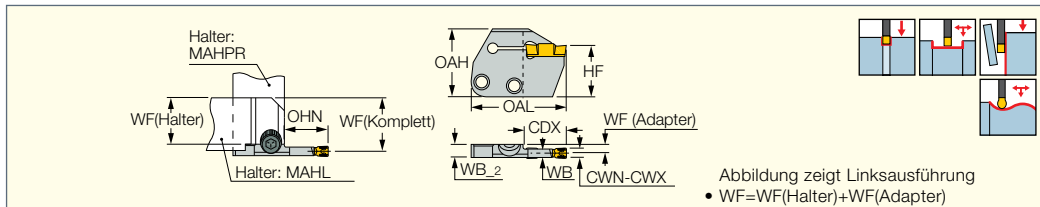
Bezeichnung	CUTDIA														
HELIR/L 1616-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	194	80	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 2020-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	299	123	80	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 2525-3T20	∞	∞	∞	815	229	136	99	79	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 3232-3T20	∞	604	261	169	127	103	89	79	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 1616-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	505	132	78	-	-	-	-	-	-	
HELIR/L 2020-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	185	98	-	-	
HELIR/L 2525-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	-	-	-	
HELIR/L 3232-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	-	98	-	-	-	
HELIR/L 2020-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	182	98	-	-	
HELIR/L 2525-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	-	-	-	
HELIR/L 3232-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	-	98	-	-	-	
HELIR/L 2525-6T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	354	135	98	-	
HELIR/L 3232-6T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1718	345	194	121	98
CDX	6.5	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	21.0	23.0	25.0	28.0	30.0		

HELI-GRIP

MODULAR-GRIP

HGPAD

Adapter zum Drehen, Ab- und Einstechen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	OHN ⁽⁴⁾	WF ⁽⁵⁾	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	Schneideinsatz
HGPAD 3R/L-T12	3.00	3.20	12.00	15.2	4.80	2.50	6.0	39.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 3R/L-T20	3.00	3.20	20.00	21.2	4.80	2.50	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 4L-T12	4.00	4.76	12.00	18.7	4.40	3.30	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 4L-T20	4.00	4.76	20.00	21.2	4.40	3.30	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 5L-T12	5.00	5.00	12.00	18.7	3.90	4.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 5L-T20	5.00	5.00	20.00	21.2	3.90	4.20	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 6L-T12	6.00	6.35	12.00	18.7	3.40	5.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6
HGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	23.2	3.40	5.20	6.0	47.70	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6

• DO-GRIP DGN, HGN-Wendeschneidplatten können nur zum Einstechen verwendet werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

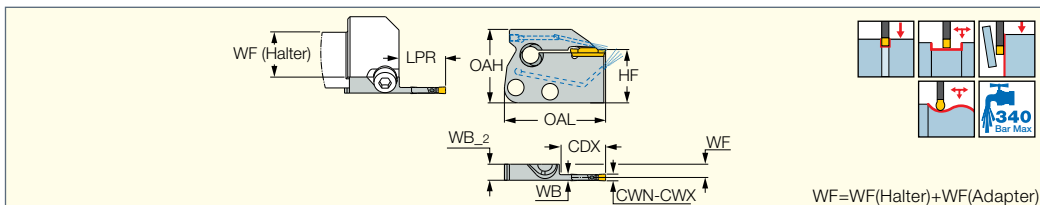
- (1) Mindest-Schnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Maximale Schnitttiefe
- (4) Mindest-Auskrägung
- (5) WF (Adapter)

HELI-GRIP JETCUT

MODULAR-GRIP

HGPAD-JHP

Adapter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für HELI-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	LPR	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
HGPAD 3R/L-T20-JHP	3.00	3.20	20.00	21.0	5.95	2.50	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 4L-T20-JHP	4.00	4.76	20.00	21.0	5.55	3.30	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 5L-T20-JHP	5.00	5.00	20.00	21.0	5.10	4.20	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	23.0	4.60	5.20	7.2	47.70	33.0	24.0

• User Guide und Zubehör 380-400.

- (1) Mindest-Schnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-MF (442) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • HGN-C (445) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • HGN-J (446) • HGR/L-C (445) • HGR/L-J/JS (446) • DGN-UT/UA (443) • HGN-UT (446) • DGN-W (439)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263)

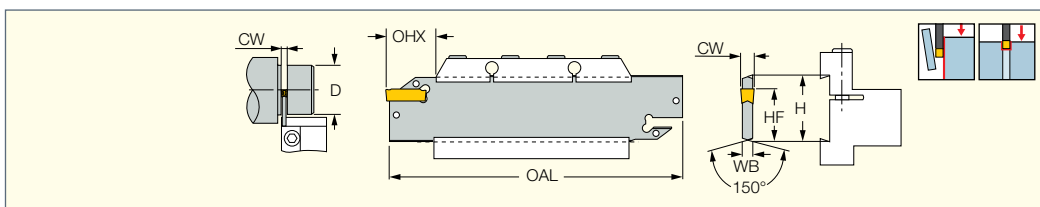
Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
HGPAD 3R/L-T20-JHP	5-7	6-8	7-9
HGPAD 4R/L-T20-JHP	9-11	10-12	11-13
HGPAD 5R/L-T20-JHP	11-13	12-14	13-15
HGPAD 6R/L-T22-JHP	16-18	16-18	19-21

DO-GRIP HELI-GRIP
TWISTED 2-SIDED

HGFH

Schneidenträger für 3 mm GRIP-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	H	CW	WB	OAL	HF	OHX ⁽¹⁾	CUTDIA	
HGFH 26-3	26.0	3.00	2.40	110.00	21.4	37.5	75.0	EDG 23B*
HGFH 32-3	32.0	3.00	2.40	150.00	24.8	50.0	100.0	EDG 23B*

(1) Maximale Auskräglänge

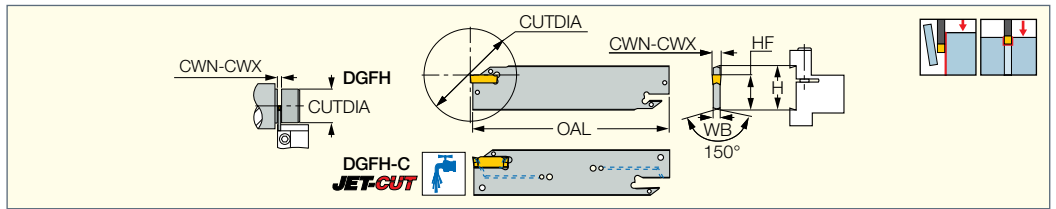
* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • HGN-C (445) • HGR/L-C (445) • HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGR/L-J/JS (446)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

DGFH

Schneidenträger mit und ohne Kühlmittelbohrungen für DO-GRIP- und HELI-GRIP-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	H	CWN ⁽⁴⁾	CWX ⁽⁵⁾	WB	OAL	HF	CUTDIA	Schneideinsatz
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 ⁽⁷⁾	110.00	21.4	26.0	DG. 14..
DGFH 26-2 ⁽¹⁾	26.0	1.90 ⁽⁶⁾	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 ⁽⁸⁾	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 26-3 ⁽¹⁾	26.0	3.00 ⁽⁶⁾	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 ⁽⁸⁾	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 26C-3 ⁽²⁾	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 ⁽⁸⁾	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 ⁽⁷⁾	150.00	24.8	26.0	DG. 14
DGFH 32-2 ⁽¹⁾	32.0	1.90 ⁽⁶⁾	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 ⁽⁸⁾	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 32-3 ⁽¹⁾	32.0	3.00 ⁽⁶⁾	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 ⁽⁸⁾	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 32C-3 ⁽²⁾	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 ⁽⁸⁾	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32C-4 ⁽³⁾	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DGNC/DGRC/DGLC 4...
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG. 6.../GRIP 6...
DGFH 45-3	45.0	3.00 ⁽⁶⁾	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG. 6.../GRIP 6...

• Der Schneideinsatz G..1.0 kann in die Plattensitzgrößen 2 und 3 eingesetzt werden. In diesem Fall muss das Werkzeug modifiziert werden.

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Für CUTDIA 50 mm sind einseitige Schneideinsätze zu verwenden (durch den Anwender zu modifizieren).

⁽²⁾ Schneidenträger mit Kühlmittelaustritt durch die Schneide (JET-CUT).

• Für CUTDIA 50 mm sind einseitige Schneideinsätze zu verwenden (durch den Anwender zu modifizieren).

⁽³⁾ Diese Schneidenträger sind mit GRIP 4-Schneideinsätzen zum Drehen geeignet. • Schneidenträger mit vorderseitigen Kühlmittelöffnungen (JET-CUT).

⁽⁴⁾ Mindest-Schnittbreite

⁽⁵⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁶⁾ Für DG. 1...-Schneideinsätze ist der Werkzeughalter am Unterbau zu modifizieren.

⁽⁷⁾ Breite des Schneidenträgers im Stechtiefenbereich liegt bei 1,0 mm.

⁽⁸⁾ Maximaler Abstecherdurchmesser bei zweiseitigen Schneideinsätzen.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440)

• DGR/L-J/JS (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • GRIP (254)

• GRIP (Vollradius) (255)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

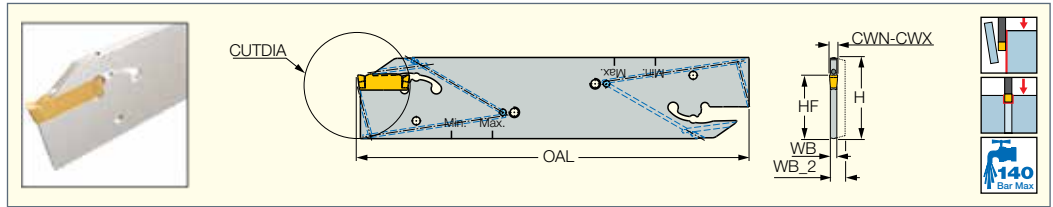
Ersatzteile




Bezeichnung						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

* Optional, bitte separat bestellen.

DGFH-JHP

Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	Schneideinsatz			
DGFH 32-2-JHP ⁽¹⁾	1.90 ⁽⁴⁾	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG. 1.../DG. 2...		SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 ⁽⁴⁾	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG. 1.../DG. 3...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 4.../GRIP 4...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 5.../GRIP 5...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP ⁽¹⁾	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG. 6.../GRIP 6...		SGC 340	EDG 33A-JHP*

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.

⁽¹⁾ Nur ein oberer Kühlmittelkanal.

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁴⁾ Für DG. 1...-Schneideinsätze ist der Werkzeughalter am Unterbau zu modifizieren.

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442)

• DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGR/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

• GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255)

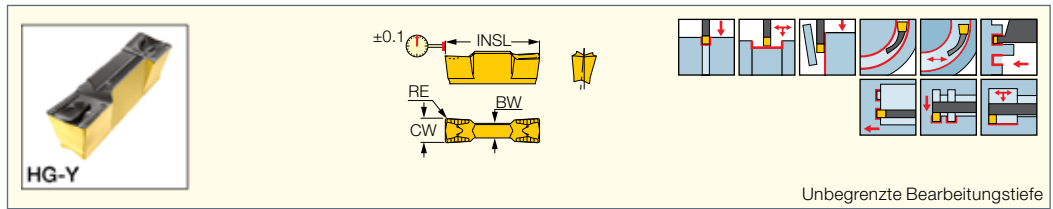
Werkzeughalter siehe Seiten: TGTBU-JHP (454)





GRIP

Zweischneidige, gesinterte Schneideinsätze zur Außen-, Innen- und Axialbearbeitung



Unbegrenzte Bearbeitungstiefe

Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte						
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	Eckenradiustoleranz ⁽²⁾	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	f Axial-Einstechen (mm)	f Plandrehen (mm)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	0.05	0.050	16.00	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	0.05	0.050	16.00	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	0.05	0.050	16.00	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	0.05	0.050	19.00	3.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFS (427) • DGTR/L (433) • HELIIR/L (339) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

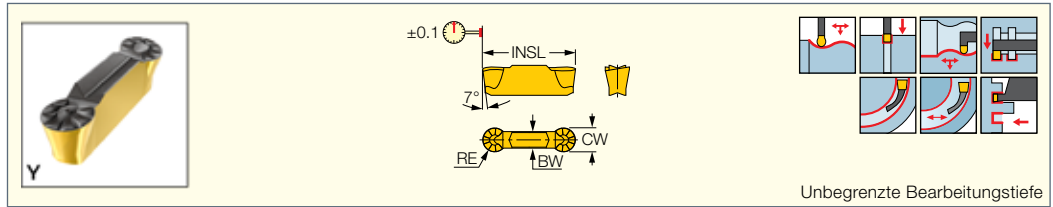
Der längs in sich verdrehte Schneideinsatz für die Axialbearbeitung



Der zweiseitige, in sich verdrehte Schneideinsatz ermöglicht Bearbeitungstiefen, die die Länge des Schneideinsatzes weit übersteigen. Ein einzigartiger Spanformer sorgt für exzellente Spankontrolle in axialer und radialer Richtung. Die hintere Schneide ist gegenüber der vorderen verdreht, um zu verhindern, dass sie mit den Oberflächen der bearbeiteten Nut in Berührung kommt, wenn das Werkzeug tief in das Werkstück eindringt.



GRIP (Vollradius)
Zweischneidige, gesinterte Schneideinsätze zur Außen-, Innen- und Axialbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte							
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	f Axial-Einstechen (mm)	f Plandrehen (mm)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	0.05	0.050	15.80	2.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	0.05	0.050	16.00	2.30			●	●						0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	0.05	0.050	19.00	3.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	0.05	0.050	19.00	4.00			●	●						0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

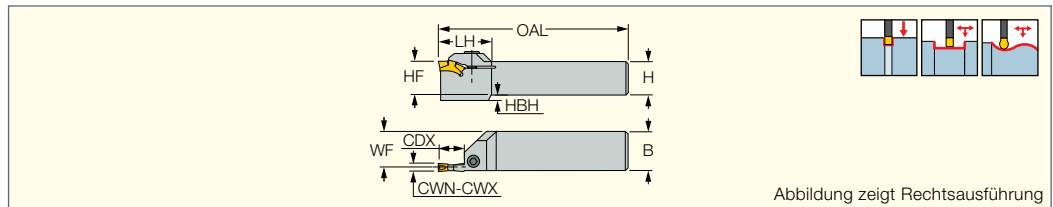
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFS (427) • DGTR/L (433) • HELIIR/L (339) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

TGDR/L
Klemmhalter zur Außenbearbeitung



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	Schneideinsatz		
TGDR/L 1616-3M	3.00	3.00	7.50	16.0	16.0	16.0	100.00	30.5	14.80	6.0	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-3M	3.00	3.00	7.50	20.0	20.0	20.0	125.00	30.5	18.70	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-3M	3.00	3.00	7.50	25.0	25.0	25.0	140.00	30.5	23.70	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 1616-4M	4.00	5.00	9.00	16.0	16.0	16.0	100.00	32.2	14.20	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-4M	4.00	5.00	9.00	20.0	20.0	20.0	125.00	32.2	18.20	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-4M	4.00	5.00	15.50	25.0	25.0	25.0	140.00	34.0	23.20	-	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-5M	5.00	5.00	18.00	25.0	25.0	25.0	140.00	37.0	22.70	-	TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 3232-5M	5.00	5.00	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	45.0	29.80	-	TGMF 5	SR M6X12 DIN912	HW 5.0
TGDR/L 2525-6M	6.00	6.35	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	43.0	22.50	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGDR/L 3232-6M	6.00	6.35	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	43.0	29.50	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindest-Schnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Die Schnitttiefe ist durch den Schneideinsatz begrenzt.

TOPGRIP

MODULARGRIP

TGPAD

Adapter für TGMF- / TGMP-Schneideinsätze

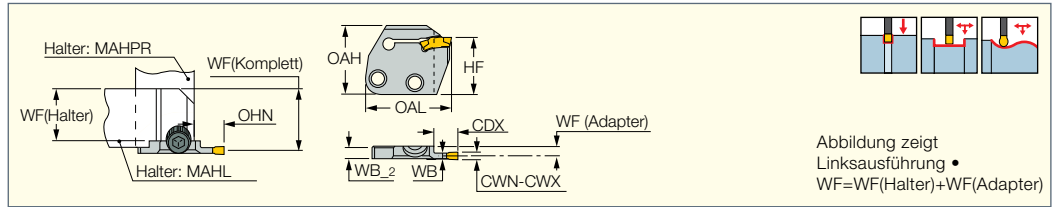


Abbildung zeigt Linksausführung • WF=WF(Halter)+WF(Adapter)

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WF ⁽⁴⁾	WB	WB_2	OHN ⁽⁵⁾	OAL	HF	OAH
TGPAD 3R/L-T9	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0
TGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 5L-T16	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Die Schnitttiefe ist durch den Schneideinsatz begrenzt.
- (4) WF (Adapter)
- (5) Mindest-Auskrägung

TOPGRIP JETCUT

MODULARGRIP

TGPAD-JHP

Adapter für TGMF- / TGMP-Schneideinsätze mit zielgerichteter Kühlung

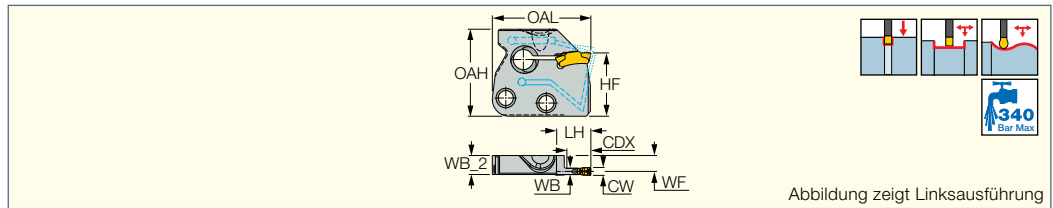


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WF	WB	WB_2	LH	OAL	HF	OAH
TGPAD 3R/L-T9-JHP	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0
TGPAD 4R/L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 5L-T16-JHP	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0

• User Guide siehe Seiten 380-400.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Die Schnitttiefe ist durch den Schneideinsatz begrenzt.

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

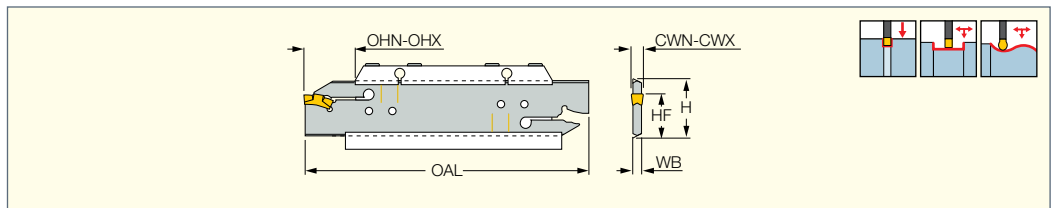
Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
TGPAD 3R/L-T9-JHP	11-17	17-23	23-26
TGPAD 4R/L-T16-JHP	20-25	25-31	31-34
TGPAD 5R/L-T16-JHP	27-33	33-39	39-43
TGPAD 6R/L-T22-JHP	30-35	35-41	41-44



TOPGRIP

TGHN-D

Zweiseitige Schneidenträger zur Außenbearbeitung



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHN ⁽³⁾	OHX ⁽⁴⁾	HF	OAL	WB	Schneideinsatz
TGHN 26-3D	26.0	3.00	3.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40	TGMF 3
TGHN 26-4D	26.0	4.00	5.00	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 26-5D	26.0	5.00	5.00	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-3D	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	150.00	2.40	TGMF 3
TGHN 32-4D	32.0	4.00	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 32-5D	32.0	5.00	5.00	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-6D	32.0	6.00	6.35	16.0	26.0	24.8	150.00	5.20	TGMF 6

• Nutzen Sie die Markierung für minimale und maximale Auskrägung. • Die Stechtiefe ist durch den Schneideinsatz begrenzt. • User Guide siehe Seiten 380-395.

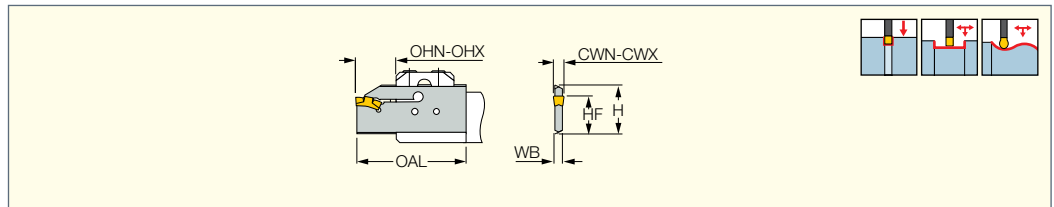
- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Mindestauskrägung
- (4) Maximale Auskrägung

Schneideinsätze siehe Seiten: TGMA (258) • TGMF (Vollradius) (257) • TGMF/P (257)

Werkzeugehalter siehe Seiten: SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

TGHN-S

Einseitige Schneidenträger zur Außenbearbeitung



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHN ⁽³⁾	OHX ⁽⁴⁾	HF	OAL	WB	Schneideinsatz
TGHN 32-3S	32,0	3,00	3,00	10,0	18,0	24,8	48,30	2,40	TGMF 3
TGHN 32-5S	32,0	5,00	5,00	12,0	25,0	24,8	54,00	4,00	TGMF/P 5
TGHN 32-6S	32,0	6,00	6,35	16,0	25,0	24,8	55,70	5,20	TGMF 6

• Nutzen Sie die Markierung für minimale und maximale Auskragung. • Die Stechtiefe ist durch den Schneideinsatz begrenzt. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Mindestauskragung

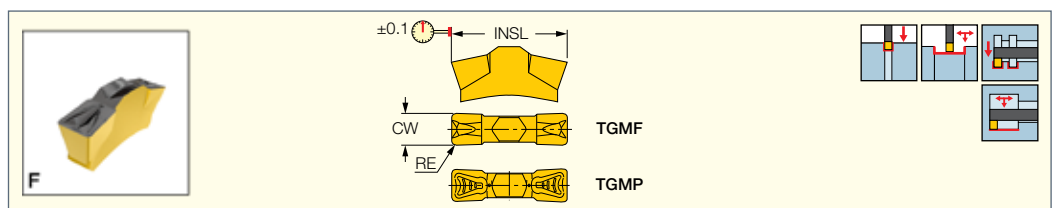
⁽⁴⁾ Maximale Auskragung

Schneideinsätze siehe Seiten: TGMA (258) • TGMF (Vollradius) (257) • TGMF/P (257)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBU (591) • IM-TBU (598) • UBHCR/L (587)

TGMF/P

Zweiseitige Schneideinsätze zur Außen- und Innenbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC428	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
TGMF 302	3,00	0,20	0,05	0,050	13,50	10,50	●	●	●	●	●	●	0,25-1,80	0,14-0,18	0,07-0,11
TGMF 304	3,00	0,40	0,05	0,050	13,55	10,30	●	●	●	●	●	●	0,50-1,80	0,16-0,20	0,07-0,12
TGMF 402	4,00	0,20	0,05	0,050	17,70	14,70	●	●	●	●	●	●	0,20-2,40	0,16-0,21	0,09-0,14
TGMF 404	4,00	0,40	0,05	0,050	17,70	14,60	●	●	●	●	●	●	0,50-2,40	0,18-0,24	0,09-0,15
TGMF 508	5,00	0,80	0,05	0,050	17,80	14,20	●	●	●	●	●	●	1,00-3,00	0,23-0,35	0,11-0,21
TGMP 506	5,00	0,60	0,05	0,050	17,60	15,00	●	●	●	●	●	●	0,75-3,00	0,21-0,32	0,11-0,20
TGMF 635-080	6,35	0,80	0,05	0,050	22,15	18,60	●	●	●	●	●	●	1,00-3,80	0,25-0,44	0,14-0,27

• Dmin für Innenbearbeitung = 20,5 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

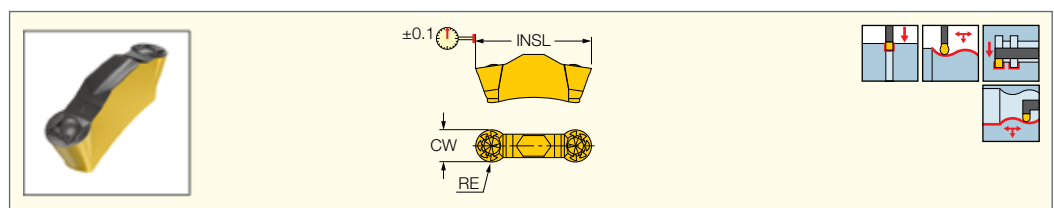
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: TGDR/L (255) • TGHN 26-M (338) • TGHN-D (256) • TGHN-S (257) • TGIR/L-C (338) • TGPAD (256) • TGPAD-JHP (256)

TGMF (Vollradius)

Zweiseitige Schneideinsätze zur Außen- und Innenbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
TGMF 315	3,00	1,50	0,05	0,050	13,50	11,40	●	●	●	●	●	●	0,00-1,50	0,18-0,26	0,07-0,13
TGMF 420	4,00	2,00	0,05	0,050	17,80	14,90	●	●	●	●	●	●	0,00-2,00	0,20-0,34	0,09-0,17
TGMF 525	5,00	2,50	0,05	0,050	17,75	14,30	●	●	●	●	●	●	0,00-2,50	0,23-0,42	0,11-0,21
TGMF 630	6,00	3,00	0,05	0,050	22,15	18,30	●	●	●	●	●	●	0,00-3,00	0,24-0,50	0,13-0,25

• Bearbeitingsradius 250°. • Dmin für Innenbearbeitung = 20,5 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

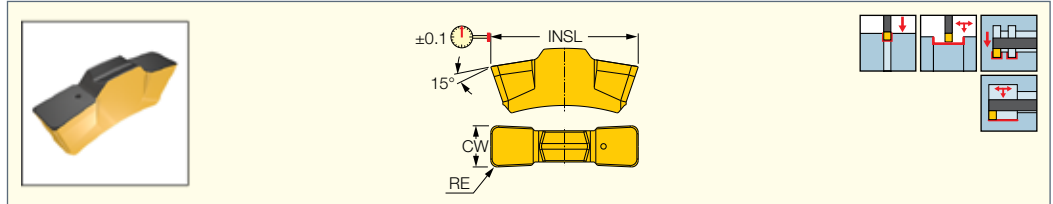
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: TGDR/L (255) • TGHN 26-M (338) • TGHN-D (256) • TGHN-S (257) • TGIR/L-C (338) • TGPAD (256) • TGPAD-JHP (256)

TOPGRIP

TGMA

Zweischneidige Schneideinsätze zum Außen- und Inneneinstechen und Drehen von Gusseisen



Bezeichnung	Abmessungen							IC5010	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	CDX	a_p (mm)		f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	
TGMA 304K	3.00	0.40	0.05	0.050	13.50	10.30	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13	
TGMA 404K	4.00	0.40	0.05	0.050	18.00	14.60	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18	
TGMA 408K	4.00	0.80	0.05	0.050	18.00	14.50	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19	
TGMA 508K	5.00	0.80	0.05	0.050	18.00	15.00	●	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24	
TGMA 608K	6.00	0.80	0.05	0.050	22.40	18.60	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29	

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: TGDR/L (255) • TGHN 26-M (338) • TGHN-D (256) • TGHN-S (257) • TGIR/L-C (338) • TGPAD (256)

CUTGRIP

GHMR/L

Klemmhalter zum radialen und axialen Einstechen, geeignet für unterschiedliche Schneidenbreiten und Profilstecheinsätze

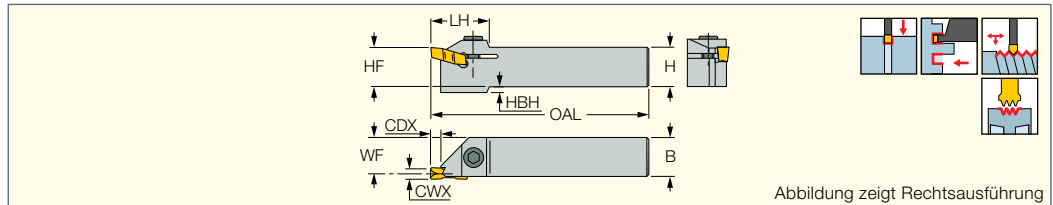


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHMR/L 12	4.00	4.80	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	4.0	SR M6X16 DIN912	T-20/5
GHMR/L 16	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	115.00	25.0	14.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR 16-3 ST ⁽¹⁾	5.00	4.80	16.0	16.0	16.0	78.00	25.0	15.00	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 20	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	18.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 25	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	23.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 32	6.40	4.80	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	30.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Zum Auskammern: leichtes seitliches Drehen, niedrige Schnitttiefe ($a_p = 0,1 - 0,5$ mm) und geringer Vorschub ($f = 0,1$ mm). • User Guide siehe Seiten-395.

⁽¹⁾ Für Star CNC-Drehautomaten und Mehrspindler.

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

CUTGRIP

GHMPR/L

Abgewinkelter Klemmhalter zum radialen und axialen Einstechen, geeignet für unterschiedliche Schneidenbreiten und Profilstecheinsätze

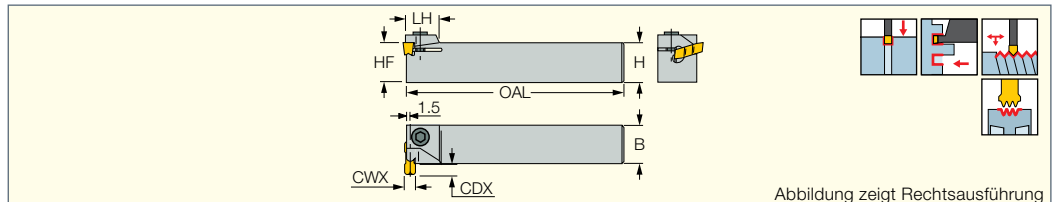


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWX ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	H	HF	B	OAL	LH		
GHMPR/L 16	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	110.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 20	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	120.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 25	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	135.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Zum Auskammern: leichtes seitliches Drehen, niedrige Schnitttiefe ($a_p = 0,1 - 0,5$ mm) und geringer Vorschub ($f = 0,1$ mm). • User Guide siehe Seiten-395.

⁽¹⁾ Maximale Schnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe

CUTGRIP CAMFIX

C#-GHDR/L

Werkzeughalter für die Außenbearbeitung zum Einstechen, Stechdrehen und Abstechen mit CAMFIX-Schnittstelle

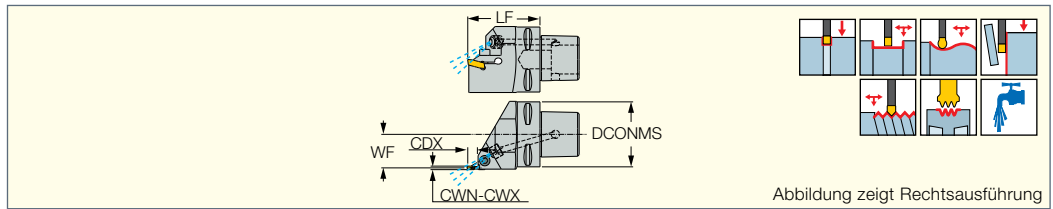


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	DCONMS	CDX	LF	WF			
C4 GHDR/L-3	2.80	4.00	40	9.00	55.00	20.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	EZ 104
C5 GHDR/L-3	2.80	4.00	50	9.00	55.00	24.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	EZ 104
C6 GHDR/L-3	2.80	4.00	63	9.00	55.00	32.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 125
C4 GHDR/L-4	4.00	5.00	40	10.00	55.00	20.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 GHDR/L-4	4.00	5.00	50	10.00	55.00	24.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 GHDR/L-4	4.00	5.00	63	10.00	55.00	32.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C5 GHDR/L-5	5.00	6.40	50	12.00	55.00	24.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 GHDR/L-5	5.00	6.40	63	12.00	55.00	32.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHDR/L-8 ⁽¹⁾	7.00	8.40	63	25.00	70.00	30.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 146

• Beim Einsatz von GPV- und TIP-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.

⁽¹⁾ Zum Einsatz mit GIF 8, GIA 8, GIPA 8, GDMM, GiDA, GDMY, GDMF, GDMU- Schneideinsätzen.

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GDMF (271) • GDMM-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (Vollradius) (274) • GDMY-F (275) • GIA-K (langer Plattensitz) (282) • GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF (langer Plattensitz) (281) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIF-E (W=8,10 Vollradius) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIP-UN (287) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • GPV (288) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

CUTGRIP

GHDR/L (kurzer Plattensitz)

Klemmhalter für die Außenbearbeitung zum Einstechen, Stechdrehen und Abstechen

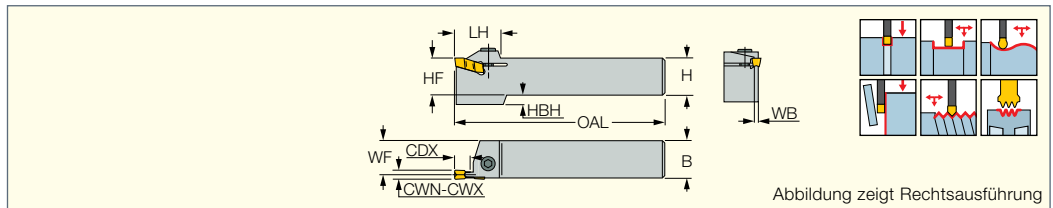


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽⁴⁾	CWX ⁽⁵⁾	CDX ⁽⁶⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH		
GHDR/L 12-3	2.80	4.00	8.00	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	2.40	4.0	SR 76-1021	T-20/5
GHDR/L 16-3	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.80	2.40	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-3 ST ⁽¹⁾	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.0	15.00	2.20	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 20-3	2.80	4.00	9.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 25-3	2.80	4.00	9.00	25.0	25.0	25.0	135.00	26.0	23.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-4	4.00	5.00	10.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR 16-4 ST ⁽¹⁾	4.00	5.40	10.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.6	14.00	3.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 20-4	4.00	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-4	4.00	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	135.00	27.0	23.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-4	4.00	5.00	10.00	32.0	32.0	32.0	150.00	27.0	30.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 20-5	5.00	6.40	12.00	20.0	20.0	20.0	120.00	29.0	17.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-5	5.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-5	5.00	6.40	12.00	32.0	32.0	32.0	150.00	29.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-6	6.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-P8 ⁽²⁾	7.00	10.00	16.50	25.0	25.0	25.0	150.00	35.7	21.80	6.50	-	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 32-P8 ⁽³⁾	7.00	10.00	16.50	32.0	32.0	32.0	170.00	35.7	28.80	6.50	-	SR M8X20 DIN912	HW 6.0

• Beim Einsatz von TIP- und GPV-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Für Star CNC-Drehautomaten und Mehrspindler

⁽²⁾ Zum Einsatz mit GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV-Schneideinsätzen.

⁽³⁾ Zum Einsatz mit GIMT, GIMN, GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV-Schneideinsätzen.

⁽⁴⁾ Mindestschnittbreite

⁽⁵⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁶⁾ Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seiten: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIG (279) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (flat top W<M) (278) • GIP (Vollradius W<M) (279) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIP-UN (287) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • GPV (288) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz)

Stechdrehwerkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung

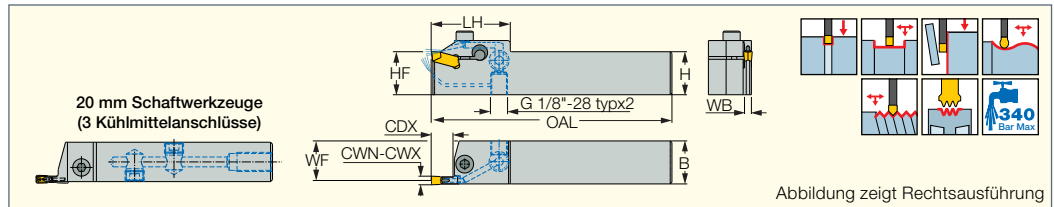


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	H	CDX ⁽⁴⁾	B	OAL	LH	WF	WB	HF
GHDR/L 20-3-JHP	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	120.00	29.0	18.80	2.40	20.0
GHDR/L 25-3-JHP	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	140.00	44.0	23.80	2.40	25.0
GHDR/L 20-4-JHP	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	120.00	29.0	18.40	3.20	20.0
GHDR/L 25-4-JHP	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	140.00	45.0	23.40	3.20	25.0
GHDR/L 25-5-JHP	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	140.00	46.0	22.90	4.20	25.0
GHDR/L 25-P8-JHP ⁽¹⁾	7.00	10.00	25.0	16.50	25.0	150.00	50.0	21.80	6.50	25.0

• Beim Einsatz von TIP- und GPV-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-400.
⁽¹⁾ Zum Einsatz mit GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV, GIMY-F, GIMM 8CC, GIMT, GIMN, GITM (Vollradius), GIMY (Vollradius) Schneideinsätzen.

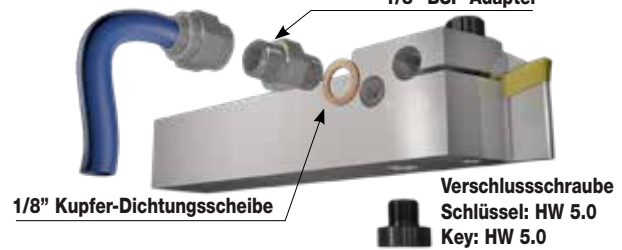
- ⁽²⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽³⁾ Maximale Schnittbreite
- ⁽⁴⁾ Maximale Schnittbreite

Volumenstrom und Kühlmitteldruck





Bezeichnung	70 bar	100 bar	140 bar
	Liter/min	Liter/min	Liter/min
GHDR/L 20-3-JHP	5-7	7-9	9-11
GHDR/L 20-4-JHP	6-8	10-12	12-14
GHDR/L 25-3-JHP	6-8	8-10	10-12
GHDR/L 25-4-JHP	10-12	14-16	16-18
GHDR/L 25-5-JHP	13-16	19-21	22-24

GHDR...-JHP

Kühlmittelschlauch



Ersatzteile

Bezeichnung				
GHDR/L 20-3-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-3-JHP	SR M5X20 DIN912	HW 4.0	PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 20-4-JHP	SR M6X16 DIN912		PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP	SR M6X20 DIN912		PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP	SR M6X20 DIN912		PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-P8-JHP	SR M6X20 DIN912		PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0



GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz)

Stechdrehwerkzeuge mit MC-Kühlmittelzufuhr

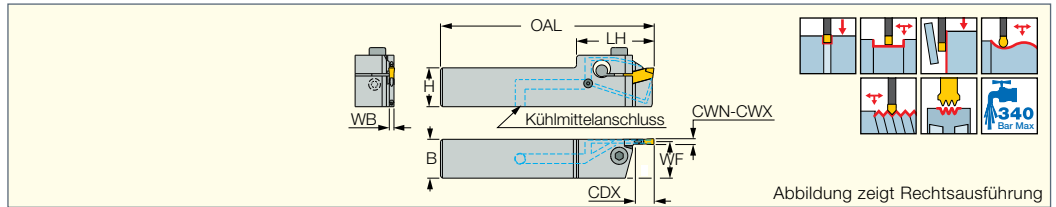


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	CDX	B	OAL	LH	WF	WB
GHDR/L 20-3-JHP-MC	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	110.00	40.0	18.80	2.40
GHDR/L 25-3-JHP-MC	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	123.00	37.0	23.80	2.40
GHDR/L 20-4-JHP-MC	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	110.00	40.0	18.40	3.20
GHDR/L 25-4-JHP-MC	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	123.00	37.0	23.40	3.20
GHDR/L 25-5-JHP-MC	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	123.00	37.0	22.90	4.20

• Beim Einsatz von TIP- und GPV-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-400.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473)

• GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMN (272) • GIMT (271)



• GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIP-UN (287)

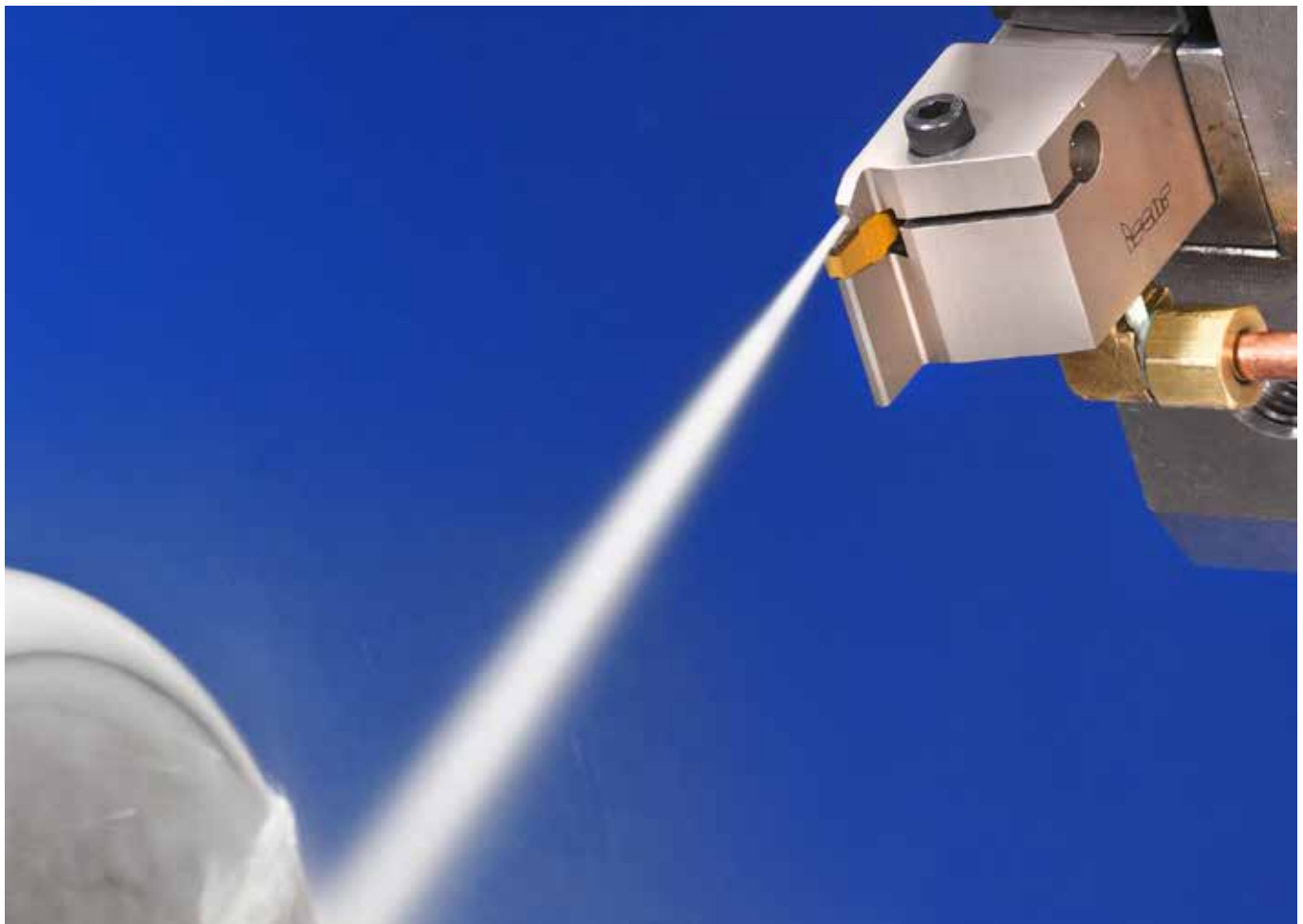
• GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • GPV (288) • TIP-MT (290)

• TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.

Ersatzteile

Bezeichnung		
GHDL 20-3-JHP-MC	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR 20-3-JHP-MC	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDL 25-3-JHP-MC	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDR 25-3-JHP-MC	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDL 20-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR 20-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDL 25-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR 25-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDL 25-5-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR 25-5-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0



CUTGRIP

GHGR/L

Klemmhalter für die Außenbearbeitung zum tiefen Einstechen, Stechdrehen und Abstechen

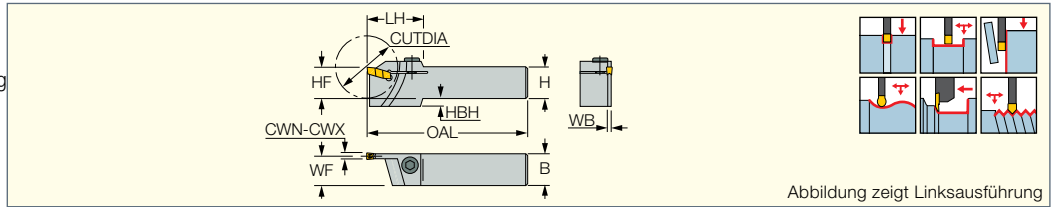


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽³⁾	CWX ⁽⁴⁾	CUTDIA ⁽⁵⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH		
GHGR/L 20-2 ⁽¹⁾	0.40	2.40	34.0	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHGR/L 25-2 ⁽¹⁾	0.40	2.40	34.0	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHGR/L 16-3	3.00	4.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.70	2.50	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 16-3 ST ⁽²⁾	3.00	4.00	34.0	16.0	16.0	16.0	78.00	33.0	15.00	2.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-3	3.00	4.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-3	3.00	4.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR 16-4	4.00	5.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-4	4.00	5.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-4	4.00	5.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-425	4.00	5.00	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-5	5.00	6.40	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 32-5	5.00	6.40	50.0	32.0	32.0	32.0	150.00	41.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-630	6.00	8.00	60.0	25.0	25.0	25.0	140.00	45.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 32-632	6.00	8.00	64.0	32.0	32.0	32.0	170.00	50.0	29.40	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- Bei Bearbeitungstiefen von mehr als 13 mm muss ein einschneidiger Schneideinsatz verwendet werden (GIM, GIMF, GIMY).
- CDX für die Schnitttiefe hängt vom Bauteildurchmesser D ab.
Zum Einstechen eines Bauteils mit einem größeren Durchmesser als Dmax, orientieren Sie sich bitte an der nächsten Tabelle.
- Beim Einsatz von TIP-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.
- User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Bei Schneideinsätzen mit W < 2 mm muss der Plattensitz 0,3 mm schmaler geschliffen werden als die Einstechbreite.

⁽²⁾ Für Star CNC-Drehautomaten und Mehrspindler.

⁽³⁾ Mindestschnittbreite

⁽⁴⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁵⁾ Maximaler Durchmesser zum Abstechen

Bearbeitungsbereich*

Bezeichnung	D												
GHGR/L 16-3	-	-	-	-	40	50	68	80	120	290	1000	-	-
GHGR/L 20-2	-	-	-	-	-	-	66	80	120	270	1000	-	-
GHGR/L 20-3	-	-	-	-	40	50	68	80	120	290	1000	-	-
GHGR/L 20-4	-	-	-	-	40	50	68	80	120	290	1000	-	-
GHGR/L 25-2	-	-	-	-	-	-	66	72	86	110	130	220	320
GHGR/L 25-3	-	-	-	-	40	80	105	120	190	450	1500	-	-
GHGR/L 25-4	-	-	-	-	40	80	105	120	190	450	1500	-	-
GHGR/L 25-425	-	-	99	135	350	700	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 25-5	-	-	50	130	300	600	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 25-630	-	100	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GHGR/L 32-5	-	-	50	130	300	600	-	-	-	-	-	-	-
GHGR 32-632	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CDX	32	30	25	23	20	19	17	16	14	12	11	9	8

* Bei Bearbeitungstiefen von mehr als 13 mm, einschneidige Schneideinsätze verwenden.

MODULARGRIP

MAHR/L

Klemmhalter für Adapter aller GRIP-Systeme

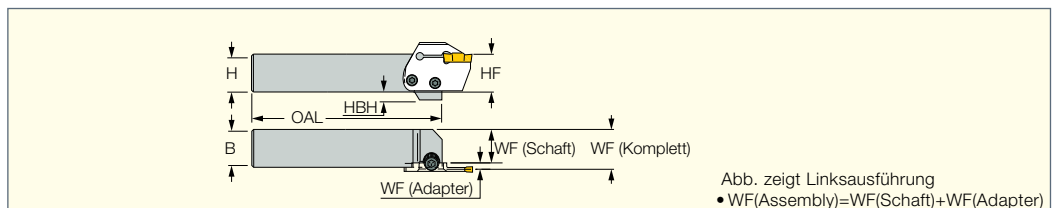


Abb. zeigt Linksausführung
• WF(Assembly)=WF(Schaft)+WF(Adapter)

Bezeichnung	H	B	HF	OAL	HBH	WF ⁽¹⁾
MAHR/L 20	20.0	20.0	20.0	130.00	10.0	17.1
MAHR/L 25	25.0	25.0	25.0	130.00	5.0	22.1
MAHR/L 32	32.0	32.0	32.0	140.00	-	29.1

⁽¹⁾ f (Schaft)

- Werkzeuge siehe Seiten: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Ersatzteile

Bezeichnung						
MAHR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT ^(a)	HW 5.0	SR M6X6 DIN551 14H/22H

^(a) für CGPAD-, HGPAD-, TGPAD- und HFPAD-Adapter. Sind im Lieferumfang der Werkzeuge enthalten.

MAHR/L-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für MODULAR-GRIP-Adapter

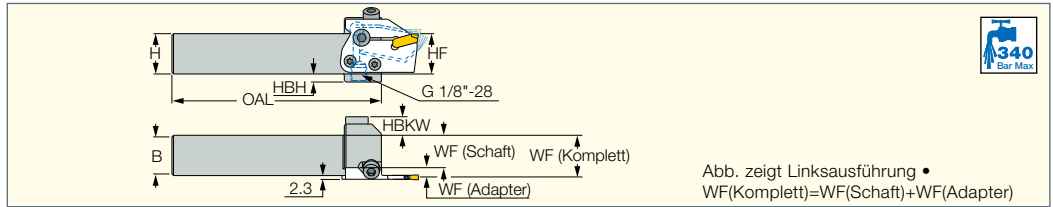
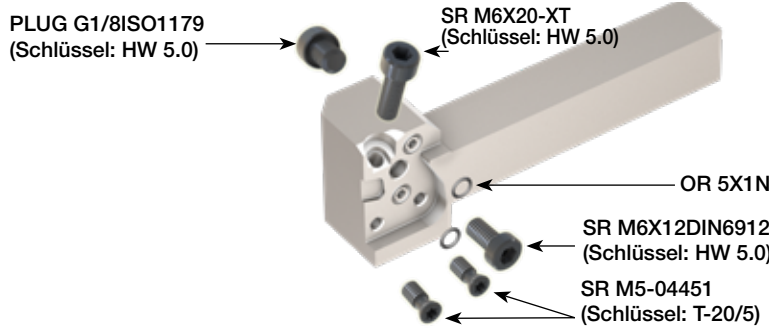


Abb. zeigt Linksausführung •
WF(Komplett)=WF(Schaft)+WF(Adapter)

Bezeichnung	H	B	OAL	HBH	WF ⁽¹⁾	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP	20.0	20.0	130.00	10.0	15.1	16.50	20.0
MAHR/L 25-JHP	25.0	25.0	130.00	5.0	20.1	11.50	25.0
MAHR/L 32-JHP	32.0	32.0	140.00	-	27.1	4.50	32.0

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.

⁽¹⁾ f (Schaft)



Ersatzteile

Bezeichnung							
MAHR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLUG G1/8ISO1179

MAHR/L-JHP-MC

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung (unten liegend) für MODULAR-GRIP-Adapter

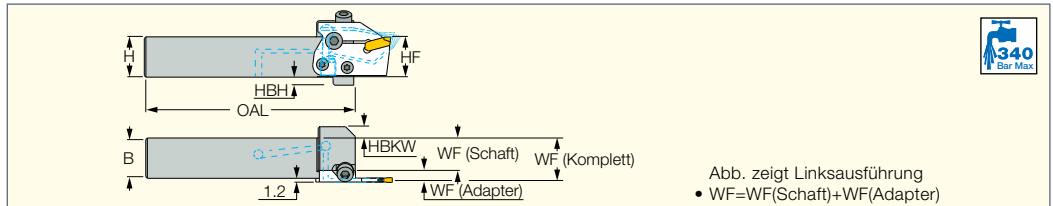


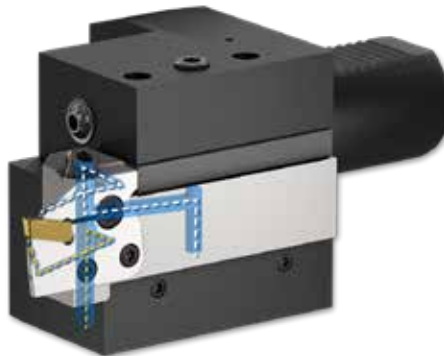
Abb. zeigt Linksausführung •
WF=WF(Schaft)+WF(Adapter)

Bezeichnung	H	B	OAL	HBH	WF ⁽¹⁾	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP-MC	20.0	20.0	98.00	10.0	14.0	6.00	20.0
MAHR/L 25-JHP-MC	25.0	25.0	98.00	5.0	19.0	-	25.0

• Für CDX siehe Adapter-Daten.

Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.

⁽¹⁾ f (Schaft)



Ersatzteile

Bezeichnung						
MAHR/L-JHP-MC	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N

MODULARGRIP

MAHPR/L

Rechtwinklige Klemmhalter für alle GRIP-Systeme

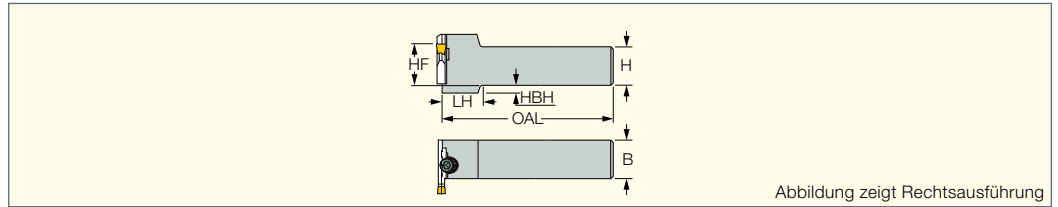


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	B	HF	OAL	LH	HBH
MAHPR/L 20	20.0	20.0	20.0	140.00	25.0	10.0
MAHPR/L 25	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	5.0
MAHPR/L 32	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	-

Ersatzteile

Bezeichnung						
MAHPR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT ^(a)	HW 5.0	SR M6X6 DIN551 14H/22H

^(a) Für CGPAD-, HGPAD-, TGPAD- und HFPAD-Adapter. Sind im Lieferumfang der Werkzeuge enthalten.

MODULARGRIP

JETCUT

MAHPR/L-JHP

Rechtwinklige Klemmhalter für alle GRIP-Systeme mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr

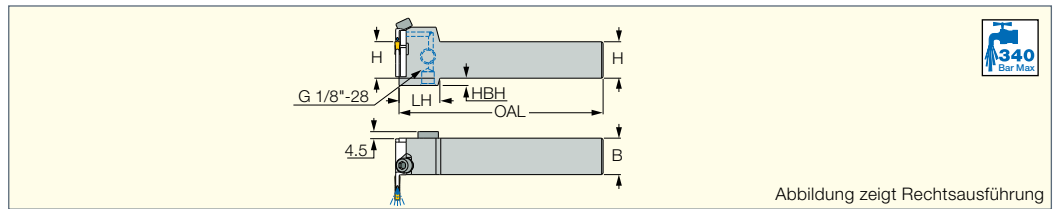
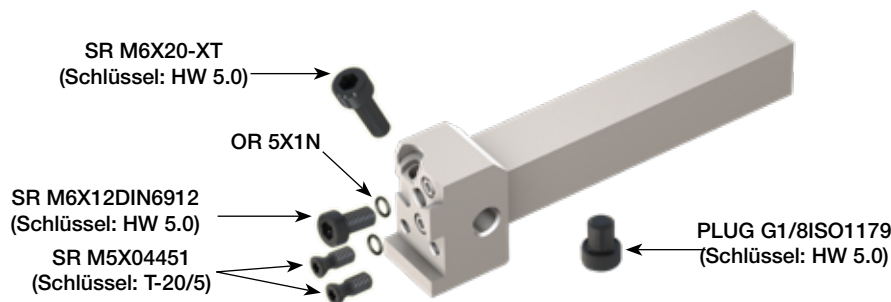


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	B	OAL	LH	HBH
MAHPR/L 20-JHP	20.0	20.0	140.00	28.0	10.0
MAHPR/L 25-JHP	25.0	25.0	140.00	28.0	5.0
MAHPR/L 32-JHP	32.0	32.0	150.00	-	-

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TGPAD-JHP (256) • TTADR/L-JHP (651) • CGPAD-JHP (265) • HGPAD-JHP (251) • PCADR/L-JHP (301) • CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256)



Ersatzteile

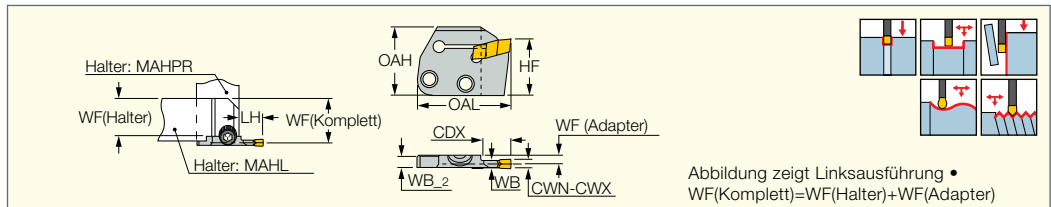
Bezeichnung							
MAHPR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179

CUTGRIP

MODULARGRIP

CGPAD

Adapter für CUT-GRIP-
Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	LH	WF ⁽⁴⁾	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
CGPAD 3R/L-T16	2.80	4.00	16.00	17.3	4.00	2.40	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22	2.80	4.00	22.00	23.0	4.00	2.40	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 4L-T16	4.00	5.00	16.00	17.3	3.60	3.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 4L-T22	4.00	5.00	22.00	23.0	3.50	3.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 5L-T16	5.00	6.40	16.00	17.3	3.10	4.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 5L-T22	5.00	6.40	22.00	23.0	3.00	4.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 8L-T16	6.40	8.00	16.00	17.3	3.00	6.00	6.0	42.00	30.0	24.0
CGPAD 8L-T22	6.40	8.00	22.00	23.0	3.00	6.00	6.0	47.70	30.0	24.0

• Beim Einsatz von TIP-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ WF (Adapter)

Schneideinsätze siehe Seiten: GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIP-UN (287) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

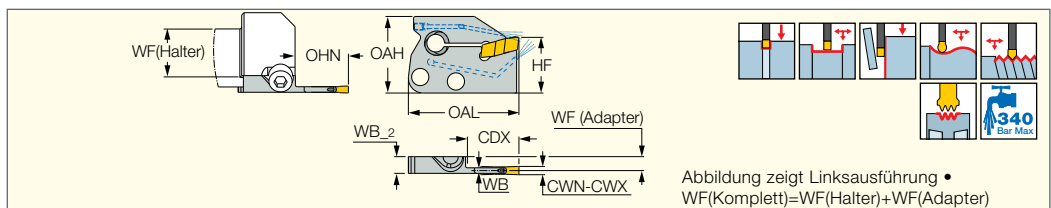
Werkzeughalter siehe Seiten: C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • IM-MAHPD (599)

CUTGRIP JETCUT

MODULARGRIP

CGPAD-JHP

Adapter mit zielgerichteter
Kühlmittelzuführung für
CUT-GRIP-Einsätze



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	OHN ⁽⁴⁾	WF ⁽⁵⁾	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
CGPAD 3R/L-T16-JHP	2.80	4.00	16.00	17.3	6.00	2.40	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 3R-T22-JHP	2.80	4.00	22.00	23.0	6.00	2.40	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 4L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	17.3	5.45	3.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 5L-T16-JHP	5.00	6.40	16.00	17.3	4.95	4.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22-JHP	6.40	8.00	22.00	23.0	4.20	6.00	7.2	47.00	33.0	24.0

• Bei der Verwendung von TIP-Schneideinsätzen muss der Werkzeughalter am Unterbau entsprechend des Schneideinsatzprofils freigeschliffen werden.

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ Mindest-Auskrägung

⁽⁵⁾ WF(Adapter)

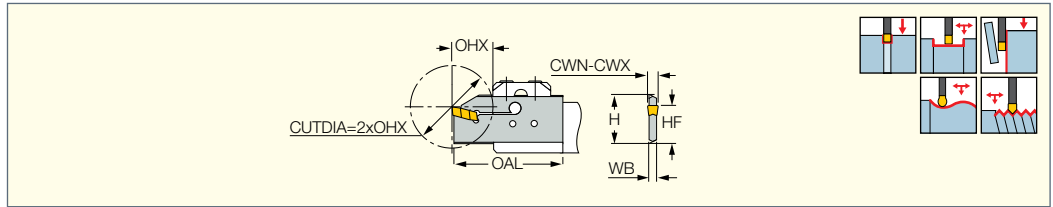
Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar	100 bar	140 bar
	Liter/min	Liter/min	Liter/min
CGPAD 3R/L-T16-JHP	6-8	7-9	8-10
CGPAD 3R-T22-JHP	5-7	6-8	7-9
CGPAD 4R/L-T16-JHP	10-12	11-13	12-14
CGPAD 5R/L-T16-JHP	12-14	16-18	19-21

CUTGRIP

CGHN-S

Einseitige Schneidenträger zur Außenbearbeitung



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHN ⁽³⁾	OHX ⁽⁴⁾	HF	OAL	WB
CGHN 32-3S	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	51.00	2.40
CGHN 32-4S	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	53.00	3.20
CGHN 32-5S	32.0	4.40	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	4.00
CGHN 32-6S	32.0	5.50	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	5.20

- User Guide siehe Seiten 380-395.
- Beim Einsatz von zweiseitigen Schneideinsätzen ist die Schnitttiefe durch den Schneideinsatz begrenzt.

- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
- ⁽³⁾ Mindest-Auskragung
- ⁽⁴⁾ Maximale Auskragung

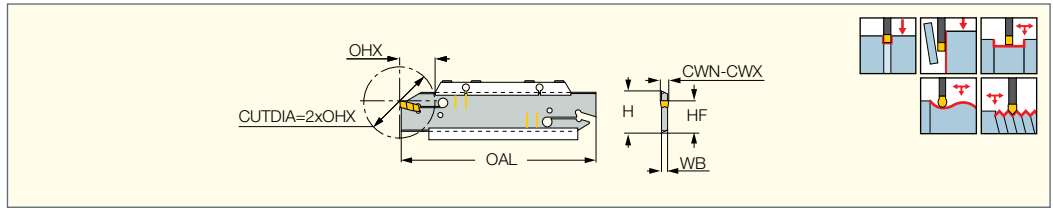
Schneideinsätze siehe Seiten: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBU (591) • IM-TBU (598) • UBHCR/L (587)

CUTGRIP

CGHN-D

Zweiseitige Schneidenträger für die Außenbearbeitung (Einstechen und Stechdrehen)



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHN ⁽³⁾	OHX ⁽⁴⁾	HF	OAL	WB
CGHN 26-3D	26.0	2.80	4.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40
CGHN 26-4D	26.0	3.50	4.50	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20
CGHN 26-5D	26.0	4.40	6.40	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00
CGHN 32-3D	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	150.00	2.40
CGHN 32-4D	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20
CGHN 32-5D	32.0	4.40	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00
CGHN 32-6D	32.0	5.50	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	5.20

- User Guide siehe Seiten 380-395.
- Beim Einsatz von zweiseitigen Schneideinsätzen ist die Schnitttiefe durch den Schneideinsatz begrenzt.

- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
- ⁽³⁾ Mindest-Auskragung
- ⁽⁴⁾ Maximale Auskragung

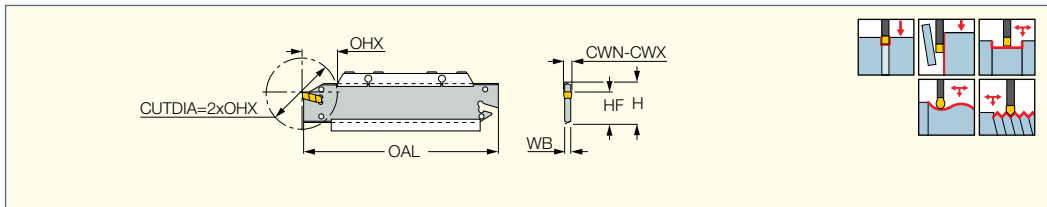
Schneideinsätze siehe Seiten: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Werkzeughalter siehe Seiten: SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

CUTGRIP

CGHN-DG

Zweiseitige Schneidenträger für die Außenbearbeitung (Einstechen und Stechdrehen mit selbstklemmenden Schneideinsätzen)



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	OHX_2 ⁽⁴⁾	HF	OAL	WB	
CGHN 32-3DG	32.0	2.80	4.00	50.0	25.0	24.8	150.00	2.40	EDG 44A*
CGHN 32-4DG	32.0	3.50	5.00	50.0	30.0	24.8	150.00	3.20	EDG 44A*
CGHN 32-5DG	32.0	4.40	6.40	60.0	33.0	24.8	150.00	4.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DG	32.0	5.50	6.40	60.0	35.0	24.8	150.00	5.20	EDG 44A*

- DO-GRIP-Selbstklemmung für große Auskraglängen. • Beim Einsatz von TIP-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.
- Beim Einsatz von zweiseitigen Schneideinsätzen ist die Schnitttiefe durch den Schneideinsatz begrenzt. • User Guide siehe Seiten 380-395.

- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
- ⁽³⁾ Maximale Auskrugung zum Einstechen
- ⁽⁴⁾ Maximale Auskrugung zum Drehen
- * Optional, bitte separat bestellen.

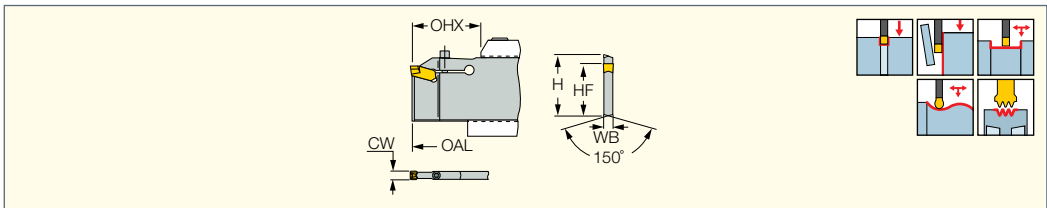
Schneideinsätze siehe Seiten: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIP-UN (287) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

CUTGRIP

CGHN-P8

Schneidenträger zum tiefen Einstechen und Stechdrehen



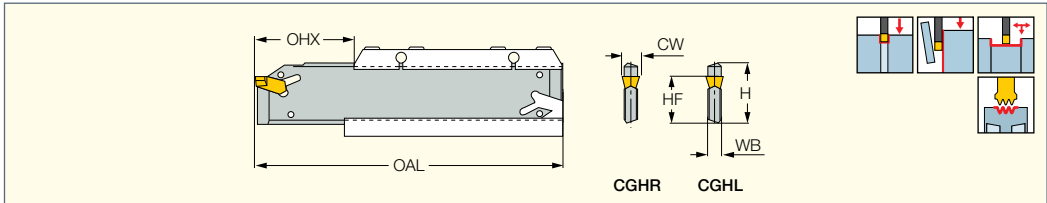
Bezeichnung	CW	OHX ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	WB	HF	H	OAL		
CGHN 52-P8 ⁽¹⁾	8.00	50.0	43.00	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-P8 ⁽²⁾	8.00	70.0	63.00	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0

- User Guide siehe Seiten 380-395.
 - ⁽¹⁾ Wenn D des Bauteils kleiner als 200 mm ist, dann beträgt CDX=48 mm. Wenn D des Bauteils größer als 200 mm ist, dann beträgt CDX=43 mm.
 - ⁽²⁾ Wenn D des Bauteils kleiner als 200 mm ist, dann beträgt CDX=68 mm. Wenn D des Bauteils größer als 200 mm ist, dann beträgt CDX=63 mm.
 - ⁽³⁾ Maximale Auskrugung zum Einstechen.
 - ⁽⁴⁾ Maximale Schnittbreite
- Schneideinsätze siehe Seiten:** GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIPY (284)
- Werkzeughalter siehe Seiten:** SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUTGRIP

CGHR/L-P8DG

Zweiseitige Schneidenträger für die Schwerzerspannung mit selbstklemmenden Plattensitzen zum Einstechen und Stechdrehen



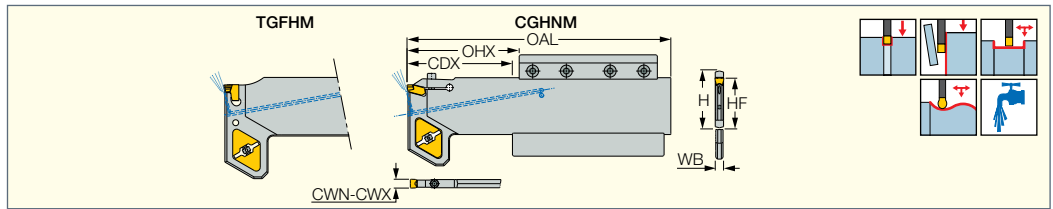
Bezeichnung	CW	OHX ⁽¹⁾	WB	HF	H	OAL	
CGHR/L 32-P8DG	8.00	40.0	6.80	24.8	32.0	150.00	EDG 44A*

- User Guide siehe Seiten 380-395.
 - ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
 - * Optional, bitte separat bestellen.
- Schneideinsätze siehe Seiten:** GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIPY (284)
- Werkzeughalter siehe Seiten:** C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUTGRIP

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Anti-Vibrations-Schneidenträger
Anti-Vibrations-Schneidenträger zum tiefen Ab- und Einstechen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	CDX	WB	HF	H	OAL	Schneideinsatz			
CGHNM 53-6DG-AV	5.50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N/T/Y 6 GIM 6	SGCU 341*		EDG 44A*
TGFHM 53K-8-AV	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8	SGCU 341*		ETG 8-12*
CGHNM 53-P8-AV	8.00	8.00	100.0	93.00 ⁽⁴⁾	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	SGCU 341*		HW 4.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Auskrägung zum Einstechen.

⁽⁴⁾ Maximale Schnitttiefe.

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIMF (271)

• GIMM 8CC (565) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP-E (276) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285)

• GIPA (W=3-6) (284) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • TAG N-C/W/M (463) • TAGB/TAGBA (319)

Werkzeughalter siehe Seiten: SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUTGRIP

GHDR/L (langer Plattensitz)

Klemmhalter zur Außenbearbeitung (Einstechen, Drehen und Abstechen)

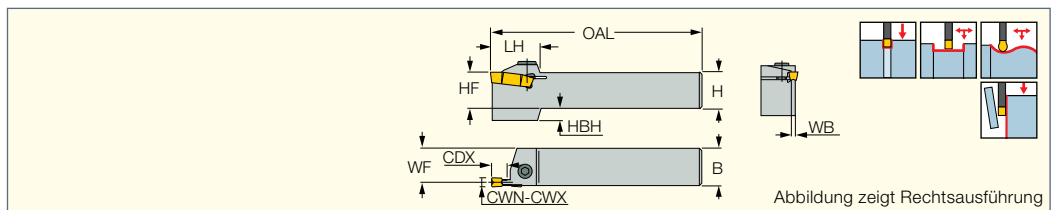


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	H	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	HF		
GHDR/L 25-8	6.60	8.30	25.00	25.0	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 3225-8	6.60	8.30	25.00	32.0	25.0	168.50	22.00	5.90	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-812	6.60	8.30	12.00	25.0	25.0	140.00	22.00	5.90	33.0	-	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-8	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-812	6.60	8.30	12.00	32.0	32.0	160.00	29.00	5.90	33.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-836	7.00	8.30	36.00	32.0	32.0	170.00	28.90	6.30	56.0	8.0	32.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 25-10	8.60	11.10	25.00	25.0	25.0	150.00	21.30	7.40	43.0	7.6	25.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 32-10	8.60	11.10	25.00	32.0	32.0	170.00	28.30	7.40	43.0	-	32.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 40-10	8.60	11.10	25.00	40.0	40.0	200.00	36.30	7.40	43.0	-	40.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (langer Plattensitz)

Klemmhalter zur Außenbearbeitung mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr (Einstechen, Stechdrehen und Abstechen)

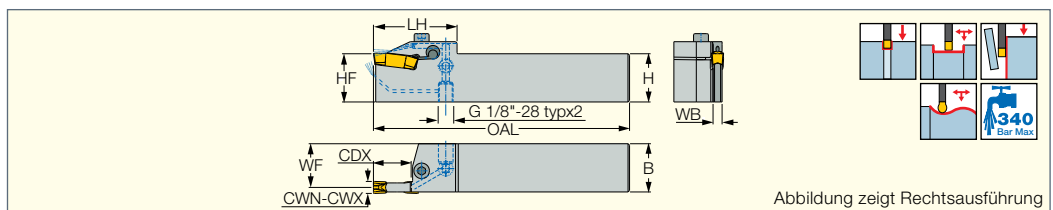


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	H	B	OAL	LH	WF	WB	HF
GHDR/L 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.0	29.00	6.00	32.0

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
GHDR/L 32-8-JHP	13-16	19-21	22-24

Ersatzteile

Bezeichnung			
GHDR/L 32-8-JHP	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PLUG G1/8ISO1179

CUTGRIP

GHAR/L-8

Klemmhalter zum Einstechen und Stechdrehen mit Adaptern GADR/L und GAFG

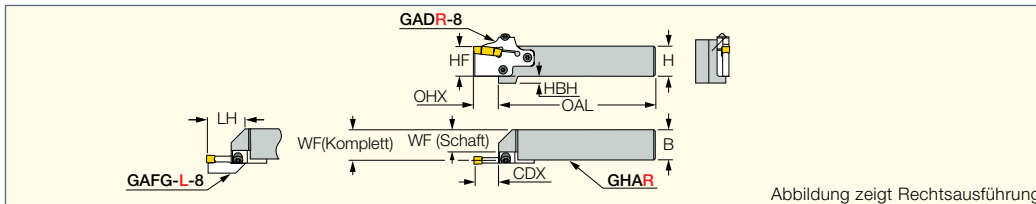






Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	B	WF ⁽¹⁾	OAL	LH	OHX ⁽²⁾	HBH	TGA ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	FG ⁽⁵⁾				
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Adapter GADR/L-8 zum Einstechen und Stechdrehen, GAFG-R/L-8 für Axialbearbeitungen (Adapter müssen separat bestellt werden).

⁽¹⁾ WF (Halter)

⁽²⁾ Maximale Auskrugung

⁽³⁾ Adapter zum Drehen und Einstechen

⁽⁴⁾ Siehe spezifische Adapterabmessungen

⁽⁵⁾ Adapter zum Axial-Einstechen

CUTGRIP

GHAPR/L-8

Rechtwinklige Klemmhalter zum Einstechen und Stechdrehen mit Adaptern

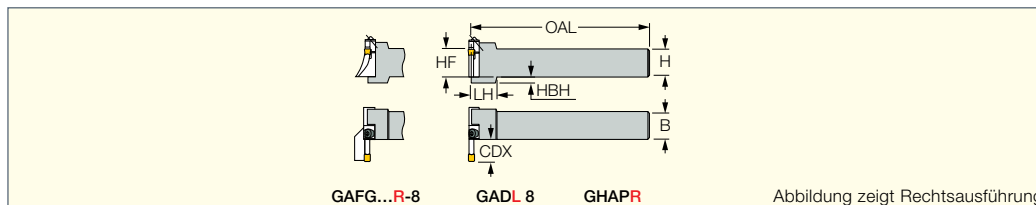






Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	B	OAL	LH	HBH	TGA ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	FG ⁽³⁾				
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Adapter GADR/L-8 zum Einstechen und Stechdrehen, GAFG-R/L-8 für Axialbearbeitungen (Adapter müssen separat bestellt werden).

⁽¹⁾ Adapter zum Drehen und Einstechen

⁽²⁾ Siehe spezifische Adapterabmessungen

⁽³⁾ Adapter zum Axial-Einstechen

CUTGRIP

GADR/L-8

Adapter für Bearbeitungstiefen bis zu 25 mm

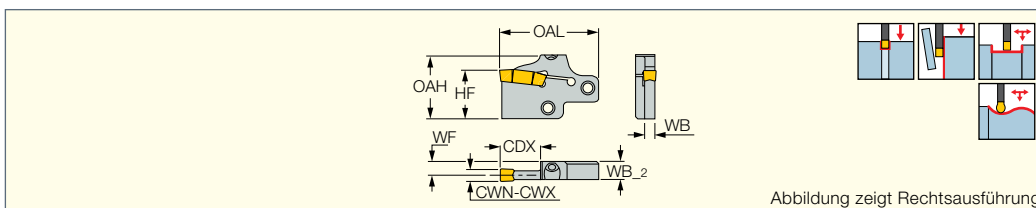


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
GADR/L 8	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	12.0	9.00

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seiten: GDMA (284) • GDMF (271) • GDMM-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (Vollradius) (274) • GDMY-F (275)

• GIA-K (langer Plattensitz) (282) • GIF-E (W=8,10 Vollradius) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-GHAD-8 (594) • C#-GHAPR/L-8 (594) • GHAPR/L-8 (269) • GHAR/L-8 (269) • IM-GHAD-8 (599) • IM-GHAPR/L-8 (600)

CUTGRIP JETCUT

GHAR/L-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für Adapter zum Einstecken und Stechdrehen

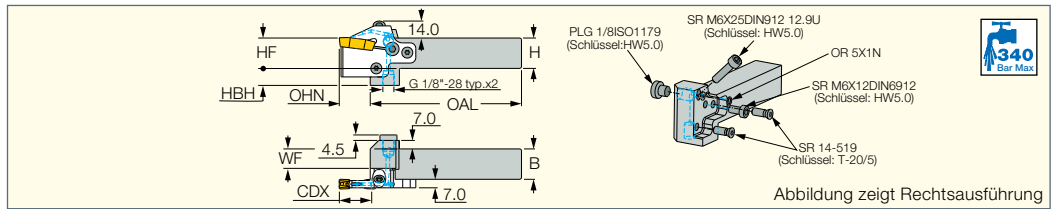


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	B	WF	OAL	OHN ⁽¹⁾	HBH	CDX ⁽²⁾
GHAR/L 25-8-JHP	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	25.00	14.0	25.50

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.

⁽¹⁾ Mindestauskragung

⁽²⁾ Siehe spezifische Adapterabmessungen

Ersatzteile

Bezeichnung							
GHAR/L-JHP	SR 14-519	T-20/5	OR 5X1N	SR M6X12DIN6912	SR M6X25 DIN912	PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0X120 MM

CUTGRIP JETCUT

GADR/L-JHP

Adapter bis 25 mm Stechtiefe mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für Stech- und Stechdreh-Schneideinsätze

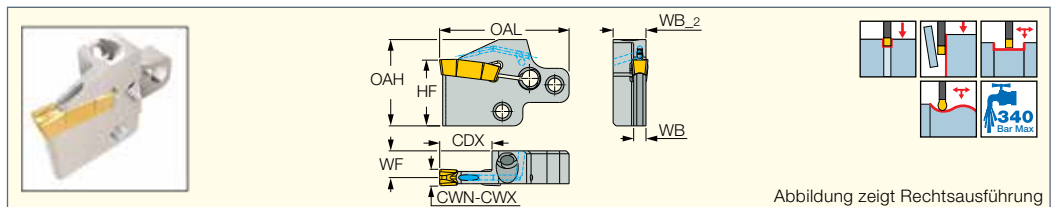


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
GADR/L 8-JHP	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	17.0	14.00
GADR/L 10-JHP	8.60	10.30	25.50	7.40	32.0	42.0	63.00	17.7	14.00

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seiten: GDMA (284) • GDMF (271) • GDMM-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (Vollradius) (274) • GDMY-F (275)

• GDPY (277) • GIA-K (langer Plattensitz) (282) • GIF (langer Plattensitz) (281) • GIF-E (W=8,10 Vollradius) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

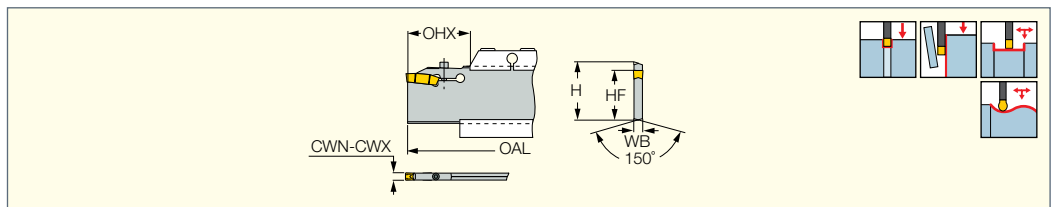
Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
GADR/L-JHP	15-17	23-25	27-29

CUTGRIP

CGHN-8-10D

Schneidenträger für die Schwerzerspannung (Stechdrehen und tiefes Einstecken)



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	WB	HF	H	OAL		
CGHN 52-8D	8.00	8.30	50.0	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-8D	8.00	8.30	70.0	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 52-10D	10.00	11.00	70.0	9.20	45.0	52.6	190.00	SR 76-1289	HW 5.0
CGHN 53-10D	10.00	11.00	100.0	9.20	45.0	52.6	260.00	SR 76-1289	HW 5.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

• Beim Einsatz von zweiseitigen Schneideinsätzen ist die Schnitttiefe durch den Schneideinsatz begrenzt.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Mindestauskragung

Schneideinsätze siehe Seiten: GDMF (271) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (Vollradius) (274) • GDMY-F (275) • GDPY (277)

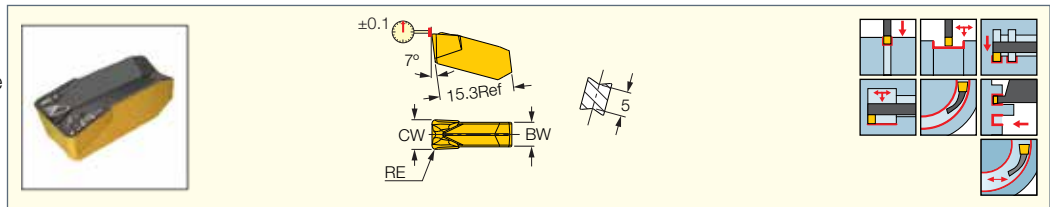
• GIA-K (langer Plattensitz) (282) • GIF (langer Plattensitz) (281) • GIF-E (W=8,10 Vollradius) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

Werkzeughalter siehe Seiten: SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUTGRIP

GIMT

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen, partiellen Erweitern und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC830	IC808	IC07	IC806	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMT 304	3.00	0.40	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 404	4.00	0.40	0.05	0.050	3.40	●	●	●	●	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.00	●	●	●	●	1.00-3.00	0.20-0.35	0.11-0.22
GIMT 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	1.00-3.60	0.22-0.40	0.13-0.25

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341)

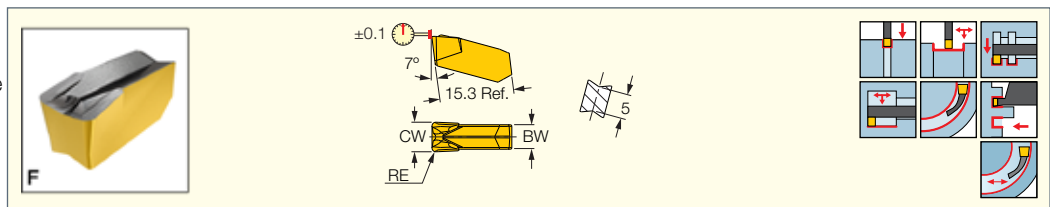
• CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260)

• GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIMF

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter										Empfohlene Schnittwerte					
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC830	IC1030	IC8250	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC907	IC4	IC804	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMF 406	4.00	0.60	0.05	0.050	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIMF 502	5.00	0.20	0.05	0.050	4.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-3.00	0.18-0.26	0.11-0.18
GIMF 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIMF 605	6.00	0.50	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIMF 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIMF 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341)

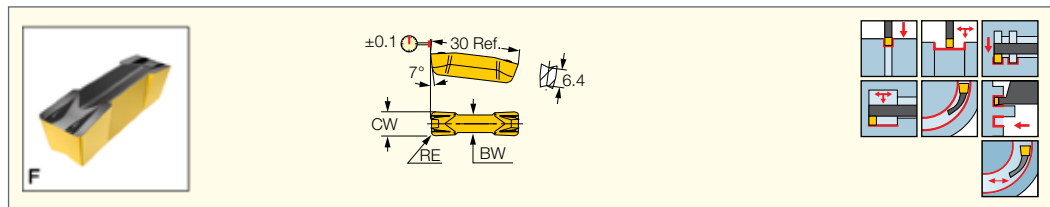
• CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260)

• GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GDMF

Gesinterte, zweiseitige Stechdreh-Schneideinsätze zum Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC8250	IC808	IC5010	IC428	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMF 808	8.00	0.80	0.05	0.050	27.00	6.00	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

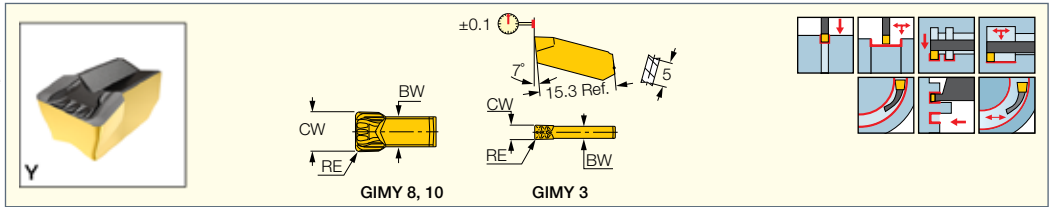
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268)

• GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GIMY

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte						
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC806	IC4	IC804	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMY 304	3.00	0.40	0.05	0.050	2.40	●	●			●	●	●	●	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
GIMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●	●	●	●	●	●			1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIMY 1008	10.00	0.80	0.05	0.050	8.00	●	●	●	●	●				1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40

• Dmin für Innenbearbeitung = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

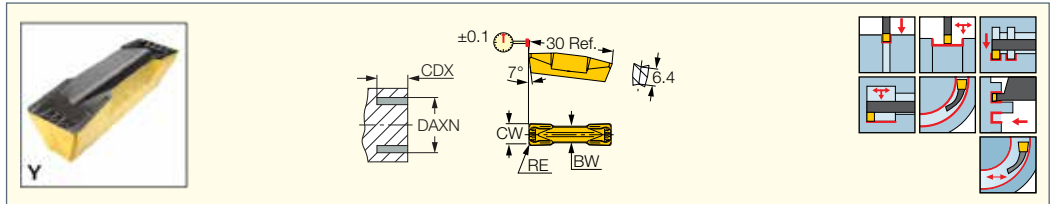
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GDMY

Gesinterte, zweiseitige Schneideinsätze zum Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte				
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	DAXN ⁽³⁾	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	50.0	27.00	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

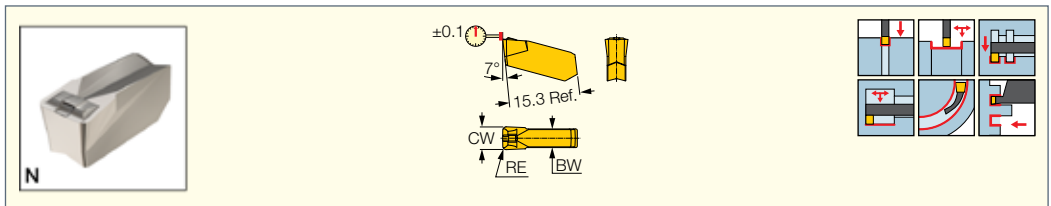
⁽³⁾ Mindestdurchmesser Axialeinstich

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GIMN

Gesinterte, einseitige Stechdreh-Schneideinsätze für die Bearbeitung von langspannenden Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC908	IC907	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMN 302	3.00	0.20	0.05	0.050	2.40		●	0.30-1.20	0.07-0.11	0.04-0.09
GIMN 406	4.00	0.60	0.05	0.050	3.40		●	0.75-1.60	0.11-0.18	0.05-0.14
GIMN 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.10	●	●	1.00-2.00	0.15-0.25	0.06-0.18
GIMN 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00		●	1.00-2.40	0.18-0.30	0.07-0.22

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

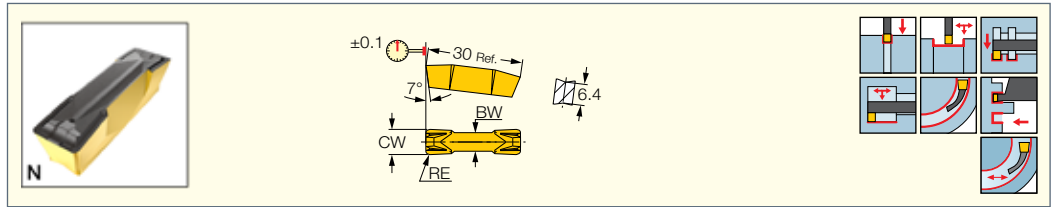
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GDMN

Gesinterte, zweiseitige Stechdreh-Schneideinsätze für die Bearbeitung von langspanenden Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC8250	IC808	IC907	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMN 808	8.00	0.80	0.05	0.050	27.00	6.00	●	●	●	●	1.00-3.20	0.20-0.35	0.10-0.30

• Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

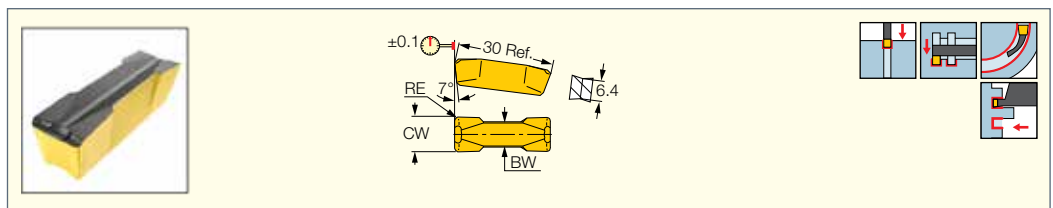
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GDMU

Gesinterte Einstech-Schneideinsätze für die Bearbeitung von langspanenden Werkstückstoffen in der Schwerkraftspannung



Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC830	IC8250	f Einstechen (mm)	
GDMU 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●	●	0.10-0.24	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

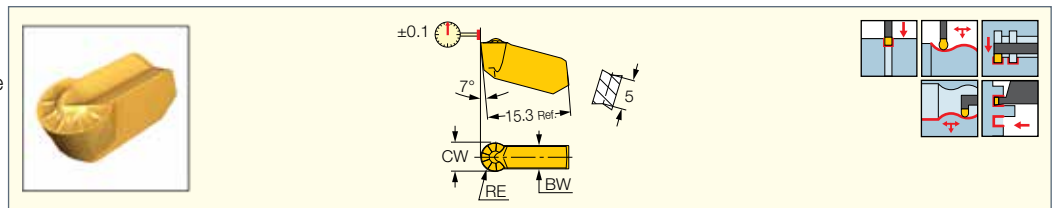
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GIMY (Vollradius)

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Einstechen und Formdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC806	IC804	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	
GIMY 315	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	
GIMY 420	4.00	2.00	0.05	0.050	3.20	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.28	0.09-0.17	
GIMY 525	5.00	2.50	0.05	0.050	3.90	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	
GIMY 630	6.00	3.00	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	
GIMY 635-318	6.35	3.18	0.05	0.050	5.10	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	
GIMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34	

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Bearbeitungsradius 250° • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

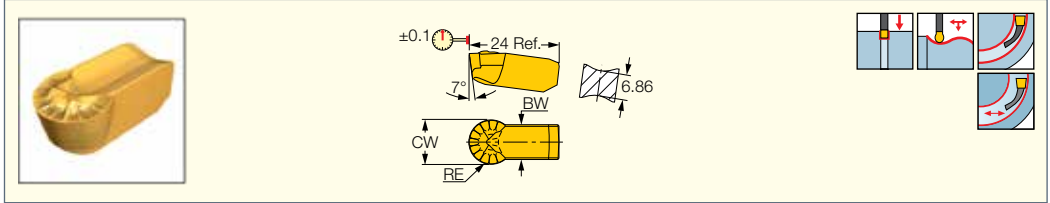
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIMY 1260

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Außen-Einstechen und Formdrehen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMY 1260	12.00	6.00	0.05	0.050	9.50	●	●	●	●	●	0.00-6.00	0.42-0.86	0.26-0.45

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

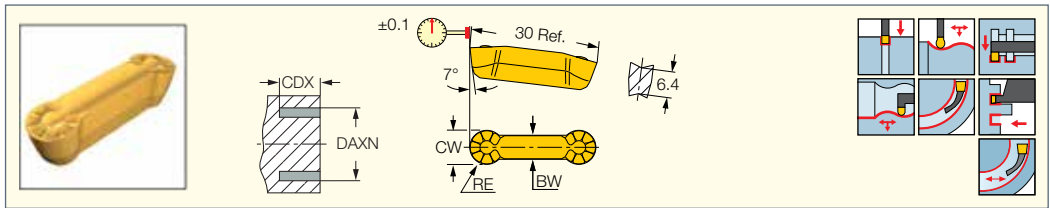
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGHR/L-12-14D (319) • GHDR/L/N 12/14 (319)

CUTGRIP

GDMY (Vollradius)

Gesinterte, zweiseitige Vollradius-Schneideinsätze zum Einstechen und Formdrehen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte			
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	DAXN ⁽³⁾	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	50.0	25.00	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Bearbeitungsradius 250° • Dmin für Innenbearbeitung = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Mindestdurchmesser Axialeinstich

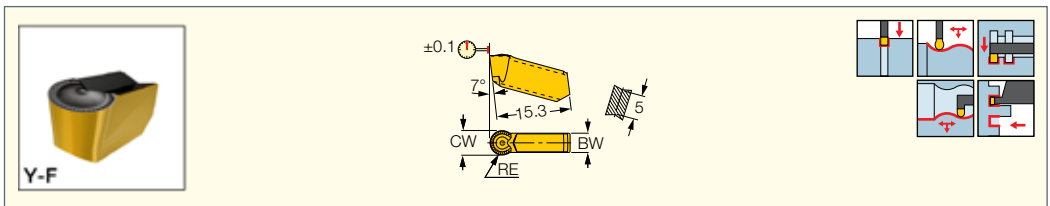
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407)

• GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GIMY-F

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Einstechen und Formdrehen von zähen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC8250	IC808	IC908	IC806	IC804	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMY 315F	3.00	1.50	0.00	0.050	2.40		●				0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GIMY 525F	5.00	2.50	0.00	0.050	3.90		●		●		0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIMY 630F	6.00	3.00	0.00	0.050	5.00		●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GIMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●					0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Dmin für Innenbearbeitung = 70 mm. • Bearbeitungsradius 250° • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341)

• CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259)

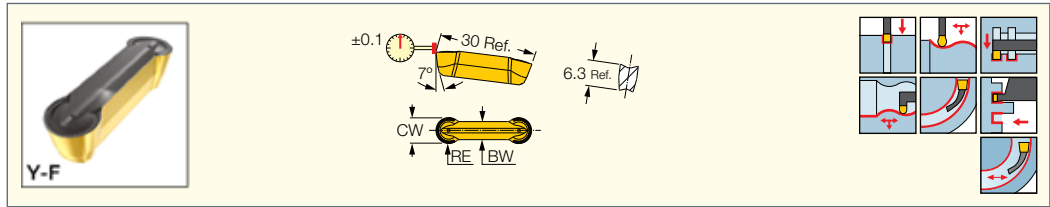
• GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357)

• GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GDMY-F

Gesinterte, zweiseitige Schneideinsätze zum Einstechen und Formdrehen von zähen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC808	IC908	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	25.00	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

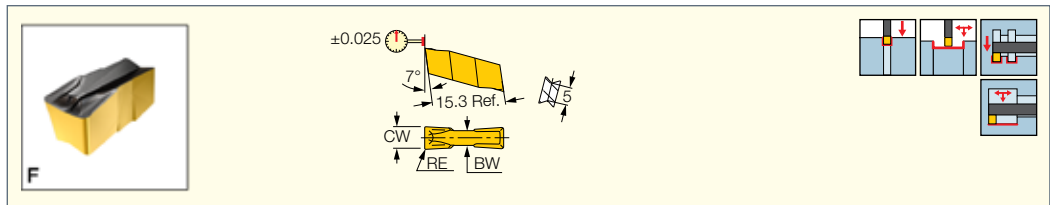
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GIF-E (W=4-6)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Einstechen und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC807	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIF 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GIF 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●	●	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIF 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●	●	1.00-2.40	0.20-0.28	0.09-0.17
GIF 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.20-0.30	0.11-0.19
GIF 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●	●	0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
GIF 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIF 6.00E-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	4.80	13.00	●	●	●	●	●	0.50-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIF 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIF 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	●	1.45-3.60	0.24-0.46	0.13-0.25

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

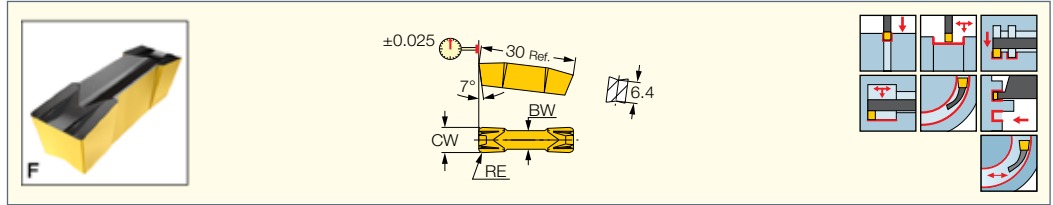
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Einstechen und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	•	•	•						0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

• Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

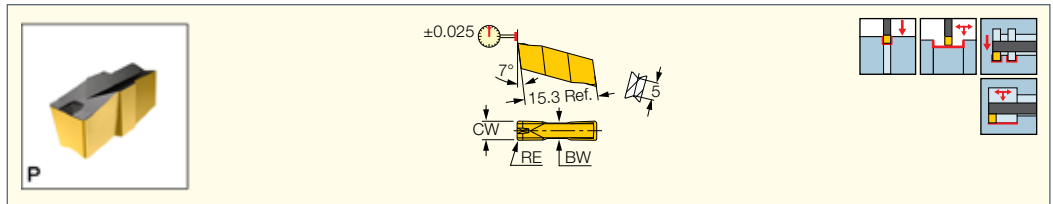
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268)

• GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GIP-E

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Einstechen und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter										Empfohlene Schnittwerte			
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIP 3.00E-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	2.40	13.00	•											0.00-1.80	0.12-0.16	0.07-0.11
GIP 3.00E-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	13.00	•	•	•	•								0.25-1.80	0.15-0.20	0.08-0.13
GIP 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	•	•	•	•								0.50-1.80	0.17-0.22	0.08-0.14
GIP 3.00E-0.80	3.00	0.80	0.02	0.050	2.40	13.00	•	•	•	•								1.00-1.80	0.19-0.26	0.08-0.15
GIP 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.19-0.26	0.10-0.18
GIP 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.75-2.40	0.21-0.28	0.10-0.19
GIP 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-2.40	0.22-0.31	0.10-0.20
GIP 4.78E-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	•	•								0.70-2.80	0.21-0.31	0.12-0.20
GIP 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	•	•	•	•					•			0.50-3.00	0.22-0.33	0.13-0.21
GIP 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	•	•	•							0.75-3.00	0.23-0.35	0.13-0.22
GIP 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	•	•			•	•				1.00-3.00	0.24-0.39	0.13-0.23
GIP 5.55E-0.55	5.55	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00	•	•	•	•								0.70-3.30	0.21-0.36	0.14-0.23
GIP 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	•	•	•	•			•	•				1.00-3.60	0.26-0.46	0.15-0.27
GIP 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00	•	•	•	•								1.45-3.60	0.26-0.51	0.15-0.27
GIP 6.35E-0.80	6.35	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	•	•	•	•								1.00-3.80	0.27-0.49	0.16-0.29

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266)

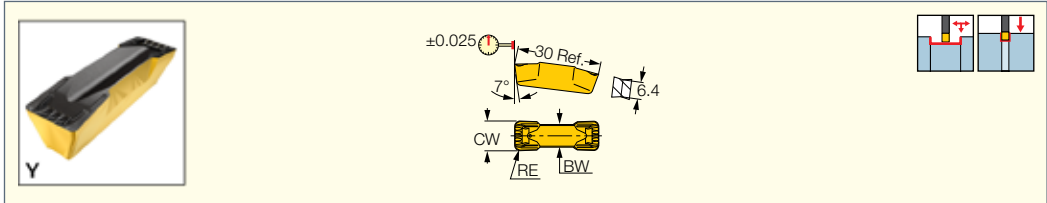
• CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260)

• GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSLR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GDPY

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze für die Außenbearbeitung in der Schwerzerspannung (Einstechen und Stechdrehen)



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC830	IC8250	IC20	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDPY 10.00-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GDPY 10.00-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	●			1.45-6.00	0.45-0.80	0.22-0.40
GDPY 10.00-2.00	10.00	2.00	0.02	0.050	8.00	●		●	2.40-6.00	0.35-0.78	0.22-0.40
GDPY 11.00-1.20	11.00	1.20	0.02	0.050	8.00	●			1.45-6.60	0.39-0.73	0.24-0.41
GDPY 11.00-2.00	11.00	2.00	0.02	0.050	8.00	●			2.40-6.60	0.39-0.79	0.24-0.41

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

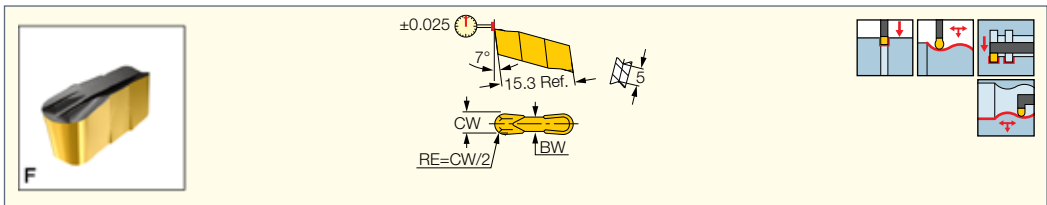
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGHN-8-10D (270) • GADR/L-JHP (270) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268)

CUTGRIP

GIF-E (W=4-6 Vollradius)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze (Vollradius) zum Formdrehen und Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIF 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
GIF 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30	●	●		●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIF 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80	●	●		●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

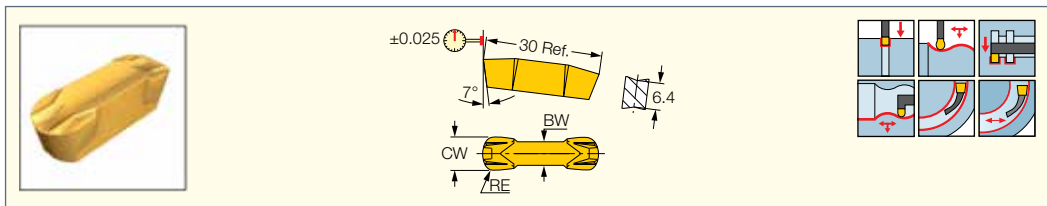
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIF-E (W=8,10 Vollradius)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze (Vollradius) zum Formdrehen und Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC830	IC8250	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIF 8.00E-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00		●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34
GIF 10.00E-5.00	10.00	5.00	0.02	0.050	8.00	●	●	0.00-5.00	0.35-0.78	0.22-0.40

• Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

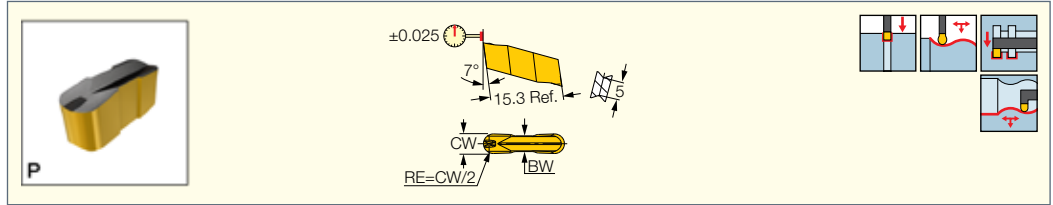
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GIP-E (Vollradius)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze (Vollradius) zum Formdrehen und Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC807	IC804	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIP 3.00E-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	12.30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-1.50	0.18-0.28	0.08-0.15
GIP 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.10-0.20
GIP 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.50	0.25-0.42	0.13-0.23
GIP 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-3.00	0.27-0.54	0.15-0.27
GIP 6.35E-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.63	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-3.10	0.29-0.57	0.16-0.29

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

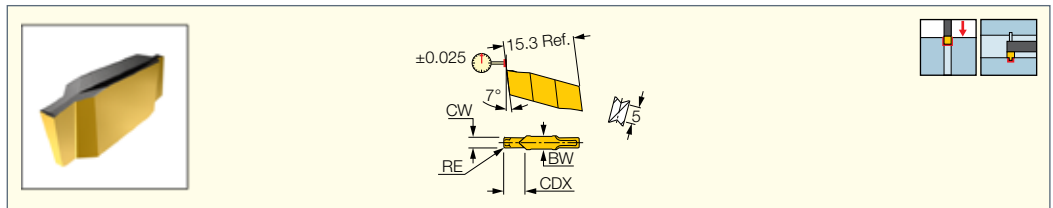
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIP (W < M)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC807	f Einstechen (mm)	
GIP 0.50-0.00	0.50	0.00	0.02	0.030	1.00	2.20		•		•			0.02-0.04	
GIP 0.80-0.00	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.20		•		•			0.02-0.04	
GIP 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•		•		•	0.02-0.05	
GIP 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•	•	•		•	0.03-0.05	
GIP 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•		•			0.03-0.06	
GIP 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	•	•		•			0.03-0.06	
GIP 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20	•	•	•			•	0.04-0.06	
GIP 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•		•	•		0.04-0.07	
GIP 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•		•			0.04-0.07	
GIP 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•		•	•	•	0.04-0.08	

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

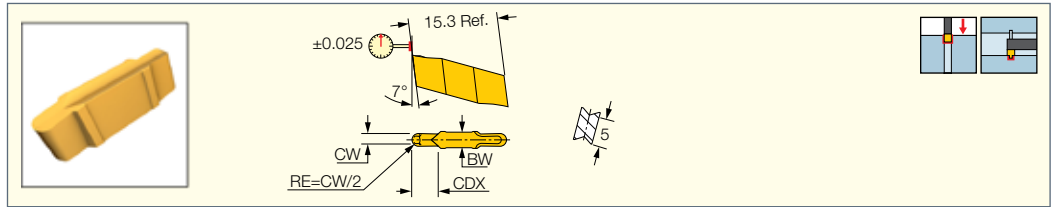
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIP (Vollradius W < M)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	IC806		IC807
GIP 1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.050	2.00	2.20		•				•	0.03-0.06
GIP 1.40-0.70	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	2.20		•				•	0.04-0.07
GIP 1.57-0.79	1.57	0.79	0.02	0.050	2.70	2.20	•	•	•	•		•	0.04-0.08
GIP 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	2.20	•	•			•	•	0.05-0.11
GIP 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	4.70	2.40		•				•	0.06-0.12

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

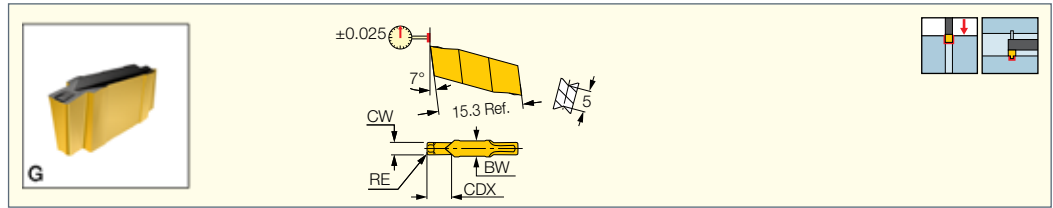
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIG

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC808	IC20	
GIG 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		•		0.02-0.03
GIG 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		•		0.02-0.03
GIG 1.25-0.10	1.25	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•		0.02-0.04
GIG 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		•		0.02-0.04
GIG 1.45-0.10	1.45	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•		0.02-0.04
GIG 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20		•		0.02-0.04
GIG 1.50-0.10	1.50	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	•	•		0.02-0.04
GIG 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.85-0.15	1.85	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•		0.03-0.05
GIG 1.86-0.15	1.86	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		•		0.03-0.06
GIG 2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•	•	0.04-0.06
GIG 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20		•		0.04-0.06
GIG 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.50	2.20	•	•		0.04-0.07

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

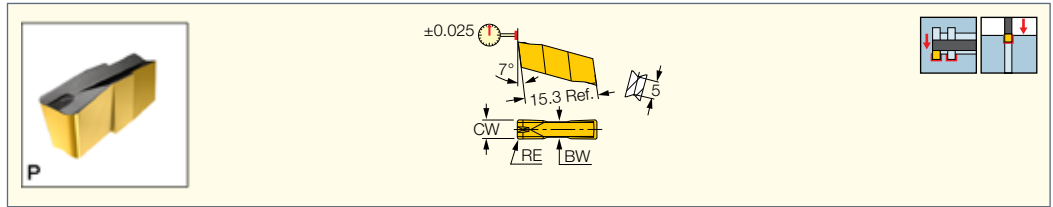
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIP

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter							Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC806	IC807	
GIP 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20	•		•	•			•	0.05-0.09
GIP 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	4.70	2.40	•		•	•	•		•	0.05-0.09
GIP 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	5.00	2.40	•		•	•	•		•	0.06-0.10
GIP 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	•		•	•			•	0.06-0.10
GIP 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40			•	•				0.07-0.11
GIP 2.87-0.20	2.87	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	•		•	•				0.07-0.12
GIP 3.00-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	13.00	2.40	•		•	•				0.07-0.11
GIP 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	•		•	•		•	•	0.08-0.13
GIP 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	13.00	2.40			•	•				0.08-0.14
GIP 3.15-0.15	3.15	0.15	0.02	0.030	13.00	2.40	•	•	•	•	•			0.07-0.12
GIP 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	•	•	•	•			•	0.08-0.13
GIP 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	•	•	•	•				0.07-0.12
GIP 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		•	•	•				0.09-0.15
GIP 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		•	•	•				0.09-0.15
GIP 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		•	•	•				0.09-0.16
GIP 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20	•	•	•	•			•	0.10-0.17
GIP 4.00-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	13.00	3.20			•	•				0.10-0.20
GIP 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	13.00	3.20	•	•	•	•				0.10-0.16
GIP 5.00-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.00			•	•				0.13-0.21
GIP 6.00-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.80			•	•				0.15-0.25
GIP 6.00-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	13.00	4.80			•	•				0.15-0.27

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266)

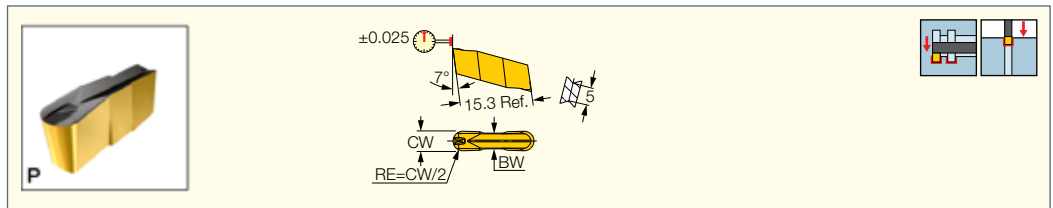
• CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260)

• GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSLR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIP (Vollradius)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze (Vollradius) zum Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC804		
GIP 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	12.30	2.40					•	•	0.08-0.15
GIP 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	12.20	2.40	•	•	•	•			0.08-0.16
GIP 3.98-1.99	3.98	1.99	0.02	0.050	11.80	3.20		•	•	•			0.10-0.20
GIP 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	11.40	4.80			•	•			0.12-0.22
GIP 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	11.30	4.00					•		0.13-0.23

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

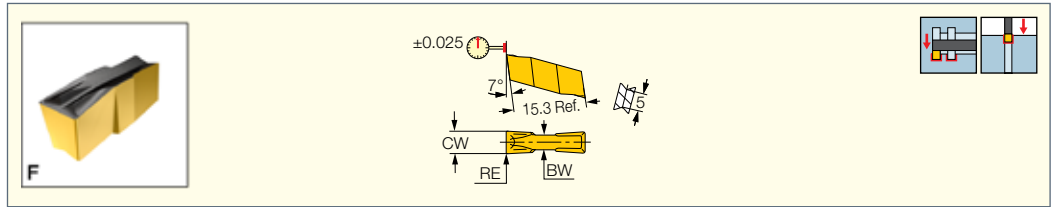
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266)

• CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261)

• GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSLR/L-JHP-SL (358)

GIF
Zweiseitige Präzisions-
Schneideinsätze zum Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	f Einstechen (mm)
GIF 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.12
GIF 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.13
GIF 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.13
GIF 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.13
GIF 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.14
GIF 4.45-0.15	4.45	0.15	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●	0.11-0.18
GIF 4.86-0.30	4.86	0.30	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.11-0.18
GIF 5.28-0.20	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.12-0.18
GIF 5.39-0.20	5.39	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.12-0.19
GIF 5.90-0.20	5.90	0.20	0.02	0.030	4.80	13.00	●	●	●	●	0.12-0.21
GIF 6.35-0.50	6.35	0.50	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	0.14-0.24
GIF 6.35-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	0.14-0.24

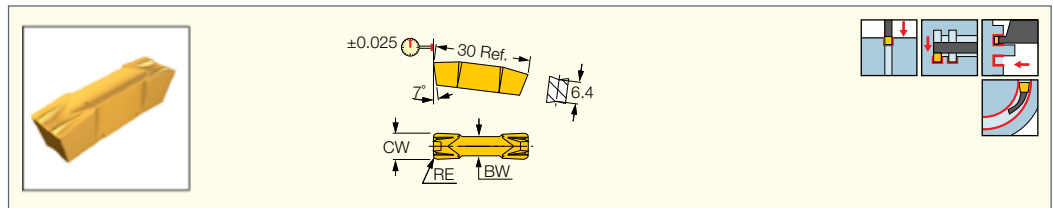
• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

GIF (langer Plattensitz)
Zweiseitige Präzisions-
Schneideinsätze zum Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC20	IC806	f Einstechen (mm)	f Axial-Einstechen (mm)
GIF 8.00-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	●	●	0.18-0.31	0.14-0.23
GIF 8.00-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	0.18-0.34	0.14-0.25

• Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

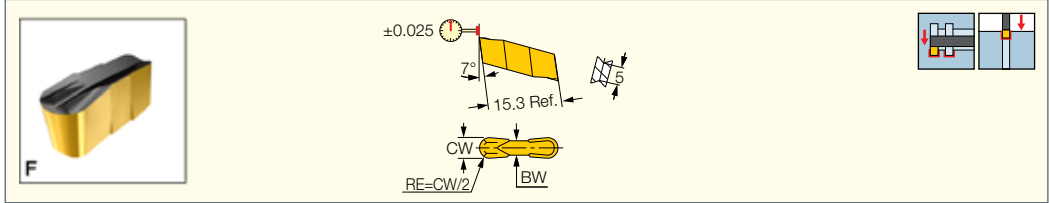
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561)

CUTGRIP

GIF (Vollradius)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze (Vollradius) zum Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC8250	IC808	IC20	
GIF 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	4.00	11.40	●	●		0.11-0.20
GIF 6.35-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.60			●	0.14-0.27

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266)

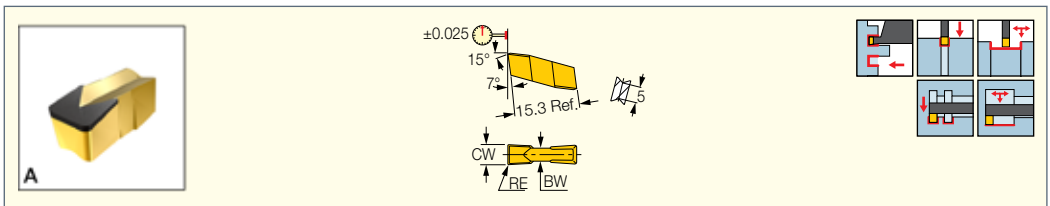
• CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260)

• GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIA-K (W=3-6)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze ohne Spanformer mit Schutzfase zur Bearbeitung von Gusseisen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC5010	IC428	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIA 3.00K-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
GIA 4.00K-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
GIA 4.00K-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
GIA 5.00K-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
GIA 6.00K-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266)

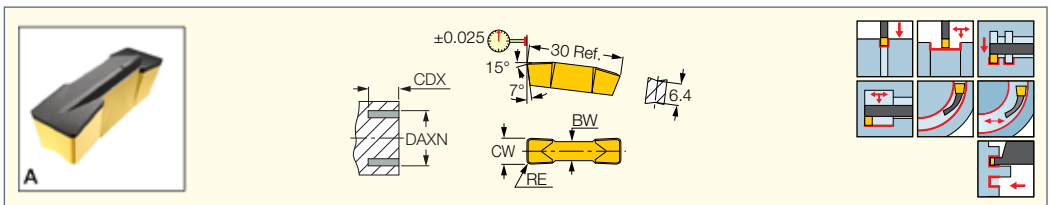
• CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260)

• GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIA-K (langer Plattensitz)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze ohne Spanformer mit Schutzfase zur Bearbeitung von Gusseisen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX ⁽³⁾	DAXN ⁽⁴⁾	IC5010	IC428	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

• Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ Mindstdurchmesser Axialeinstich

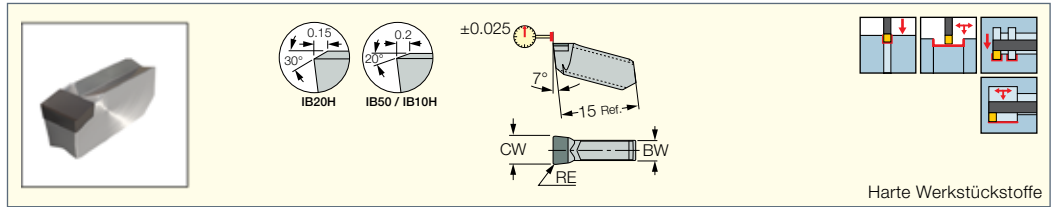
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268)

• GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GITM

CBN-bestückte Schneideinsätze zum Einstechen und Stechdrehen von gehärteten, eisenhaltigen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	CWTOL ⁽²⁾	BW	IB20H	IB50	IB10H	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GITM 3.00K-0.20	3.00	0.20	0.050	0.02	2.40	●	●	●	0.00-0.30	0.02-0.07	0.02-0.05
GITM 4.00K-0.20	4.00	0.20	0.050	0.02	3.20	●	●	●	0.00-0.40	0.03-0.09	0.02-0.07
GITM 5.00K-0.40	5.00	0.40	0.050	0.02	4.00	●	●	●	0.00-0.50	0.05-0.13	0.03-0.10
GITM 6.00K-0.40	6.00	0.40	0.050	0.02	4.95	●	●	●	0.00-0.60	0.05-0.15	0.04-0.12
GITM 8.00K-0.40	8.00	0.40	0.050	0.02	6.00	●	●	●	0.00-0.80	0.07-0.20	0.05-0.16

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

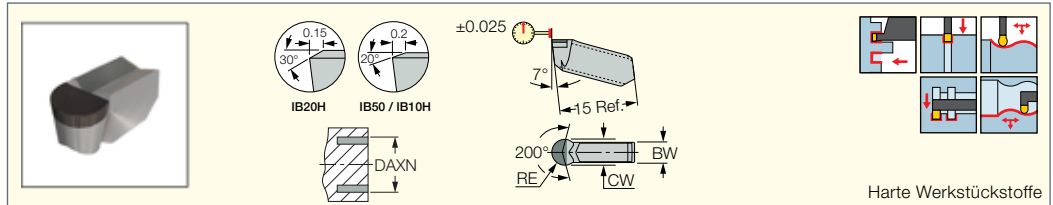
⁽²⁾ Schnittbreittoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPRL (258) • GHMR/L (258) • GHSLR/L (357) • GHSLR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GITM (Vollradius)

CBN-bestückte Schneideinsätze (Vollradius) zum Einstechen und Stechdrehen von gehärteten, eisenhaltigen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	DAXN ⁽³⁾	IB20H	IB50	IB10H	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GITM 3.00K-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	160.0	●	●	●	0.00-0.30	0.03-0.10	0.02-0.06
GITM 4.00K-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	160.0	●	●	●	0.00-0.40	0.04-0.14	0.02-0.09
GITM 5.00K-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	160.0	●	●	●	0.00-0.50	0.05-0.18	0.03-0.11
GITM 6.00K-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	5.00	160.0	●	●	●	0.00-0.60	0.06-0.22	0.04-0.13
GITM 8.00K-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	160.0	●	●	●	0.00-0.80	0.08-0.29	0.05-0.17

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

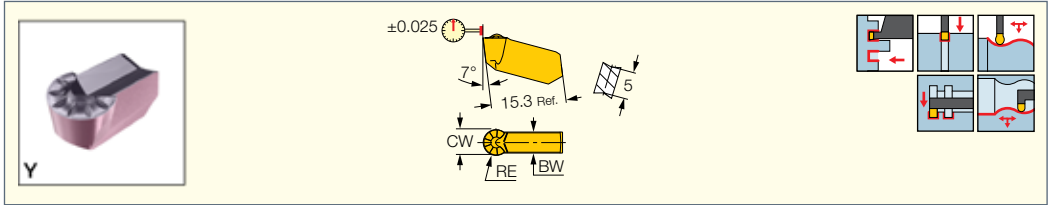
⁽³⁾ Mindestdurchmesser Axialeinstich

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPRL (258) • GHMR/L (258) • GHSLR/L (357) • GHSLR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIPY

Einseitige Präzisions-Schneideinsätze (Vollradius) mit scharfer Schneidkante zum Formdrehen von hoch hitzebeständigen Legierungen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC20	IC07	IC806	IC907	IC4	IC804	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIPY 3.00-1.50	3.00	1.50	0.00	0.050	2.40	●	●	●	●	●	●	0.19-0.28	0.08-0.15
GIPY 4.00-2.00	4.00	2.00	0.00	0.050	3.20	●	●	●	●	●	●	0.22-0.37	0.10-0.20
GIPY 5.00-2.50	5.00	2.50	0.00	0.050	3.90	●	●	●	●	●	●	0.24-0.46	0.13-0.23
GIPY 6.00-3.00	6.00	3.00	0.00	0.050	5.00	●	●	●	●	●	●	0.26-0.55	0.15-0.27
GIPY 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●	●	●	●	●	0.34-0.74	0.20-0.36

• Bearbeitingsradius 250° • Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

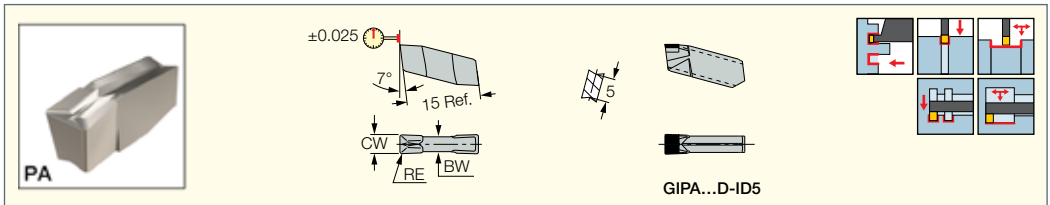
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIPA (W=3-6)

Zweiseitige, polierte Präzisions-Schneideinsätze für die Bearbeitung von Aluminium



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	BW	IC20	ID5	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIPA 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	●	●	0.25-1.80	0.12-0.20	0.08-0.14
GIPA 3.00-0.20-D ⁽¹⁾	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	●	●	0.25-1.80	0.12-0.25	0.09-0.16
GIPA 4.00-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	●	●	0.50-2.40	0.14-0.31	0.10-0.20
GIPA 5.00-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	●	●	0.50-3.00	0.16-0.34	0.11-0.23
GIPA 6.00-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	4.80	●	●	0.50-3.60	0.19-0.41	0.11-0.26

• Dmin für Innenbearbeitungen = 70 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Einseitiger, PKD-bestückter Schneideinsatz

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

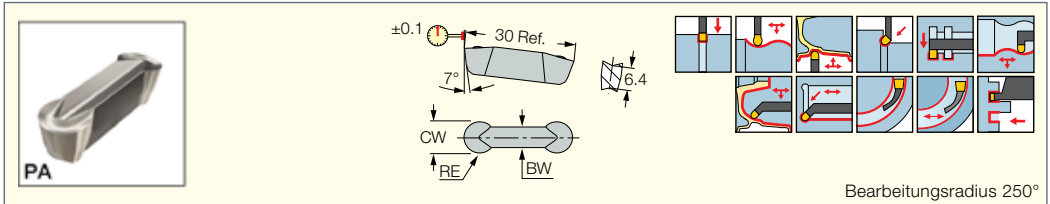
⁽³⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GDMA

Gesinterte, polierte, zweiseitige Schneideinsätze für die Bearbeitung von Aluminium



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC07	IC507	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMA 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• Für die Schwerzerspannung. • Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

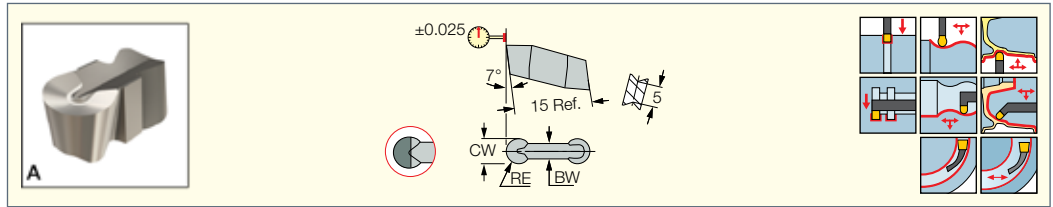
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407) • GHIFR/L-A (406) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339) • GHIUR/L-C-A (15° und 27.5°) Bohrstangen (406) • GHIUR/L-UC (406)

GIPA (Vollradius W=3-6)

Zweiseitige, polierte Präzisions-Schneideinsätze für die Bearbeitung von Aluminium



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽⁴⁾	RETOL ⁽⁵⁾	BW	IC20	IC806	IC4	ID5	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	•				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D ⁽¹⁾	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 3.00-1.50YZ-D ⁽²⁾	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	•	•			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D ⁽¹⁾	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D ⁽²⁾	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	•	•			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D ⁽¹⁾	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D ⁽²⁾	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	•		•		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D ⁽¹⁾	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	•				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D ⁽²⁾	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB ⁽³⁾	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				•	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Einseitiger, PKD-bestückter Schneideinsatz

⁽²⁾ Einseitiger, PKD-bestückter Spanformer

⁽³⁾ Einseitiger, flach bestückter PKD-Einsatz mit Spanleitstufe

⁽⁴⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽⁵⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

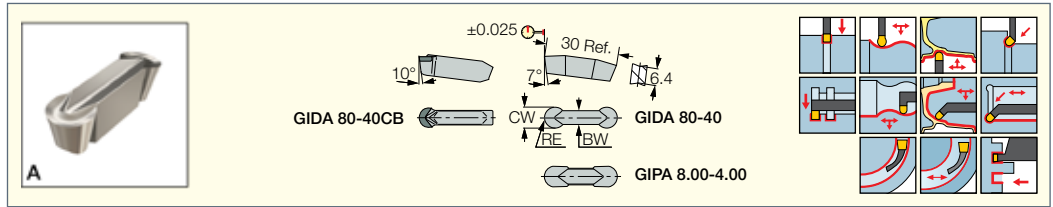
Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDKR/L (407) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHIFR/L-A (406) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Bohrstangen (406) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)



CUTGRIP

GIPA/GIDA 8 (Vollradius)

Zweiseitige, polierte Präzisions-Schneideinsätze für die Bearbeitung von Aluminium



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	BW	IC20	IC4	ID5	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIDA 80-40	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D (1)	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00	●			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• ID5 ist ein einseitiger PKD-bestückter Schneideinsatz. Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

(1) Nicht für den Einsatz in Werkzeugen mit der Bezeichnung "A" geeignet.

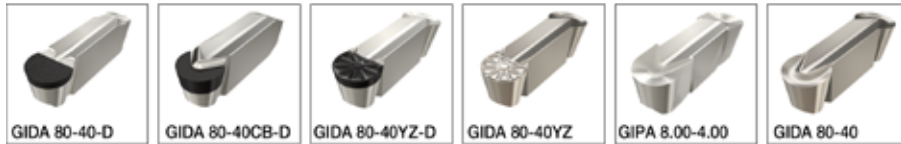
(2) Schnittbreitentoleranz (+/-)

(3) Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407)

• GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-8A (407) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFGR/L-8 (561) • GHIFR/L-A (406) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

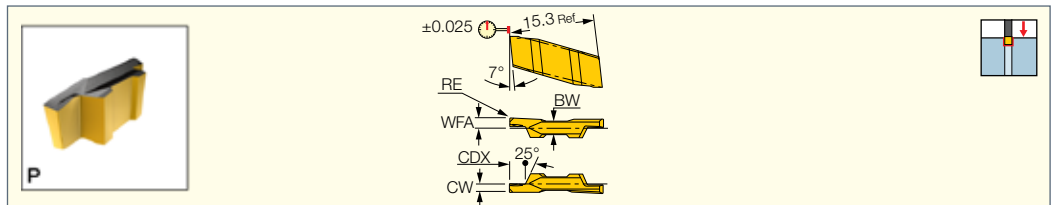
• GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Bohrstangen (406) • GHIUR/L-UC (406)



CUTGRIP

GIP-RX/LX

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Außen-Einstechen am Bund



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	WFA	IC830	IC808	
GIP 0.80-0.00R/LX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.40	1.6	●		0.02-0.04
GIP 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6	●		0.02-0.05
GIP 1.19-0.1RX	1.19	0.10	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6		●	0.03-0.05
GIP 1.57-0.15 R/LX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.40	1.7	●		0.04-0.06
GIP 1.57-0.79RX	1.57	0.79	0.02	0.030	2.80	2.40	1.7		●	0.04-0.08
GIP 2.00-0.15 R/LX	2.00	0.15	0.02	0.030	3.00	2.40	1.7	●		0.05-0.08
GIP 2.39-0.15 RX	2.39	0.15	0.02	0.030	3.50	2.40	1.7	●		0.05-0.09
GIP 2.39-1.19RX	2.39	1.19	0.02	0.050	3.90	2.40	1.7		●	0.06-0.12

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

(1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)

(2) Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

GHMUR/L

Klemmhalter zum 45°-Freistechen

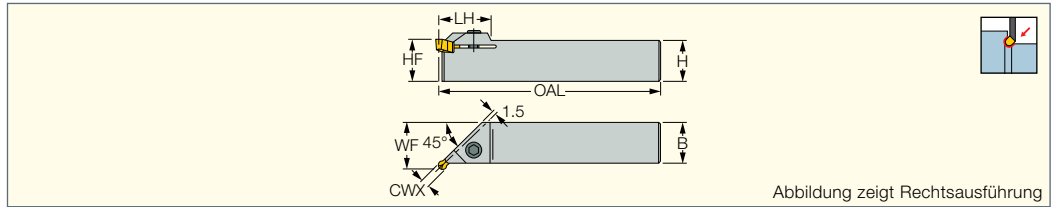




Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWX ⁽¹⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF		
GHMUR/L 16	4.80	16.0	16.0	16.0	112.00	25.0	19.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 20	6.40	20.0	20.0	20.0	122.00	25.0	23.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 25	6.40	25.0	25.0	25.0	137.00	25.0	28.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

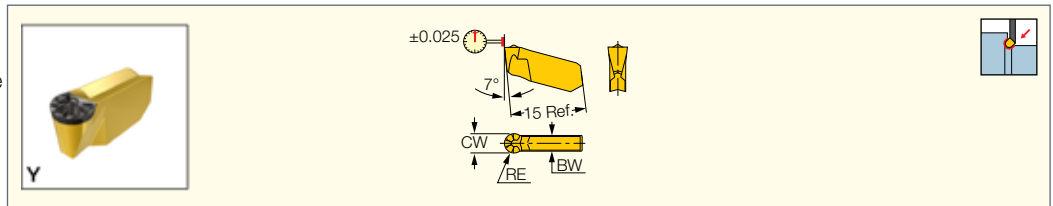
• Bei D > 100 mm können GIP-/GIF-Schneideinsätze verwendet werden (Typen UN, D oder G sind nicht erforderlich).

⁽¹⁾ Maximale Schnittbreite

CUTGRIP

GIMY-UN

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Außen-Freistechen



Bezeichnung	Abmessungen							IC8250	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	f Einstechen (mm)		
GIMY 315-UN	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40	2.00	•	0.05-0.15	
GIMY 420-UN	4.00	2.00	0.05	0.050	3.20	2.50	•	0.05-0.15	

• Zum 45°-Freistechen bei D 100 mm können reguläre GIMY-Schneideinsätze verwendet werden. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

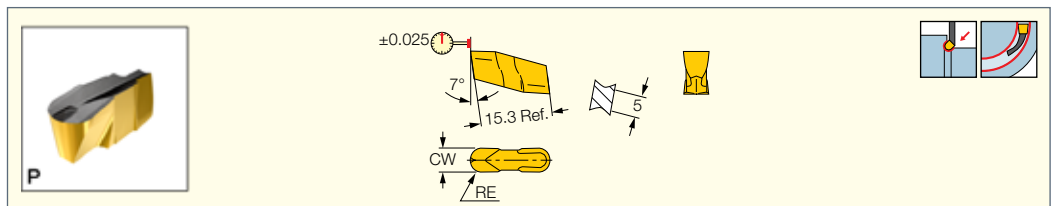
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GHMUR/L (287)

CUTGRIP

GIP-UN

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Außen-Freistechen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	DMIN	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	f Einstechen (mm)
GIP 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.05	0.050	35.00	2.40	4.00	•	•	•	•	0.05-0.15
GIP 4.00-2.00UN	4.00	2.00	0.05	0.050	35.00	3.20	4.00	•	•	•	•	0.05-0.15

• Nicht zum Drehen geeignet. • Zum Freistechen bei 45° und D 100 mm können auch andere GIP-Schneideinsätze verwendet werden.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

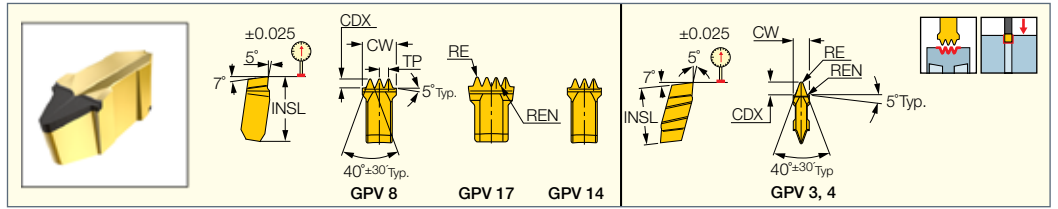
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259)

• GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHMUR/L (287)

CUTGRIP

GPV
Präzisions-Schneideinsätze



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	TP	CDX	RE	REN	NT	INSL	IC8250	IC5010	IC428	
für "Poly-V"-Einstiche	2.80	2.34	2.21	0.32	0.20	1	15.30	●	●		0.06-0.15
GPV 4-3.56-1 ⁽¹⁾	4.03	3.56	3.42	0.45	0.30	1	15.30	●	●	●	0.06-0.15
GPV 8-2.34-3 ⁽²⁾	7.48	2.34	2.21	0.32	0.20	3	15.30	●	●	●	0.06-0.15
GPV 14-2.34-4 ⁽³⁾	9.82	2.34	2.21	0.32	0.20	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 14-3.56-3 ⁽³⁾	11.14	3.56	3.42	0.45	0.30	3	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 17-3.56-4 ⁽⁴⁾	14.68	3.56	3.42	0.45	0.30	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Verwenden Sie Klemmhalter, die für GIP 3- / GIP 4-Schneideinsätze geeignet sind.

⁽²⁾ Verwenden Sie Klemmhalter, die für GIMY 808 geeignet sind.

⁽³⁾ Verwenden Sie Klemmhalter, die für TIGER 14 geeignet sind.

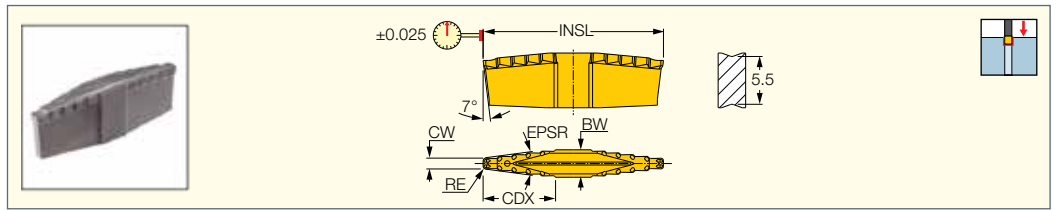
⁽⁴⁾ Verwenden Sie Klemmhalter, die für TIGER 17 geeignet sind.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260)

• GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHDR/L/N 12/14 (319) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GDK
Zweiseitige Schneideinsätze für die Schruppbearbeitung von V-Form-Einstichen an Kolben



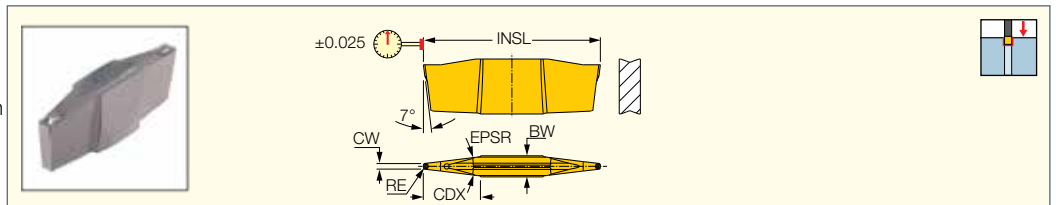
Bezeichnung	Abmessungen								Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	CDX	EPSR	INSL	BW	IC808	IC908	
GDK 1.5-MS ⁽¹⁾	1.50	0.50	0.02	0.000	8.40	14.0	21.00	3.50	●	●	0.15-0.25
GDK 1.81-MS	1.81	0.50	0.02	0.000	8.40	12.0	19.70	3.50	●		0.15-0.25

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽³⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

CUTGRIP

GDP
Zweiseitige Schneideinsätze für V-Form-Präzisionseinstiche an Kolben



Bezeichnung	Abmessungen									Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾	EPSR	INSL	BW	IC308	IC908		
GDP 1.20-0.30-4768V2Q	1.20	0.30	0.02	0.000	6.50	11.0	25.00	2.40	●	●	0.12-0.18	
GDP 1.55-0.30-1404Q	1.55	0.30	0.02	0.000	6.50	10.0	20.90	3.50		●	0.12-0.18	
GDP 1.75-1406Q	1.75	0.30	0.02	0.000	7.50	- ⁽⁴⁾	20.95	3.50	●		0.12-0.18	

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

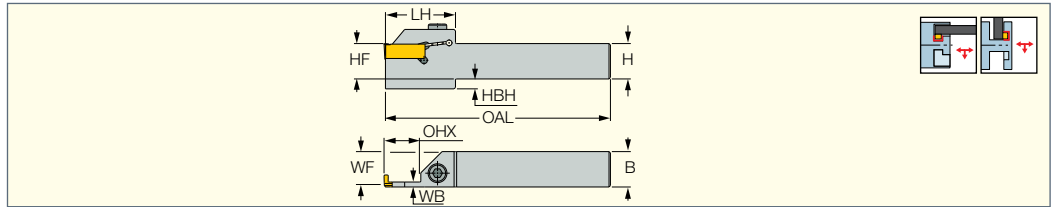
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ Eckenwinkel linke Schneide 7,17° + Eckenwinkel rechte Schneide 7,83°.

HLPGR/L

Klemhalter für LPGI-Schneideinsätze



Bezeichnung	OHX ⁽¹⁾	H	HF	HBH	B	WB	WF	OAL	LH	Schneideinsatz		
HLPGR/L 2525-12-A3.5-T25	25.00	25.0	25.0	7.0	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A3.5-T25	25.00	32.0	32.0	-	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-12-A4.5-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A4.5-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-16-A6-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-16-A6-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

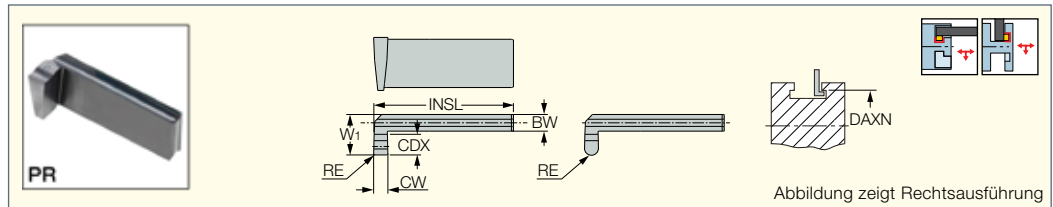
• Falls nach vorherigem Axialstechen radial gestochen wird, muss darauf geachtet werden, dass der Schneideinsatz-Unterbau nicht mit dem äußeren Durchmesser kollidiert.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seiten: LPGIR/L (289)

LPGIR/L

Schneideinsätze zum Axial- und Radialeinstechen sowie zum Hinterstechen von Axial- und Radialnuten



Bezeichnung	Abmessungen									IC907
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	INSL	W ₁	DAXN ⁽³⁾	
LPGIR/L 12-8-2T4PR	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●
LPGIR/L 12-8-210T4	2.00	1.00	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●
LPGIR/L 12-8.5-3T5PR	3.00	0.30	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●
LPGIR/L 12-8.5-315T5	3.00	1.50	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●
LPGIR/L 12-9.5-4T6PR	4.00	0.40	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	●
LPGIR/L 12-9.5-420T6	4.00	2.00	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	●
LPGIR/L 12-11-5T6.5PR	5.00	0.40	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	●
LPGIR/L 12-11-525T6.5	5.00	2.50	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-3T9PR	3.00	0.30	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-315T9	3.00	1.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-4T9PR	4.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-420T9	4.00	2.00	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-5T9PR	5.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-525T9	5.00	2.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Mindestdurchmesser Axialeinstich

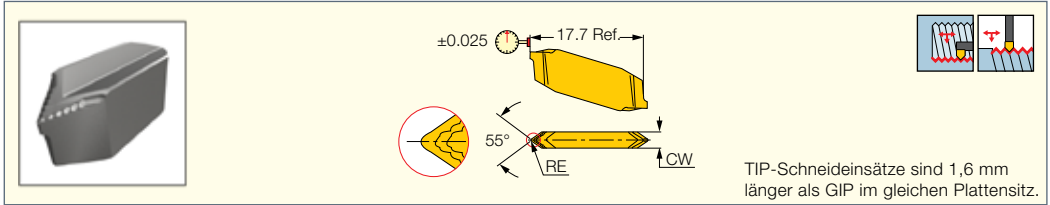
Werkzeuge siehe Seiten: HLPGR/L (289)

ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-WT

Präzisionsgeschliffene, zweiseitige 55°-Teilprofil-Schneideinsätze mit Spanformer zum Gewindedrehen



TIP-Schneideinsätze sind 1,6 mm länger als GIP im gleichen Plattensitz.

Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter	
	CW	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	TPIX ⁽³⁾	TPIN ⁽⁴⁾	IC08	IC908
TIP 2WT-0.05 ⁽¹⁾	2.40	0.05	0.030	54.00	6.40	●	●
TIP 4WT-0.15 ⁽¹⁾	4.00	0.15	0.030	19.00	6.40	●	●
TIP 5WT-0.25 ⁽¹⁾	5.50	0.25	0.030	12.00	6.40		●

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Steigung max. 0,187xD

⁽¹⁾ TPIN (minimale Gewindegänge pro Zoll) = D/6,4 • D-Gewindedurchmesser (mm)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

⁽⁴⁾ Minimale Gewindegänge pro Zoll

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266)

• CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261)

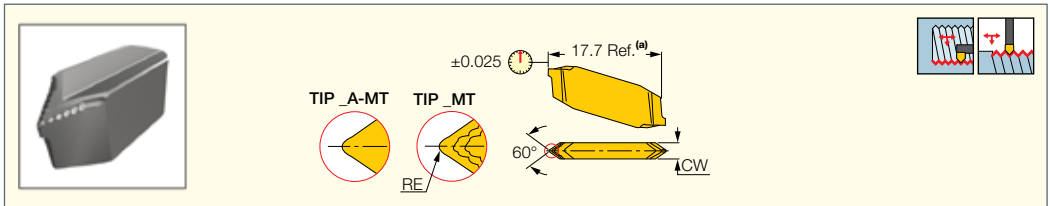
• GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSLR/L (357) • GHSLR/L-JHP-SL (358)

ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-MT

Präzisionsgeschliffene, zweiseitige 60°-Teilprofil-Schneideinsätze mit Spanformer zum Gewindedrehen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter	
	CW	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	TPN ⁽³⁾	TPIX ⁽⁴⁾	IC08	IC908
TIP 2A-MT-0.05 ⁽¹⁾	2.40	0.05	0.030	0.450	56.00		●
TIP 2MT-0.05	2.40	0.05	0.030	0.450	56.00	●	●
TIP 2MT-0.14	2.40	0.14	0.030	1.110	23.00	●	●
TIP 4A-MT-0.15 ⁽¹⁾	4.00	0.15	0.030	1.250	20.00		●
TIP 4MT-0.15	4.00	0.15	0.030	1.250	20.00		●
TIP 4MT-0.20	4.00	0.20	0.030	1.630	16.00	●	●
TIP 5MT-0.25	5.50	0.25	0.030	1.940	13.00	●	●

• (a) TIP-Schneideinsätze sind 1,6 mm länger als GIP im gleichen Plattensitz. • Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.

⁽¹⁾ Ohne Spanformer (gerade Spanfläche)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Mindest-Gewindesteigung (mm)

⁽⁴⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266)

• CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261)

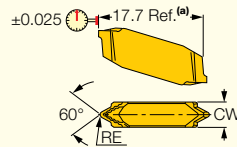
• GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSLR/L (357) • GHSLR/L-JHP-SL (358)

ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-ISO

Präzisionsgeschliffene, zweiseitige 55°-Teilprofil-Schneideinsätze mit Spanformer für die Außenbearbeitung von metrischen ISO-Gewinden



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter	
	TP	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	IC08	IC908
TIP 2P0.5-ISO	0.500	2.40	0.08	0.030	•	•
TIP 2P0.75-ISO	0.750	2.40	0.11	0.030	•	•
TIP 2P0.8-ISO	0.800	2.40	0.12	0.030	•	•
TIP 2P1.0-ISO	1.000	2.40	0.14	0.030	•	•
TIP 2P1.25-ISO	1.250	2.40	0.18	0.030	•	•
TIP 2P1.5-ISO	1.500	2.40	0.22	0.030	•	•
TIP 2P1.75-ISO	1.750	2.40	0.25	0.030	•	•
TIP 4P2.0-ISO	2.000	4.00	0.28	0.030	•	•
TIP 4P2.5-ISO	2.500	4.00	0.35	0.050	•	•
TIP 4P3.0-ISO	3.000	4.00	0.42	0.050		•
TIP 4P3.5-ISO	3.500	4.00	0.48	0.050		•
TIP 5P4.0-ISO	4.000	5.50	0.55	0.050		•
TIP 5P5.0-ISO	5.000	5.50	0.68	0.050		•

• (a) TIP-Schneideinsätze sind 1,6 mm länger als GIP im gleichen Plattensitz. • Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.

⁽¹⁾ Gewindesteigung

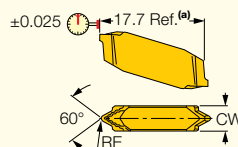
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSL/L (357) • GHSL/L-JHP-SL (358)

ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-UN

Präzisionsgeschliffene, zweiseitige Schneideinsätze mit Spanformer für die Außenbearbeitung von amerikanischen UN-Vollprofil- Gewinden (UN, UNC, UNF, UNEF)



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter		
	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	TPI	IC08	IC808	IC908
TIP 2P32-UN	2.40	0.10	0.030	32.0	•		•
TIP 2P28-UN	2.40	0.11	0.030	28.0	•		•
TIP 2P24-UN	2.40	0.13	0.030	24.0	•		•
TIP 2P20-UN	2.40	0.16	0.030	20.0	•		•
TIP 2P18-UN	2.40	0.18	0.030	18.0	•		•
TIP 2P16-UN	2.40	0.20	0.030	16.0	•		•
TIP 2P14-UN	2.40	0.23	0.030	14.0	•		•
TIP 2P13-UN	2.40	0.25	0.030	13.0	•		•
TIP 2P12-UN	2.40	0.27	0.030	12.0	•		•
TIP 4P11-UN	4.00	0.30	0.030	11.0			•
TIP 4P10-UN	4.00	0.33	0.050	10.0		•	•
TIP 4P08-UN	4.00	0.41	0.050	8.0			•

• (a) TIP-Schneideinsätze sind 1,6 mm länger als GIP im gleichen Plattensitz. • Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.

⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

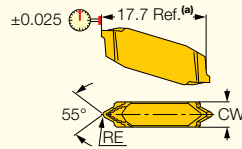
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSL/L (357) • GHSL/L-JHP-SL (358)

ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-BSW

Präzisionsgeschliffene, zweiseitige Schneideinsätze mit Spanformer für die Außenbearbeitung von amerikanischen BWS-, BSF-, BSP-Vollprofilgewinden



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter	
	CW	RE	TPI	IC08	IC908
TIP 2P28-BSW	2.40	0.11	28.0	●	●
TIP 2P26-BSW	2.40	0.12	26.0	●	●
TIP 2P-24BSW	2.40	0.12	24.0	●	●
TIP 2P24-BSW	2.40	0.12	24.0	●	●
TIP 2P-20BSW	2.40	0.16	20.0	●	●
TIP 2P20-BSW	2.40	0.16	20.0	●	●
TIP 2P19-BSW	2.40	0.16	19.0	●	●
TIP 2P-18BSW	2.40	0.17	18.0	●	●
TIP 2P18-BSW	2.40	0.17	18.0	●	●
TIP 2P-16BSW	2.40	0.19	16.0	●	●
TIP 2P16-BSW	2.40	0.19	16.0	●	●
TIP 2P14-BSW	2.40	0.22	14.0	●	●
TIP 4P12-BSW	4.00	0.25	12.0	●	●
TIP 4P11-BSW	4.00	0.28	11.0	●	●
TIP 4P10-BSW	4.00	0.31	10.0	●	●

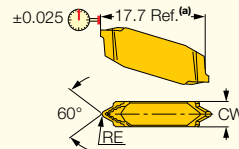
- (a) TIP-Schneideinsätze sind 1,6 mm länger als GIP im gleichen Plattensitz. • Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.
- Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-NPT

Präzisionsgeschliffene, zweiseitige Schneideinsätze mit Spanformer für die Außenbearbeitung von NPT-Vollprofilgewinden

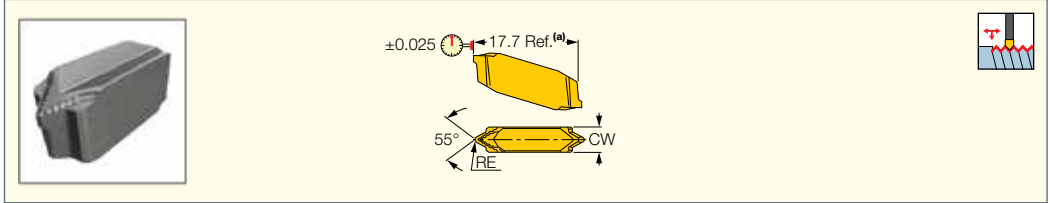


Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter	
	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	TPI ⁽²⁾	IC08	IC908
TIP 2P27-NPT	2.40	0.05	0.030	27.0	●	●
TIP 2P18-NPT	2.40	0.07	0.030	18.0	●	●
TIP 2P14-NPT	2.40	0.09	0.030	14.0	●	●
TIP 4P11.5-NPT	4.00	0.10	0.030	11.5	●	●
TIP 4P8-NPT	4.00	0.13	0.030	8.0	●	●

- (a) TIP-Schneideinsätze sind 1,6 mm länger als GIP im gleichen Plattensitz. • Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.
- ⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)
- ⁽²⁾ Gewindegänge pro Zoll
- Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

TIP-P-BSPT

Präzisionsgeschliffene, zweiseitige Schneideinsätze mit Spanformer für die Außenbearbeitung von BSPT-Vollprofilgewinden (British Standard Pipe)



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter	
	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	TPI ⁽²⁾	IC08	IC908
TIP 2P28-BSPT	2.40	0.11	0.030	28.0	•	•
TIP 2P19-BSPT	2.40	0.16	0.030	19.0	•	•
TIP 2P14-BSPT	2.40	0.22	0.030	14.0	•	•
TIP 4P11-BSPT	4.00	0.28	0.030	11.0	•	•

• (a) TIP-Schneideinsätze sind 1,6 mm länger als GIP im gleichen Plattensitz. • Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.

⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽²⁾ Gewindegänge pro Zoll

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259)

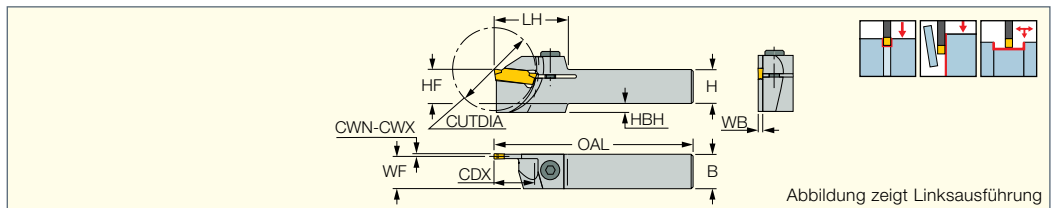
• GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSLR/L (357)

• GHSLR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

PHGR/L

Klemmhalter zum Außen-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	WB	Schneideinsatz		
PHGR/L 20-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 25-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 16-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	16.0	16.0	16.0	110.00	33.0	15.10	5.5	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

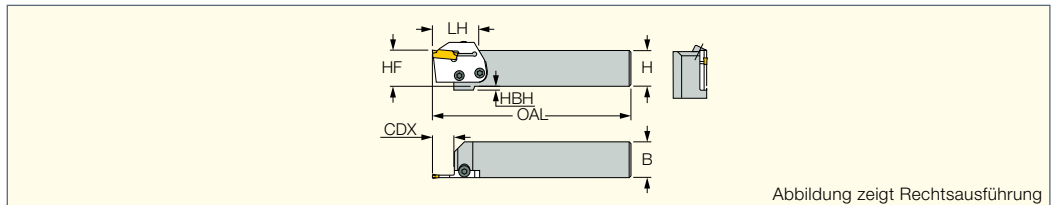
⁽³⁾ Maximaler Durchmesser zum Abstechen

⁽⁴⁾ Maximale Schnittbreite

CUTGRIP

PHAR/L

Klemmhalter zur Außenbearbeitung für PADR/L-Adapter



Bezeichnung	CDX ⁽¹⁾	H	HF	B	OAL	HBH	Adapter ⁽²⁾				
PHAR/L 20	16.30	20.0	20.0	20.0	140.00	10.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5
PHAR/L 25	16.30	25.0	25.0	25.0	140.00	5.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽²⁾ Adapter sind separat zu bestellen.

CUTGRIP

PADR/L

Adapter für GDMW/GDMY-
Stechedreh-Schneideinsätze

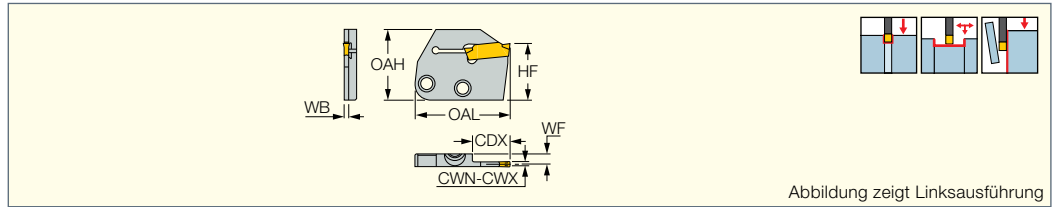


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	OAL	WB	HF	OAH	WF	Schneideinsatz
PADR/L 2.4	2.40	3.18	16.30	41.00	1.90	24.0	30.0	4.20	GDMW 2.4

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

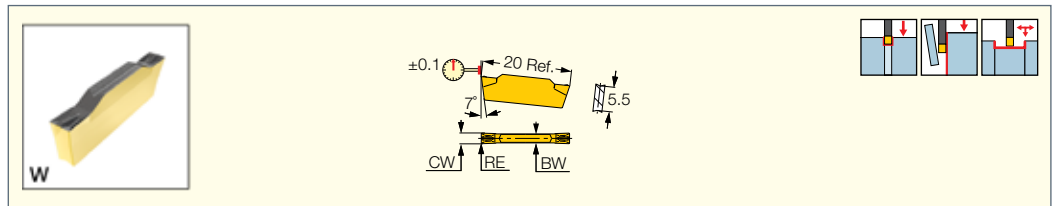
Schneideinsätze siehe Seiten: GDMW 2.4 (294)

Werkzeughalter siehe Seiten: PHAR/L (293)

CUTGRIP

GDMW 2.4

Zweiseitige, gesinterte
Schneideinsätze zum Außendrehen,
Ab- und Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
							●	●	●	●	●			
GDMW 2.4	2.40	0.18	0.04	0.030	2.00	18.00	●	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: PADR/L (294) • PHGR/L (293) • PHSR/L (357)

PCHRS/LS-17

Klemmhalter für PENTA
17-Schneideinsätze für
Bearbeitungen nahe der Schulter.
Optimal für Langdreh- und
Mehrspindelmaschinen.

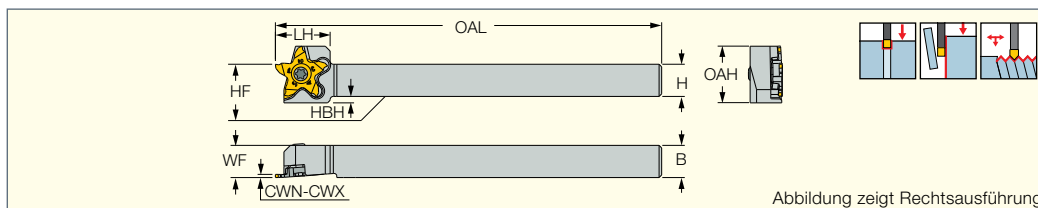


Abbildung zeigt Rechtsausführung



Bezeichnung	H	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	17.6	10.0
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.6	12.0
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.6	16.0
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.6	20.0

• Verwenden Sie rechte Schneideinsätze in rechten Werkzeugen und umgekehrt.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

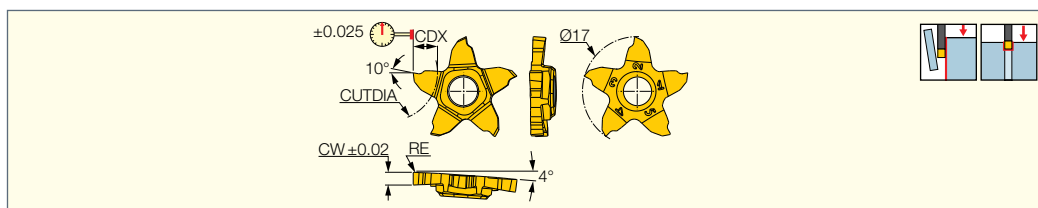
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Ersatzteile

Bezeichnung		
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5

PENTA 17-P-RS/LS

5-schneidige, präzisionsgeschliffene
Schneideinsätze zum Ab- und
Einstechen von Miniaturteilen
nahe der Schulter



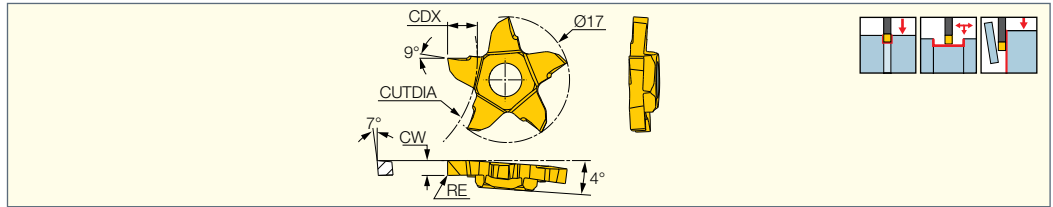
Bezeichnung	Abmessungen					IC1008	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CDX	CUTDIA	f Einstechen (mm)		
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03	
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03	
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03	
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N050P000R/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N075P000R/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N080P000R/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N095P000R/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N100P010R/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N120P010R/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N140P010R/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N150P010R/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N157P010R/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N170P010R/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N178P010R/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N196P010R/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N200P010R/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N222P010R/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N230P010R/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N239P010R/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N247P010R/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N250P010R/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N270P010R/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.09	
PENTA 17N287P010R/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10	
PENTA 17N300P010R/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10	
PENTA 17N318P010R/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

Werkzeuge siehe Seiten: PCHRS/LS-17 (295)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-NP-RS/LS
5-schneidige, präzisionsgeschliffene
Schneideinsätze zum Stechen
und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen					IC1008	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CDX	CUTDIA	ap (mm)		f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.08	3.00	32.0	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06	
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.08	4.00	32.0	●	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09	
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.08	4.00	32.0	●	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11	

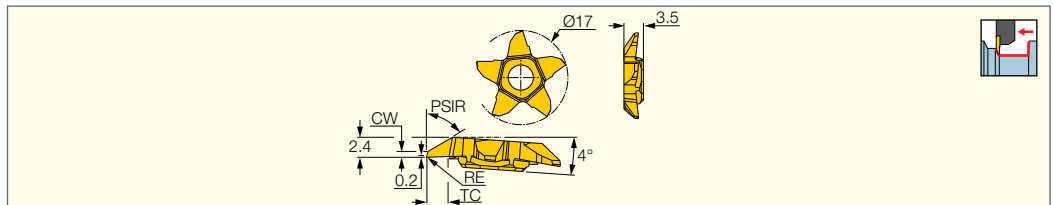
• Bei der Drehbearbeitung entgegen der Spanformerausrichtung beträgt die maximale Schnitttiefe 0,5 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

Werkzeuge siehe Seiten: PCHRS/LS-17 (295)

Bezeichnung	Abmessungen			Bauteildurchmesser (CUTDIA) in Abhängigkeit zur Schnitttiefe (CDX)				
	CW	RE	CDX	CDX ≤ 2.5	CDX ≤ 3.0	CDX ≤ 3.5	CDX ≤ 3.8	CDX ≤ 4.0
PENTA 17-100NP08-L/RS	1.00	0.08	3.00	N.L.	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-L/RS	2.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-L/RS	3.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-ER/EL
5-schneidige, präzisionsgeschliffene
Schneideinsätze zum Rückwärts-
drehen für kurzspanende
Werkstückstoffe



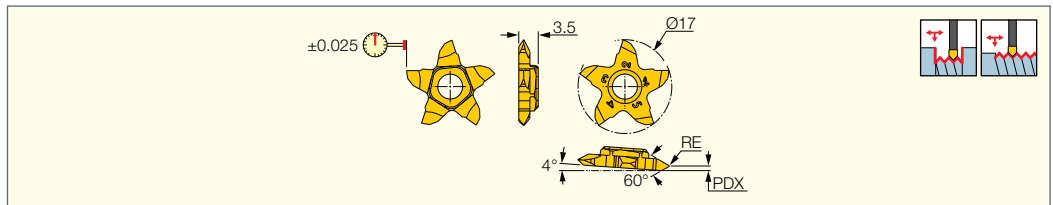
Bezeichnung	Abmessungen					IC1008	Empfohlene Schnittwerte	
	CW	RE	PSIR	Tc	ap (mm)		f Drehen (mm)	
PENTA 17EL00-07KOLS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
PENTA 17ER00-07KORS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
PENTA 17EL08-07KOLS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
PENTA 17ER08-07KORS	0.70	0.08	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

Werkzeuge siehe Seiten: PCHRS/LS-17 (295)

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 17-MT-RS/LS
Präzisionsgeschliffene
Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten
zum Außengewindedrehen
mit 60° Teilprofil



Bezeichnung	Abmessungen					IC1008
	TPN ⁽¹⁾	TPX ⁽²⁾	RE	PDX		
PENTA 17-MTL003LS	0.300	1.750	0.03	0.8	●	
PENTA 17-MTR003RS	0.300	1.750	0.03	0.8	●	
PENTA 17-MTL008LS	0.700	3.500	0.08	1.4	●	
PENTA 17-MTR008RS	0.700	3.500	0.08	1.4	●	

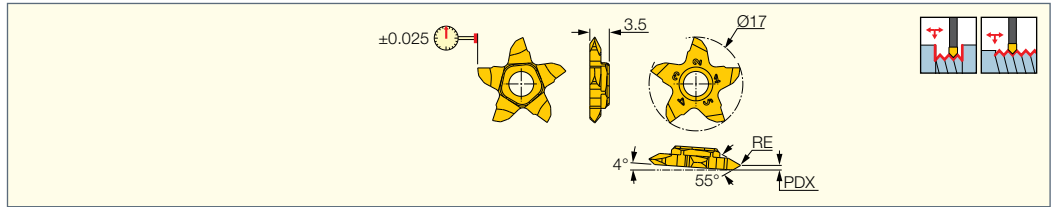
⁽¹⁾ Minimale Gewindesteigung (mm)

⁽²⁾ Maximale Gewindesteigung (mm)

Werkzeuge siehe Seiten: PCHRS/LS-17 (295)

PENTA 17-WT-RS/LS

Präzisionsgeschliffene
Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten
zum Außengewindedrehen
mit 55° Teilprofil



Abmessungen					
Bezeichnung	TPIX ⁽¹⁾	TPIN ⁽²⁾	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	17.00	0.03	0.8	•
PENTA 17-WTR003RS	72.00	17.00	0.03	0.8	•
PENTA 17-WTL008LS	31.00	7.00	0.08	1.4	•
PENTA 17-WTR008RS	31.00	7.00	0.08	1.4	•

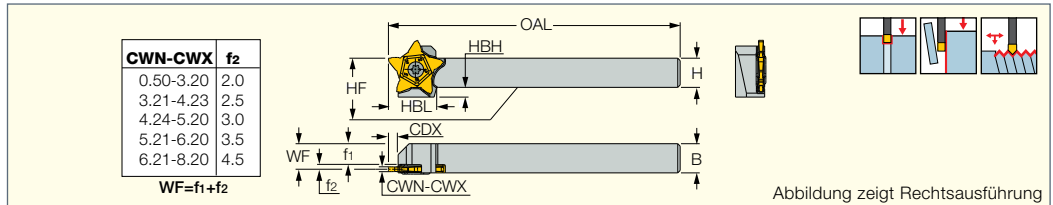
⁽¹⁾ Maximale Gewindgänge pro Zoll

⁽²⁾ Minimale Gewindgänge pro Zoll

Werkzeuge siehe Seiten: PCHRS/LS-17 (295)

PCHR/L-24

Klemmhalter für das 5-schneidige
Präzisionsstechsystem PENTA 24



Bezeichnung	H	HF	B	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	f ₁	CDX ⁽⁴⁾	OAL	LH	HBH		
PCHR/L 10-24	10.0	10.0	10.0	0.50	3.20	6.5	6.50	120.00	19.5	6.0	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 12-24	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	8.5	6.50	120.00	19.5	4.0	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 16-24	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	12.5	6.50	120.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 20-24	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	16.5	6.50	120.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 25-24	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	21.5	6.50	135.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 16-24-5	16.0	16.0	16.0	3.21	5.20	11.5	6.40	120.00	21.5	4.0	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 20-24-5	20.0	20.0	20.0	3.21	5.20	15.5	6.40	120.00	21.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-5	25.0	25.0	25.0	3.21	5.20	20.5	6.40	135.00	21.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-8 ⁽¹⁾	25.0	25.0	25.0	5.21	8.20	18.5	6.50	135.00	19.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5

• f = f₁+f₂ (abhängig von der Breite W des verwendeten Schneideinsatzes).

⁽¹⁾ Nur zur Verwendung mit Sonder-Schneideinsätzen.

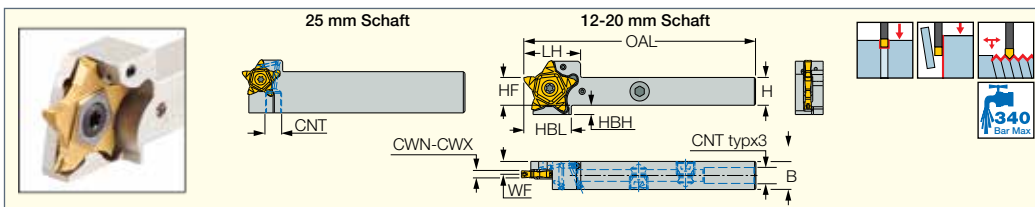
⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁴⁾ Weitere Informationen siehe Schneideinsätze.

PCHR/L-24-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter
Kühlmittelzuführung für das 5-schneidige
Präzisionsstechsystem PENTA 24



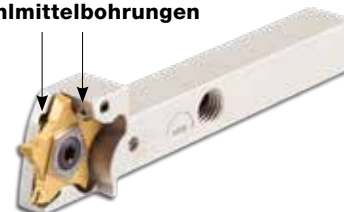
Bezeichnung	H	HF	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WF	OAL	LH	HBL	HBH	CNT	Schneideinsatz
PCHR/L 12-24-JHP	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	6.50	5.50	100.00	24.5	20.50	4.0	UNF 5/16-24	PENTA 24
PCHR/L 16-24-JHP	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	6.50	9.50	120.00	24.5	-	-	UNF 5/16-24	PENTA 24
PCHR/L 20-24-JHP	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28	PENTA 24

- User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.
- Breiten bis zu 6,2 mm sind auf Anfrage erhältlich.
- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
- ⁽³⁾ Weitere Informationen siehe Schneideinsätze.

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
PCHR/L 12-24-JHP	5-8	9-11	11-13
PCHR/L 16/20/25-24-JHP	12-14	14-16	16-18

Kühlmittelbohrungen

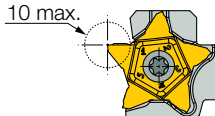


(2) Stechtiefe CDX in Abhängigkeit zum Bauteildurchmesser CUTDIA

CDX	3.5	4	4.5	5
Dmax	No-limit	210	135	50

Abstechen auf Zentrum

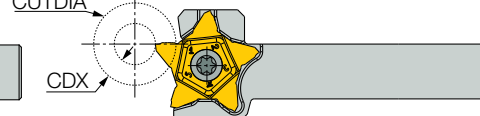
10 max.



Stechtiefbereich

CUTDIA

CDX



Ersatzteile

Bezeichnung				
PCHL 12-24-JHP	SR 16-212-01397L-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 12-24-JHP	SR 16-212-01397-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 16-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 16-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 20-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
PCHR 20-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
PCHL 25-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5		
PCHR 25-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		

PCHR/L-24-JHP-MC

Klemmhalter mit zielgerichteter
MC-Kühlmittelzuführung
für das 5-schneidige
Präzisionsstechsystem PENTA 24

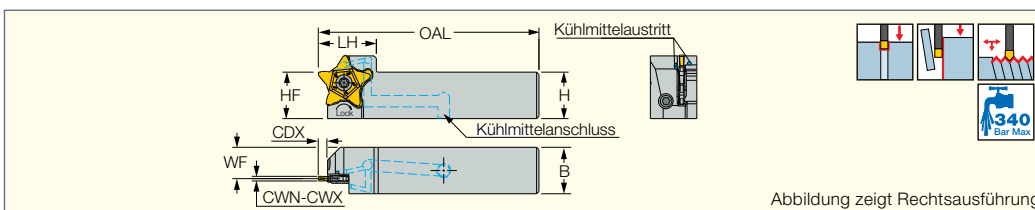


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WF	OAL	LH	Schneideinsatz
PCHR/L 20-24-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	95.00	25.0	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	110.00	25.0	PENTA 24

- User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.
 - Breiten bis zu 6,2 mm sind auf Anfrage erhältlich.
 - ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
 - ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
 - ⁽³⁾ Weitere Informationen siehe Schneideinsätze.
- Werkzeughalter** siehe Seiten: 532, 675, 678-680.

Ersatzteile

Bezeichnung		
PCHL 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397	T-2010/5

PCHRS/LS

Klemmhalter für PENTA
24-Schneideinsätze für
Bearbeitungen nahe der Schulter

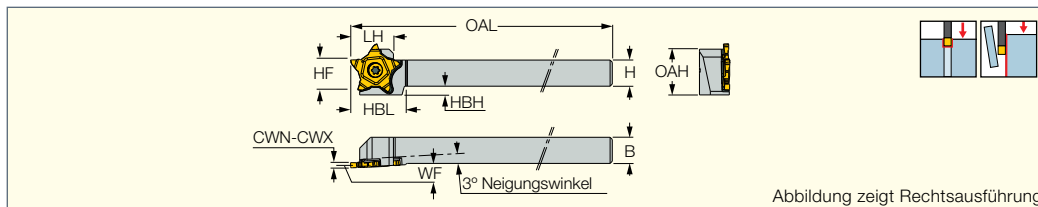


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OAL	LH	HBL	HBH	OAH	HF		
PCHR/LS 12-24	12.0	12.0	0.80	4.80	120.00	19.5	24.50	4.0	21.0	999.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 16-24	16.0	16.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	21.0	999.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 20-24	20.0	20.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	25.0	999.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 25-24	25.0	25.0	0.80	4.80	135.00	19.5	-	-	30.0	999.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite



PCHR/L-34

Klemmhalter für PENTA
34-Schneideinsätze

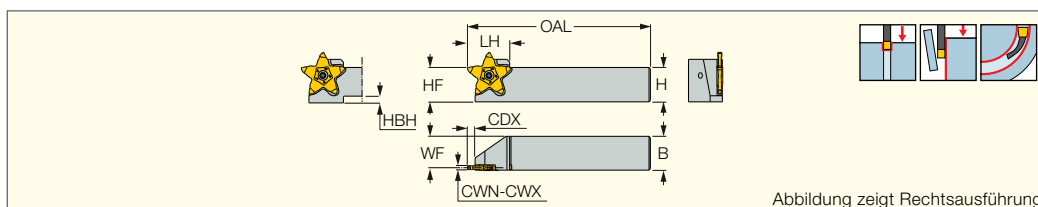


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	B	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	WF	CDX ⁽⁴⁾	OAL	LH	HBH		
PCHR/L 16-34	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	14.20	10.00	120.00	31.0	9.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 20-34	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	18.20	10.00	120.00	31.0	6.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	23.20	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34-8 ⁽¹⁾	25.0	25.0	25.0	3.19	8.20	22.50	10.00	135.00	31.0	-	SR PCHR-8-06642	T-15/5
PCHR/L 32-34	32.0	32.0	32.0	1.50	4.00	30.10	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5

- (1) Nur zur Verwendung mit Sonder-Schneideinsätzen.
- (2) Mindestschnittbreite
- (3) Maximale Schnittbreite
- (4) Weitere Informationen siehe Schneideinsätze.

PCHR/L-34-JHP

Klemmhalter zum Auskammern, Ab-
und Einstechen mit zielgerichteter
Kühlmittelzuführung für PENTA-
Schneideinsätze

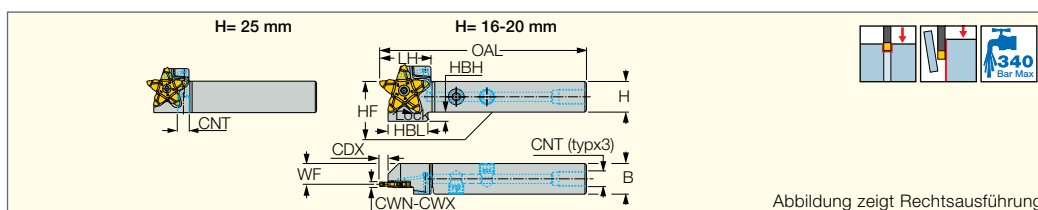


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WF	OAL	LH	HBH	CNT	Schneideinsatz
PCHR/L 16-34-JHP	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	10.00	9.60	120.00	33.5	9.0	UNF 5/16-24	PENTA 34
PCHR/L 20-34-JHP	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.60	135.00	33.5	6.0	G1/8-28	PENTA 34
PCHR/L 25-34-JHP	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.60	135.00	33.5	-	G1/8-28	PENTA 34

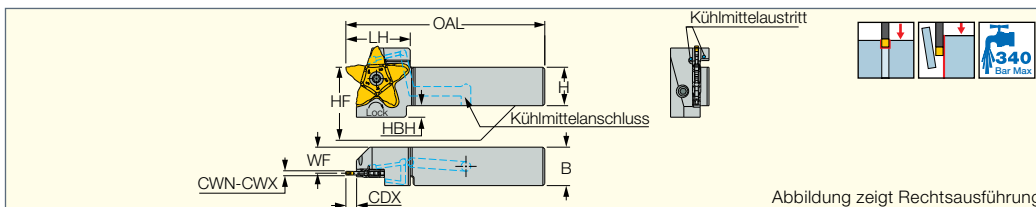
- User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.
- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Weitere Informationen siehe Schneideinsätze.

Ersatzteile

Bezeichnung				
PCHR/L 16-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR/L 20-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
PCHR/L 25-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		



PCHR/L-34-JHP-MC
Klemmhalter mit zielgerichteter
MC-Kühlmittelzuführung
für das 5-schneidige
Präzisionsstechsystem PENTA 34



Bezeichnung	H	HF	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WF	OAL	LH	HBH	Schneideinsatz
PCHR/L 20-34-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.55	103.50	33.5	6.0	PENTA 34
PCHR/L 25-34-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.55	118.50	33.5	-	PENTA 34

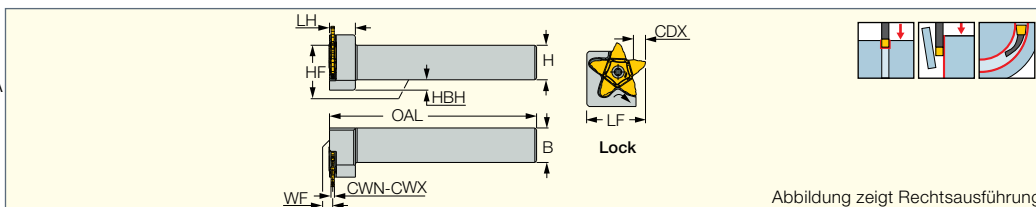
• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.
(1) Mindestschnittbreite
(2) Maximale Schnittbreite
(3) Weitere Informationen siehe Schneideinsätze.
Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680

Ersatzteile

Bezeichnung		
PCHR/L-34-JHP-MC	SR 16-212-01397	T-2010/5



PCHPR/L
Rechtwinklige Klemmhalter für PENTA
24- und 34- Schneideinsätze

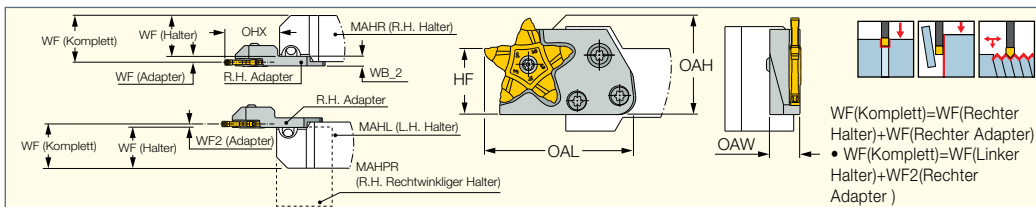


Bezeichnung	H	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	HF	WF	LF	OAL	LH	HBH		
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 (4)	6.50	16.0	1.50 (5)	23.5	120.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 (4)	6.50	20.0	1.50 (5)	28.0	120.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 (4)	6.50	25.0	1.50 (5)	33.0	135.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	10.00	20.0	1.90	34.0	120.00	15.0	6.0	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	10.00	25.0	1.90	34.0	135.00	15.0	-	SR 16-212-01397	T-20/5

(1) Mindestschnittbreite
(2) Maximale Schnittbreite
(3) Weitere Informationen siehe Schneideinsätze.
(4) Breiten bis zu 6,2 mm sind auf Sonderanfrage erhältlich.
(5) Gilt für Schneideinsätze mit W < 3,2 mm.



PCADR/L
Adapter für PENTACUT-
Schneideinsätze
zum Einstechen

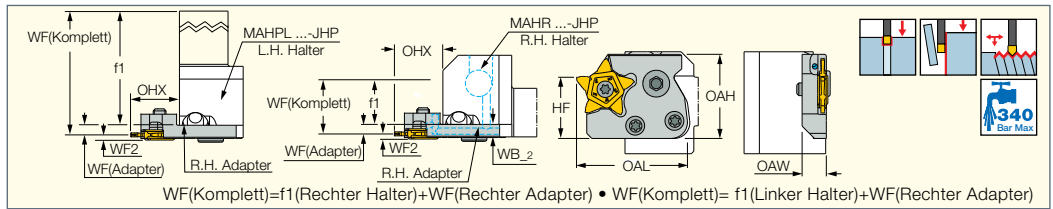


Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	OAL	WF ⁽⁴⁾	WF ₂	OAW	WB_2	HF	H		
PCADR/L 24N	0.50	3.18 (5)	17.00	41.50	3.20	2.00	9.00	5.2	24.0	30.3	SR 16-212-01397L(a)	T-2010/5
PCADR/L 34N	1.50	4.00	29.60	54.20	3.35	1.85	11.00	5.2	24.0	31.0	SR 16-212-01397	T-2010/5

• CDX und D werden durch den Schneideinsatz begrenzt.
(1) Mindestschnittbreite
(2) Maximale Schnittbreite
(3) Maximale Auskrägung zum Einstechen.
(4) WF (Adapter)
(5) Breiten bis zu 6,2 mm sind auf Sonderanfrage erhältlich.
(a) Für linke Klemmhalter

PCADR/L-JHP

Adapter mit zielgerichteter
Kühlmittelzuführung für PENTA
24-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	OAL	WF ⁽⁴⁾	WF ₂	OAW	WB_2	HF	OAH	Schneideinsatz		
PCADR/L 24-JHP	0.50	3.18 ⁽⁵⁾	19.30	43.80	5.20	2.00	10.00	7.2	24.0	33.0	PENTA 24	SR 16-212-01397L	T-2010/5

• CDX und D werden durch den Schneideinsatz begrenzt. • User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.

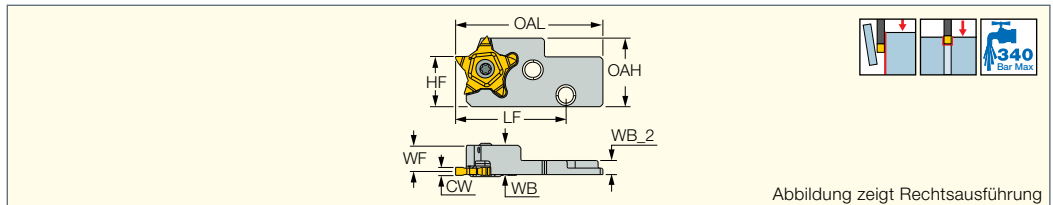
- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Maximale Auskrägung zum Einstechen.
- (4) WF (Adapter)
- (5) Breiten bis zu 6,2 mm sind auf Sonderanfrage erhältlich.

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar		100 bar		140 bar	
	Liter/min		Liter/min		Liter/min	
PCADR/L 24-JHP	9-11		11-13		12-14	

PCAD RE/LE-JHP

Adapter zum Ab- und Einstechen
mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr
für PENTA 24-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Schneideinsatz
PCAD 24R/LE-JHP	0.50	3.18	5.20	11.00	5.3	41.40	55.30	25.8	18.9	PENTA 24

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-400.

- (1) Mindestschnittbreite
 - (2) Maximale Schnittbreite
- Schneideinsätze siehe Seiten:** PENTA 24-BSPT (309) • PENTA 24-ISO (308) • PENTA 24-MT (309) • PENTA 24-NPT (630) • PENTA 24-UN (308) • PENTA 24-W (308) • PENTA 24-WT (309) • PENTA 24N-C (304) • PENTA 24N-C (Vollradius) (305) • PENTA 24N-J (303) • PENTA 24N-J (Vollradius) (304) • PENTA 24N-PF (full radius) (306) • PENTA 24N-PF/P (305) • PENTA 24N-Z (306) • PENTA 24R-C (480) • PENTA 24R-P (482) • PENTA 24R/L-J (480) • PENTA 24R/L-Z (481)

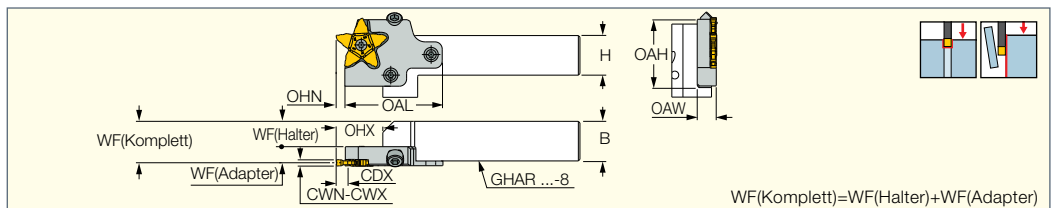
Werkzeughalter siehe Seite: NMAHR/L-JHP (458)

Ersatzteile

Bezeichnung		
PCAD 24LE-JHP	SR 16-212-01397L ^(a)	T-2010/5
PCAD 24RE-JHP	SR 16-212-01397 ^(a)	T-2010/5

(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 2,5 Nm

Verstärkte Adapter für PENTA
34-Schneideinsätze



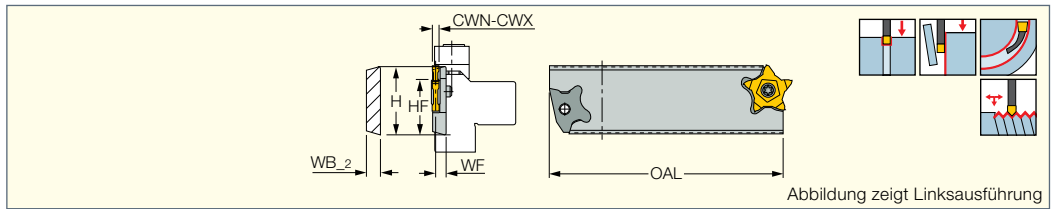
Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHN ⁽³⁾	OHX ⁽⁴⁾	OAL	WF ⁽⁵⁾	OAH	OAW		
PCADR/L 34N-RE	1.50	4.00	5.50	29.50	61.50	10.15	42.0	12.00	SR 16-212-01397	T-2010/5

• CDX und D werden durch den Schneideinsatz begrenzt. • H, B, und WF (Halter) entsprechen dem eingesetzten Werkzeughalter.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Mindest-Auskrägung
- (4) Maximale Auskrägung
- (5) WF (Adapter)

PCHBR/L

Zweiseitige Schneidenträger für PENTACUT-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	H	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	HF	WF ⁽⁴⁾	OAL	WB_2	Schneideinsatz		
PCHBR/L 26-24R	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBL 32-24R	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBR 26-24L	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 32-24L	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR/L 26-34R ⁽¹⁾	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBL 32-34R	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 26-34L ⁽¹⁾	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 32-34L	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5

• Schneidträgerausführungen siehe nachfolgende Zeichnungen.

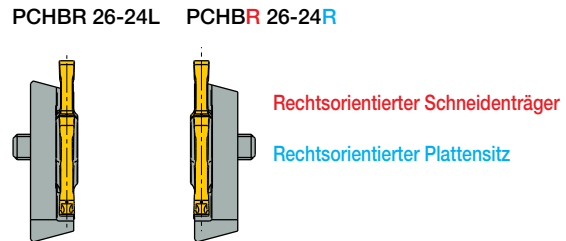
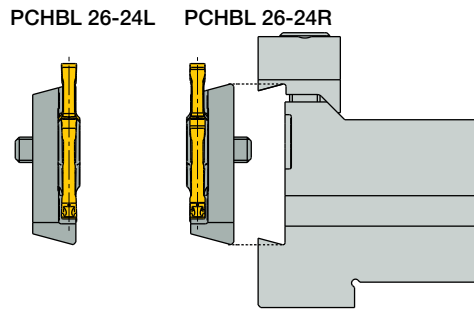
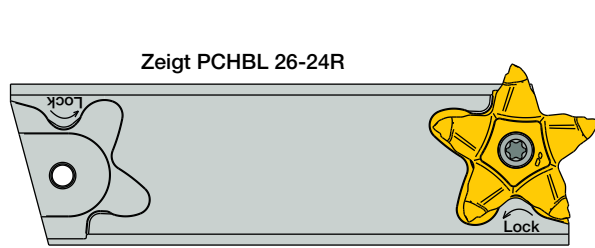
⁽¹⁾ Schneidträger mit einem Plattensitz.

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁴⁾ Von Anlagefläche bis Mitte Schneideinsatz 4,15 mm.

Schneideinsätze siehe Seiten: PENTA 24-BSPT (309) • PENTA 24-ISO (308) • PENTA 24-MT (309) • PENTA 24-NPT (630) • PENTA 24-UN (308) • PENTA 24-W (308) • PENTA 24-WT (309) • PENTA 24N-C (304) • PENTA 24N-C (Vollradius) (305) • PENTA 24N-J (303) • PENTA 24N-J (Vollradius) (304) • PENTA 24N-PF (Vollradius) (306) • PENTA 24N-PF/P (305) • PENTA 24N-Z (306) • PENTA 24R-C (480) • PENTA 24R-P (482) • PENTA 24R/L-J (480) • PENTA 24R/L-Z (481) • PENTA 34F-R/L (570) • PENTA 34N-C (310) • PENTA 34N-J (311) • PENTA 34N-PB (310) • PENTA 34R/L-C (482) • PENTA 34R/L-J (483) • PENTA 34R/L-PB (483)



Bezeichnungssystem für Standard-Schneideinsätze

PENTA

Werkzeug-Linie

24

Außenkreis-Umfang Schneideinsatz

N

Einstellwinkel Schneideinsatz (K)
N, R, L

150

Schneidkantenbreite W (mm) x100

J

Spanformer-Typ **J, Z**

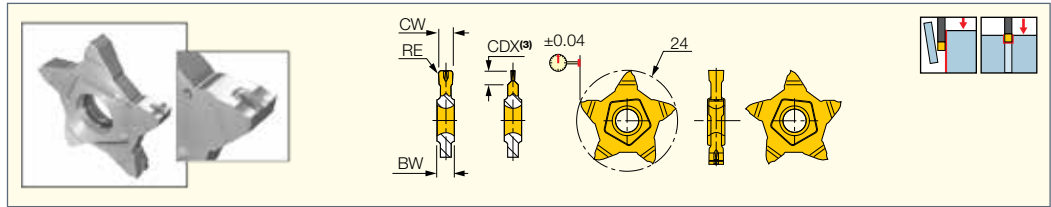
010

Eckenradius R (mm) x100 für neutrale Schneideinsätze (k=0) oder Einstellwinkel für Rechts- bzw. Linksausführung (z. B. 15D = 15°)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-J

5-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen für dünnwandige Bauteile aus ISO P-, M-, N- und S-Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX ⁽³⁾	IC1008	IC908	IC807G	
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	0.02	0.020	4.00	1.00		•		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	0.02	0.020	4.00	2.50	•			0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	0.02	0.020	4.00	1.60		•		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	0.02	0.020	4.00	3.50		•		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	0.02	0.020	4.00	3.50	•		•	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00		•		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00		•	•	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	0.02	0.020	4.00	2.00		•		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00		•		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	0.02	0.020	4.00	2.50		•		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	0.00	0.020	4.00	5.00	•	•	•	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00		•	•	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	0.02	0.030	4.00	3.00		•	•	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	0.02	0.030	4.00	3.00		•	•	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00		•		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00		•	•	0.04-0.12
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.00	•	•	•	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	0.02	0.030	4.00	3.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	0.02	0.030	4.00	5.00		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	0.02	0.030	4.00	5.00		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	0.02	0.020	4.00	5.00		•		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50		•		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	0.02	0.020	4.00	6.50		•		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	0.02	0.030	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	0.02	0.030	4.00	6.50		•		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	0.02	0.030	5.00	6.40		•		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	0.02	0.030	5.00	6.20		•		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	0.02	0.030	5.00	6.20		•		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	0.02	0.030	5.00	6.20		•		0.04-0.18

• Auskammern ist nur möglich mit Schneideinsätzen von mindestens 2,39 mm Breite. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie auf Seite 306.

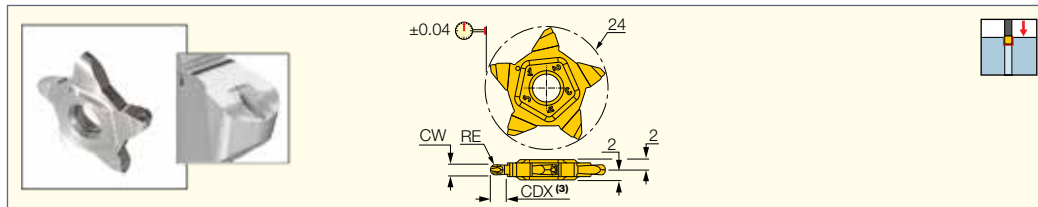
Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298)

• PCHR/L-24-JHP-MC (298)



PENTA 24N-J (Vollradius)

5-schneidige, präzisionsgeschliffene Vollradius- Schneideinsätze zum Einstechen für Bauteile aus ISO P-, M-, N- und S-Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾	IC908		IC807G
PENTA 24N100J050	1.00	0.50	0.02	0.050	3.50	●		0.03-0.07
PENTA 24N120J060	1.20	0.60	0.02	0.050	2.00	●		0.03-0.07
PENTA 24N140J070	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	●		0.05-0.08
PENTA 24N157J079	1.57	0.79	0.02	0.050	3.00	●	●	0.05-0.08
PENTA 24N200J100	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	●	●	0.05-0.12
PENTA 24N239J120	2.39	1.20	0.02	0.050	5.00	●		0.06-0.16
PENTA 24N300J150	3.00	1.50	0.02	0.050	6.50	●	●	0.06-0.20
PENTA 24N318J159	3.18	1.59	0.02	0.050	6.50	●		0.06-0.20
PENTA 24N400J200	4.00	2.00	0.02	0.050	6.25	●		0.06-0.20

• Auskammern ist nur möglich mit Schneideinsätzen von mindestens 2,39 mm Breite. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

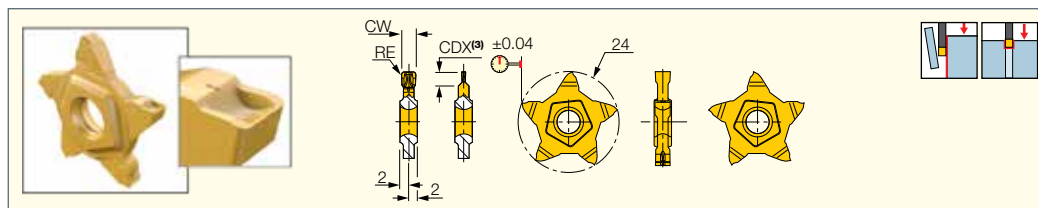
⁽³⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie auf Seite 306.

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)



PENTA 24N-C

5-schneidige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von harten und zähen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					IC908	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾		
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	0.02	0.050	5.00	●	0.05-0.11
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.12
PENTA 24N170C010	1.70	0.10	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.13
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.14
PENTA 24N196C015	1.96	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.15
PENTA 24N200C020	2.00	0.20	0.02	0.050	6.00	●	0.05-0.16
PENTA 24N222C015	2.22	0.15	0.02	0.050	3.50	●	0.05-0.16
PENTA 24N230C020	2.30	0.20	0.02	0.050	3.50	●	0.06-0.17
PENTA 24N239C015	2.39	0.15	0.02	0.050	5.00	●	0.07-0.18
PENTA 24N247C020	2.47	0.20	0.02	0.050	5.00	●	0.08-0.18
PENTA 24N270C010	2.70	0.10	0.02	0.050	6.20	●	0.09-0.18
PENTA 24N287C020	2.87	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.18
PENTA 24N300C020	3.00	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N300C040	3.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N318C020	3.18	0.20	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.20
PENTA 24N478C055	4.78	0.55	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25
PENTA 24N486C040	4.86	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25
PENTA 24N500C040	5.00	0.40	0.02	0.050	6.20	●	0.10-0.25

• Auskammern ist nur möglich mit Schneideinsätzen von mindestens 2,39 mm Breite. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

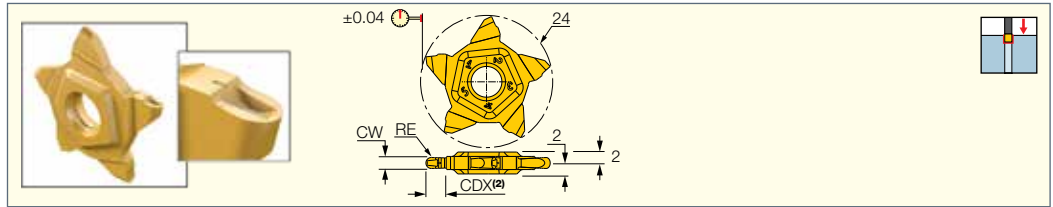
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie auf Seite 306.

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTA 24N-C (Vollradius)
5-schneidige, präzisionsgeschliffene
Schneideinsätze zum Ab- und
Einstechen für Bauteile aus ISO P-
und K-Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen				IC908	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾		f Einstechen (mm)
PENTA 24N157C079	1.57	0.79	0.02	3.00	●	0.04-0.12
PENTA 24N200C100	2.00	1.00	0.02	3.00	●	0.04-0.16
PENTA 24N239C120	2.39	1.20	0.02	5.00	●	0.06-0.18
PENTA 24N300C150	3.00	1.50	0.02	6.20	●	0.10-0.25

• Auskammern ist nur möglich mit Schneideinsätzen von mindestens 2,39 mm Breite. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

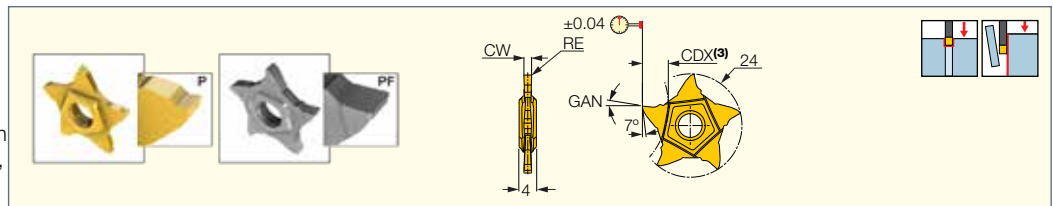
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie auf Seite 306.

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298)

• PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTA 24N-PF/P
5-schneidige, präzisionsgeschliffene
Schneideinsätze mit sehr positiven
Spanwinkeln zum Ab- und Einstechen
für dünnwandige Bauteile aus ISO P-,
M-, N-Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾	GAN	IC1008	IC908	IC30N	
PENTA 24N050PF005	0.50	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.01-0.04
PENTA 24N075PF005	0.75	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N095PF005	0.95	0.05	0.02	0.020	4.00	6.0			●	0.02-0.05
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.02	0.020	4.00	6.0		●	●	0.03-0.06
PENTA 24N100P005	1.00	0.05	0.02	0.020	3.50	12.0	●			0.02-0.05
PENTA 24N125PF020	1.25	0.20	0.02	0.020	5.00	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N145PF020	1.45	0.20	0.02	0.020	6.20	6.0			●	0.03-0.06
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0		●	●	0.03-0.09
PENTA 24N150P005	1.50	0.05	0.02	0.020	5.00	12.0	●			0.02-0.07
PENTA 24N175PF020	1.75	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.02-0.08
PENTA 24N185PF020	1.85	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0			●	0.03-0.10
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.10
PENTA 24N200P005	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	12.0	●			0.02-0.08
PENTA 24N230PF020	2.30	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.14
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.02	0.030	6.50	6.0		●		0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		●	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF030	3.00	0.30	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.15
PENTA 24N400PF020	4.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0			●	0.04-0.16
PENTA 24N400PF040	4.00	0.40	0.02	0.030	6.20	6.0			●	0.04-0.16

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie auf Seite 306.

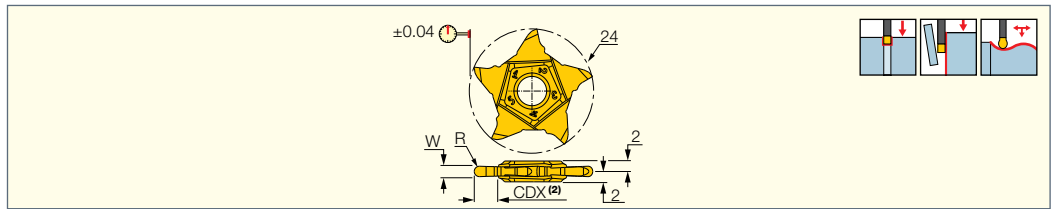
Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298)

• PCHR/L-24-JHP-MC (298)



PENTA 24N-PF (Vollradius)

5-schneidige, präzisionsgeschliffene Vollradius-Schneideinsätze zum Einstechen für dünnwandige Bauteile aus ISO P-, M-, N-Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					IC30N	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	GAN		
PENTA 24N100PF050	1.00	0.50	0.02	4.50	6.0	●	0.03-0.06
PENTA 24N150PF075	1.50	0.75	0.02	6.20	6.0	●	0.03-0.06
PENTA 24N200PF100	2.00	1.00	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.10
PENTA 24N250PF125	2.50	1.25	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF150	3.00	1.50	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.15
PENTA 24N400PF200	4.00	2.00	0.02	6.20	6.0	●	0.04-0.16

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

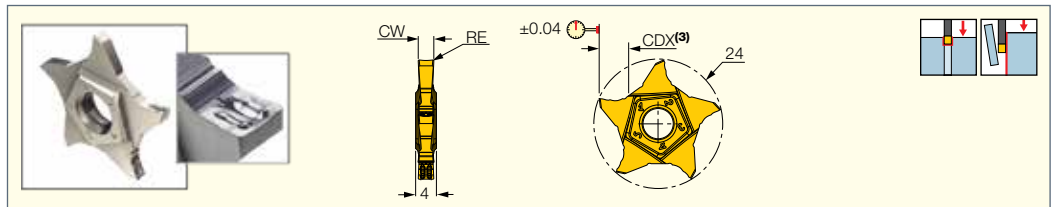
⁽²⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie unten auf dieser Seite 306.

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)



PENTA 24N-Z

5-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen für dünnwandige Bauteile aus ISO P-, M-, N- und S-Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					IC90B	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾		
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	0.02	0.020	5.00	●	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	0.02	0.000	6.40	●	0.04-0.16

• Schneidkanten mit sehr positivem Spanwinkel, geeignet zum Abstechen von Rohren, dünnwandigen Bauteilen und für kleine Durchmesser.

• Geeignet für die Bearbeitung von weichen Werkstückstoffen und Lagerstahl mit niedrigen bis mittleren Vorschüben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie unten auf dieser Seite 306.

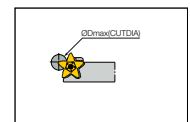
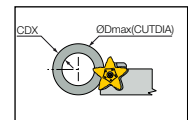
Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

Bearbeitungsbereich für Penta 24-Schneideinsätze										
CW±0.02	CDX ⁽³⁾	CDX / CUTDIA	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.5	T≤6.4
CW=0.50 ⁽¹⁾	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=0.50 ⁽²⁾	2.5	-	-	250	-	-	-	-	-	-
CW=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.00	3.5	-	N.L.	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤CW≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.50	5.0	-	N.L.	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤CW≤1.96	3.0	-	N.L.	-	-	-	-	-	-	-
CW=2.00	6.0 ⁽⁴⁾	-	N.L.	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤CW≤2.30	3.5	-	N.L.	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤CW≤2.50	5.0	-	N.L.	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤CW≤3.18	6.4	-	N.L.	470	210	135	100	70	40	20

⁽¹⁾ Bezieht sich auf PENTA 24N050J000 zum Einstechen.

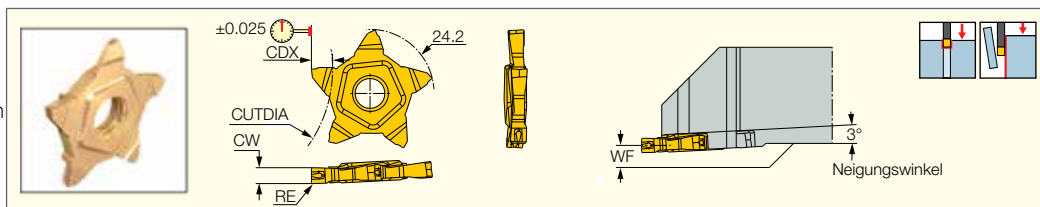
⁽²⁾ Bezieht sich auf PENTA 24N050J004 zum Abstechen.

⁽⁴⁾ Vollradius-Schneideinsatz CDX = 3,0, CUTDIA = Keine Begrenzung



PENTA 24N-J-RS

5-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen nahe der Werkstückschulter für ISO P-, M-, N und S- Werkstückstoffe



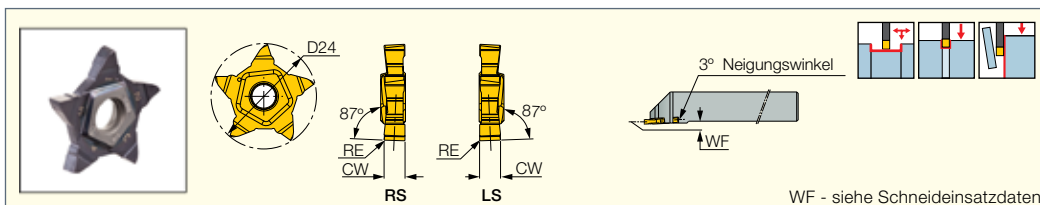
Bezeichnung	Abmessungen						IC908	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX	CUTDIA	WF		
PENTA 24N157J020RS	1.57	0.20	0.20	3.00	-	1.20	●	0.03-0.10
PENTA 24N157J079RS	1.57	0.79	0.20	3.00	-	1.20	●	0.04-0.12
PENTA 24N200J020RS	2.00	0.20	0.20	3.00	-	1.00	●	0.04-0.12
PENTA 24N239J020RS	2.39	0.20	0.20	5.00	3.0	0.80	●	0.04-0.14
PENTA 24N239J119RS	2.39	1.19	0.20	5.00	3.0	0.80	●	0.04-0.16
PENTA 24N300J020RS	3.00	0.20	0.20	6.20	16.0	0.40	●	0.04-0.16
PENTA 24N318J020RS	3.18	0.20	0.20	6.20	16.0	0.40	●	0.04-0.16
PENTA 24N318J159RS	3.18	1.59	0.20	6.20	16.0	0.40	●	0.04-0.16

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: PCHRS/LS (299)

PENTA 24N-RS/LS

5-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen nahe der Werkstückschulter



WF - siehe Schneideinsatzdaten

Bezeichnung	Abmessungen						IC908	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	CUTDIA	WF		
PENTA 24N080NF010R/LS	0.80	0.10	0.02	1.60	- ⁽³⁾	1.60	●	0.03-0.05
PENTA 24N100NF010R/LS	1.00	0.10	0.02	1.80	- ⁽³⁾	1.50	●	0.03-0.06
PENTA 24N119NF010R/LS	1.19	0.10	0.02	2.00	- ⁽³⁾	1.40	●	0.03-0.06
PENTA 24N157NF020R/LS	1.57	0.20	0.02	3.00	- ⁽³⁾	1.20	●	0.03-0.08
PENTA 24N157NF079R/LS	1.57	0.79	0.02	3.00	- ⁽³⁾	1.20	●	0.03-0.08
PENTA 24N200NF020R/LS	2.00	0.20	0.02	3.00	- ⁽³⁾	1.00	●	0.03-0.10
PENTA 24N239NF020R/LS	2.39	0.20	0.02	5.00	40.0	0.80	●	0.03-0.12
PENTA 24N239NF119R/LS	2.39	1.19	0.02	5.00	40.0	0.80	●	0.03-0.12
PENTA 24N300NF020R/LS	3.00	0.20	0.02	6.20	16.0	0.50	●	0.04-0.14
PENTA 24N318NF020R/LS	3.18	0.20	0.02	6.50	13.0	0.40	●	0.04-0.14
PENTA 24N318NF159R/LS	3.18	1.59	0.02	6.50	13.0	0.40	●	0.04-0.14
PENTA 24N400NF020R/LS	4.00	0.20	0.02	6.50	13.0	1.00	●	0.04-0.16
PENTA 24N480NF020R/LS	4.80	0.20	0.02	6.50	13.0	1.60	●	0.04-0.16

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe

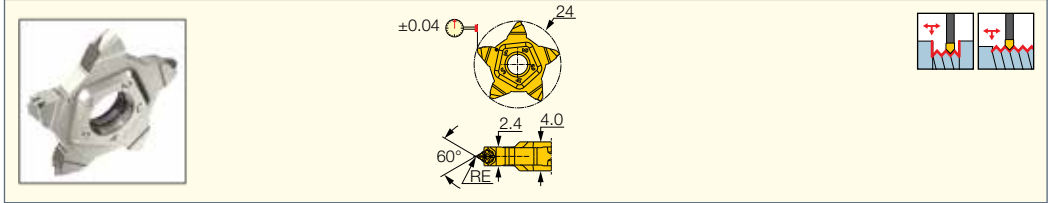
⁽³⁾ Keine Begrenzung

Werkzeuge siehe Seiten: PCHRS/LS (299)

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 24-ISO

Präzisionsgeschliffene,
5-schneidige Schneideinsätze
mit Vollprofil und Spanformer
zum Außengewindedrehen



Abmessungen			
Bezeichnung	TP	RE	IC908
PENTA 24-0.5-ISO	0.500	0.08	●
PENTA 24-0.75-ISO	0.750	0.11	●
PENTA 24-0.8-ISO	0.800	0.12	●
PENTA 24-1.0-ISO	1.000	0.14	●
PENTA 24-1.25-ISO	1.250	0.18	●
PENTA 24-1.5-ISO	1.500	0.22	●
PENTA 24-1.75-ISO	1.750	0.25	●
PENTA 24-2.0-ISO	2.000	0.28	●

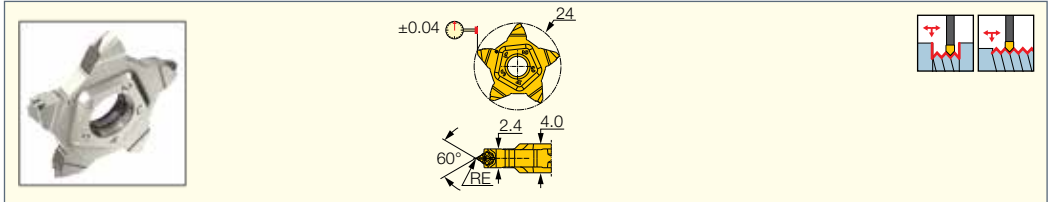
• DMIN (mm)=5.435xTP

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298)
• PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 24-UN

Präzisionsgeschliffene,
5-schneidige Schneideinsätze
mit Vollprofil und Spanformer
zum Außengewindedrehen
(UN, UNC, UNF, UNEF)



Abmessungen			
Bezeichnung	TPI	RE	IC908
PENTA 24-24-UN	24.0	0.13	●
PENTA 24-20-UN	20.0	0.16	●
PENTA 24-18-UN	18.0	0.18	●
PENTA 24-16-UN	16.0	0.21	●
PENTA 24-14-UN	14.0	0.23	●

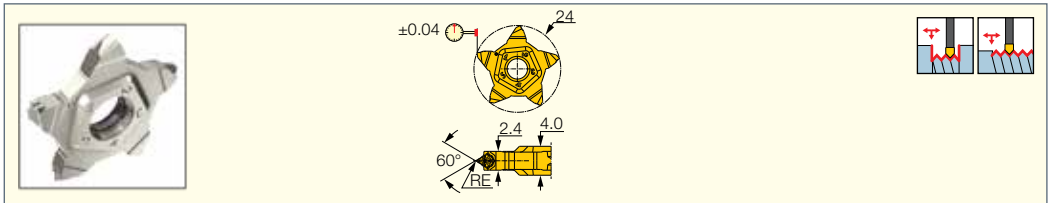
• DMIN (mm)=5.435/TPI • Toleranz: Klasse 2A

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298)
• PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 24-W

Präzisionsgeschliffene,
5-schneidige Schneideinsätze
mit Vollprofil und Spanformer
zum Außengewindedrehen (BSW,
BSF, BSP), B.S.84-1956 DIN 259



Abmessungen			
Bezeichnung	TPI	RE	IC908
PENTA 24-28-W	28.0	0.09	●
PENTA 24-19-W	19.0	0.15	●
PENTA 24-14-W	14.0	0.21	●

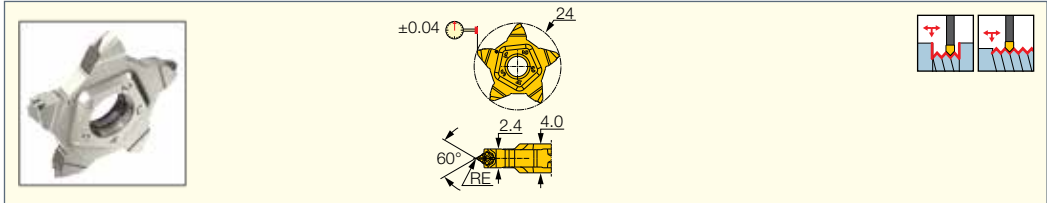
• DMIN (mm)=5.435/TPI

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298)
• PCHR/L-24-JHP-MC (298)



PENTA 24-BSPT

Präzisionsgeschliffene, 5-schneidige Schneideinsätze mit Vollprofil und Spanformer zum Außengewindedrehen (BSPT)



Abmessungen				IC908
Bezeichnung	TPI	RE		
PENTA 24-19-BSPT	19.0	0.16		•
PENTA 24-14-BSPT	14.0	0.22		•

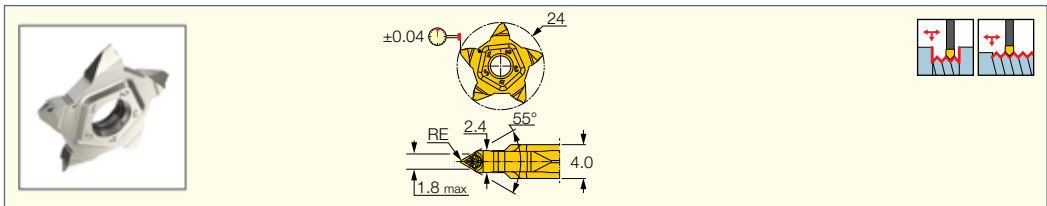
• DMIN (mm)=5.435/TPI

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)



PENTA 24-MT

Präzisionsgeschliffene Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Außengewindedrehen mit 60° Teilprofil



Abmessungen				IC908
Bezeichnung	TPN ⁽²⁾	TPX ⁽³⁾	RE	
PENTA 24-MT-0.05	0.500	1.750	0.05	•
PENTA 24A-MT-0.05 ⁽¹⁾	0.500	1.750	0.05	•
PENTA 24A-MT-0.15	1.250	1.750	0.15	•

• TPX=0,175xD

⁽¹⁾ Gerade Spanfläche (ohne Spanformer)

⁽²⁾ Minimale Gewindesteigung (mm)

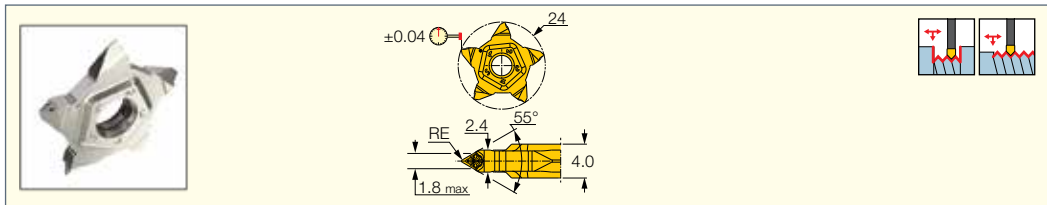
⁽³⁾ Maximale Gewindesteigung (mm)

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)



PENTA 24-WT

Präzisionsgeschliffene, 5-schneidige Schneideinsätze mit 55° Teilprofil und Spanformer zum Außengewindedrehen (Whitworth)



Abmessungen				IC908
Bezeichnung	TPIX ⁽²⁾	TPIN ⁽³⁾	RE	
PENTA 24A-WT-0.15 ⁽¹⁾	19.00	14	0.15	•
PENTA 24A-WT-0.05 ⁽¹⁾	48.00	14	0.05	•

• TPIN=6.4/D (mm) D-nomineller Gewindedurchmesser (inch).

⁽¹⁾ Gerade Spanfläche (ohne Spanformer)

⁽²⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

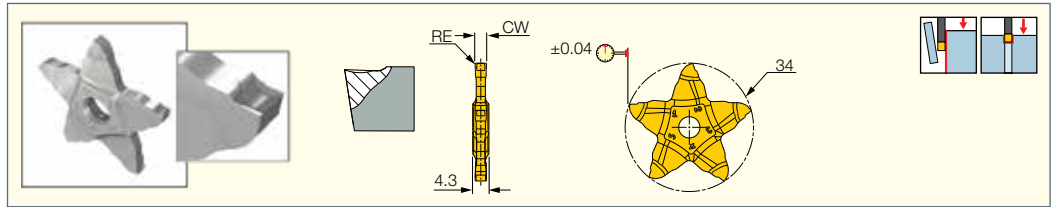
⁽³⁾ Minimale Gewindegänge pro Zoll

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)



PENTA 34N-PB

5-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen, speziell für Lagerstahl und andere zähe Werkstückstoffe geeignet



Bezeichnung	Abmessungen					IC908	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾		
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.030	9.50	●	0.03-0.10

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

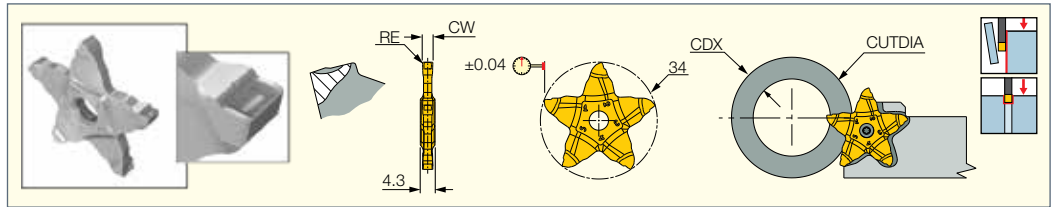
⁽³⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie auf Seite 310.

Werkzeuge siehe Seiten: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)



PENTA 34N-C

5-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen für Bauteile aus ISO P- und K-Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					IC908	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾		
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	0.00	0.030	8.00	●	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	0.00	0.030	8.00	●	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	0.00	0.050	8.00	●	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	0.00	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	0.00	0.030	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	0.00	0.030	8.00	●	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	0.00	0.050	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	0.00	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	0.00	0.030	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	0.00	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	0.00	0.030	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	0.00	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	0.02	0.050	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	0.02	0.020	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	0.02	0.030	10.00	●	0.06-0.30

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

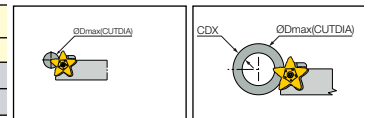
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie auf Seite 310.

Werkzeuge siehe Seiten: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

CW±0.02	Bearbeitungsbereich für PENTA 34-Schneideinsätze						
	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ CW ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ CW ≤ 4.00						55	20

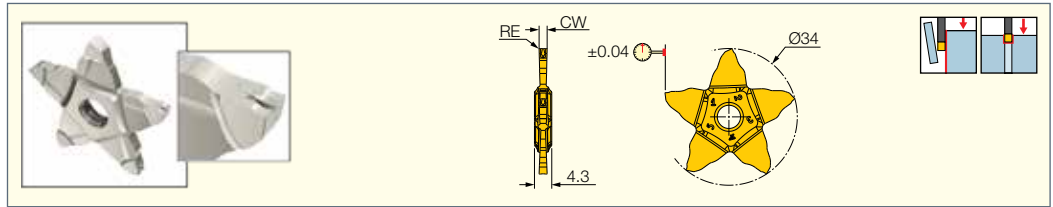


CUTDIA zum Abstechen auf Zentrum = 2x CDX

NL = Keine Begrenzung

PENTA 34N-J

5-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen für dünnwandige Bauteile aus ISO P-, M-, N- und S-Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					IC908	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾		
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	0.02	0.000	8.50	●	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	0.02	0.000	8.50	●	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	0.02	0.050	8.50	●	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	0.02	0.000	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	0.02	0.050	8.50	●	0.06-0.16
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	0.02	0.000	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	0.02	0.050	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	0.02	0.000	10.00	●	0.20-0.16

• Auskammern ist nur möglich mit Schneideinsätzen von mindestens 2,39 mm Breite. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Das Verhältnis Ab- / Einstechtiefe zum Bauteildurchmesser finden Sie auf Seite 310.

Werkzeuge siehe Seiten: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

GTGA

Präzisionsgeschliffene Schneideinsätze mit 3 Schneidkanten für geringe Bearbeitungstiefen

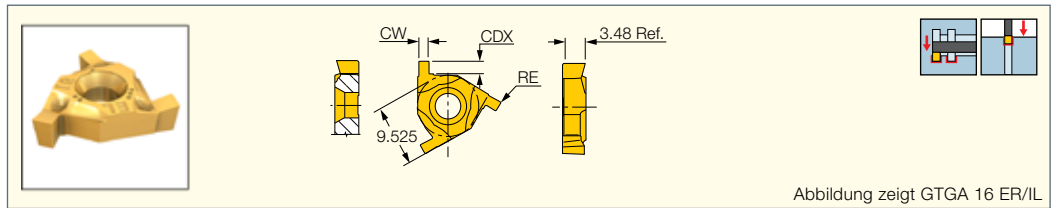


Abbildung zeigt GTGA 16 ER/IL

Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	CDX	CWTOL ⁽¹⁾	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	IC528	IC508	
GTGA 16EL/IR 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.04
GTGA 16EL/IR 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.05
GTGA 16EL/IR 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.06
GTGA 16EL/IR 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	●	●	0.04-0.06
GTGA 16ER/IL 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.04
GTGA 16ER/IL 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.05
GTGA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.06
GTGA 16ER/IL 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	●	●	0.04-0.06

• Schneideinsätze zum Rechts-Außen-Einstechen können zum Links-Innen-Einstechen verwendet werden.

• Für die Außenbearbeitung Unterlegplatte AE 16-0 und für die Innenbearbeitung Unterlegplatte AI 16-0 verwenden.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-SER/L (653) • SER-D (654) • SER/L (652) • SIR/L (655)

GTMA

Gesinterte Schneideinsätze mit 3 Schneidkanten für geringe Bearbeitungstiefen

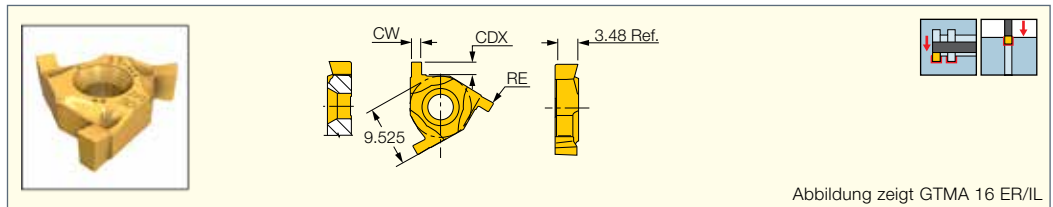


Abbildung zeigt GTMA 16 ER/IL

Bezeichnung	Abmessungen					IC508	Empfohlene Schnittwerte
	CW	CDX	CWTOL ⁽¹⁾	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)		f Einstechen (mm)
GTMA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.05	0.10	0.050	●	0.02-0.03
GTMA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.05	0.10	0.050	●	0.02-0.04
GTMA 16ER/IL 160	1.60	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 175	1.75	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.06
GTMA 16ER/IL 222	2.22	2.10	0.05	0.10	0.050	●	0.04-0.06

- Schneideinsätze zum Rechts-Außen-Einstechen können zum Links-Innen-Einstechen verwendet werden.
- Für die Außenbearbeitung Unterlegplatte AE 16-0 und für die Innenbearbeitung Unterlegplatte AI 16-0 verwenden.
- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-SER/L (653) • SER/L (652) • SIR/L (655)

WERKZEUGE UND SCHNEIDEINSÄTZE FÜR DIE SCHWERZERSPANUNG





THDR/L-IQ

Klemmhalter zum Außen-Einstecken

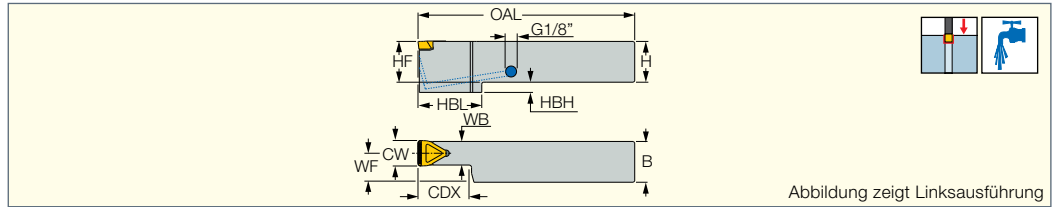


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CW	CDX ⁽¹⁾	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	HBL
THDR/L 2525-10T20-IQ	10.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	9.20	20.40	8.0	30.0
THDR/L 3232-10T20-IQ	10.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	9.20	27.40	8.0	30.0
THDR/L 2525-12T20-IQ	12.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	11.00	19.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-12T20-IQ	12.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	11.00	26.50	8.0	30.0
THDR/L 2525-14T20-IQ	14.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	13.00	18.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-14T20-IQ	14.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	13.00	25.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-16T40-IQ	16.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	14.80	24.60	8.0	48.0
THDR/L 4040-16T50-IQ	16.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	14.80	32.60	-	-
THDR/L 3232-18T40-IQ	18.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.50	23.80	8.0	48.0
THDR/L 4040-18T50-IQ	18.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	16.50	31.80	-	-
THDR/L 3232-20T40-IQ	20.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	23.00	8.0	48.0
THDR/L 4040-20T50-IQ	20.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	18.00	31.00	-	-

• Ausschließlich zum Einstechen.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seite: TIGER-IQ (315)



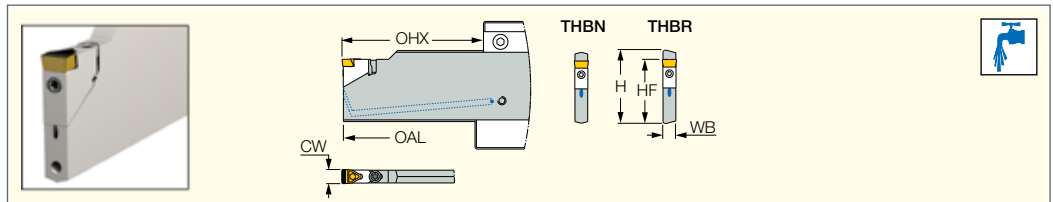
Ersatzteile

Bezeichnung				
THDR/L 2525-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-16T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-16T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-18T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-18T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-20T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-20T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T



THBR/L/N-IQ

Schneidenträger für hohe Stechtiefen



Bezeichnung	CW	OHX ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	WB	OAL	HF	H						
THBN 53K-10-IQ ⁽¹⁾	10.00	100.0	93.00	9.00	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341
THBR/L 53K-12-IQ ⁽²⁾	12.00	100.0	93.00	10.80	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341
THBR/L 53K-14-IQ ⁽²⁾	14.00	100.0	93.00	12.60	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341

• User Guide siehe Seiten 380-395.

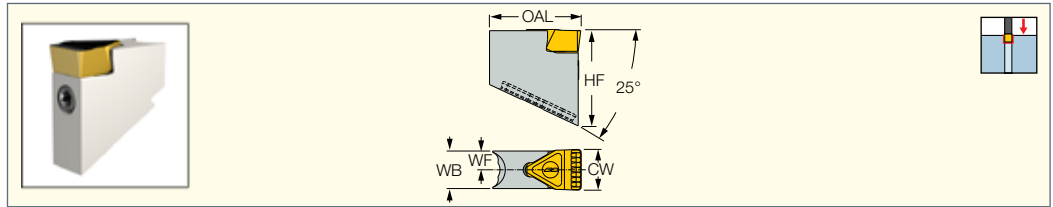
⁽¹⁾ Kassetten müssen separat bestellt werden.

⁽²⁾ Für eine optimale Zerspanleistung verwenden Sie SGTBU...-14-Spannschäfte.

⁽³⁾ Maximale Auskrägung

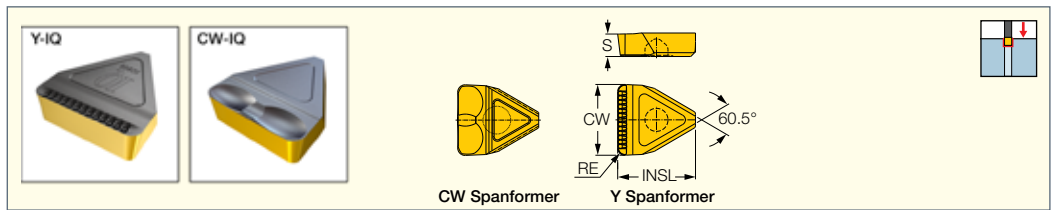
⁽⁴⁾ Wenn D (Bauteil) 200 mm oder kleiner, dann CDX=98 mm, wenn D (Bauteil) größer als 200 mm, dann CDX=93.

Werkzeuge siehe Seite: CR THDN-IQ (315)



Bezeichnung	CW	WF	HF	OAL	WB				
CR THDN-10-IQ	10.00	4.60	24.0	22.60	9.20	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-12-IQ	12.00	5.50	23.7	23.60	11.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-14-IQ	14.00	6.50	23.7	24.20	13.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T

- User Guide siehe Seiten 380-395.
- Schneideinsätze siehe Seite: TIGER-IQ (315)
- Werkzeughalter siehe Seite: THBR/L/N-IQ (314)



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	S	INSL	IC830	IC808	
TIGER 1008Y-IQ	10.00	0.80	0.08	0.050	5.05	13.30	●	●	0.20-0.35
TIGER 1212Y-IQ	12.00	1.20	0.08	0.050	5.05	14.00	●	●	0.20-0.40
TIGER 1415-CW-IQ	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10	●	●	0.22-0.45
TIGER 1415Y-IQ	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10	●	●	0.22-0.45
TIGER 1615Y-IQ	16.00	1.50	0.08	0.050	6.35	20.00	●	●	0.22-0.50
TIGER 1820Y-IQ	18.00	2.00	0.08	0.050	6.35	20.90	●	●	0.25-0.55
TIGER 2020-CW-IQ	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00	●	●	0.25-0.60
TIGER 2020Y-IQ	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00	●	●	0.25-0.60

- Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.
- ⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)
- ⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CR THDN-IQ (315) • THDR/L-IQ (314)



TGBHR/L

Klemmhalter zum Ab- und Einstecken und Stechdrehen in der Schwerzerspannung

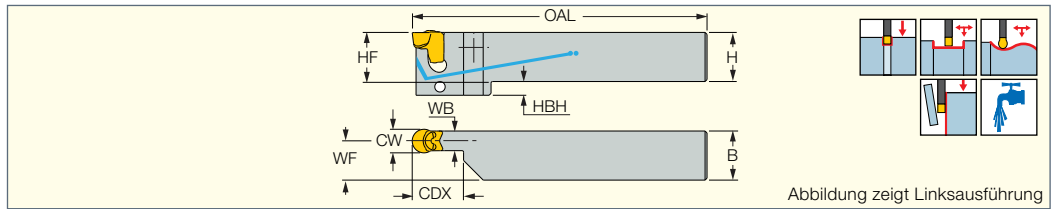


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CW	H	HF	B	WB	OAL	CDX	WF	HBH
TGBHR/L 20C-6 (1)	6.00	20.0	20.0	20.0	5.20	135.00	12.00	17.40	5.0
TGBHR/L 25C-6 (1)	6.00	25.0	25.0	25.0	5.20	135.00	12.00	22.40	-
TGBHR/L 32C-6 (1)	6.00	32.0	32.0	32.0	5.20	150.00	12.00	29.40	-
TGBHR/L 25C-8	8.00	25.0	25.0	25.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32C-8	8.00	32.0	32.0	32.0	7.00	170.00	30.00	28.50	5.0
TGBHR/L 25C-10	10.00	25.0	25.0	25.0	8.00	150.00	25.00	21.00	12.0
TGBHR/L 32C-10	10.00	32.0	32.0	32.0	8.00	170.00	30.00	28.00	5.0
TGBHR/L 25C-12	12.00	25.0	25.0	25.0	10.00	150.00	25.00	20.00	12.0
TGBHR/L 32C-12	12.00	32.0	32.0	32.0	10.00	170.00	30.00	27.00	5.0
TGBHR/L 25C-14T20	14.00	25.0	25.0	25.0	12.00	140.00	20.00	19.00	12.0
TGBHR/L 32C-14T40	14.00	32.0	32.0	32.0	12.00	170.00	40.00	26.00	5.0
TGBHR/L 40C-14T40	14.00	40.0	40.0	40.0	12.00	170.00	40.00	34.00	-

• Werkzeughalter für 14 mm breite Schneideinsätze haben einen direkten G1/8" Kühlmittelanschluss. • User Guide siehe Seiten 380-395.

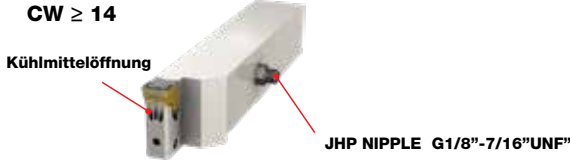
(1) Details zum Bearbeitungsbereich, siehe Tabelle unten.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-C/W/M (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

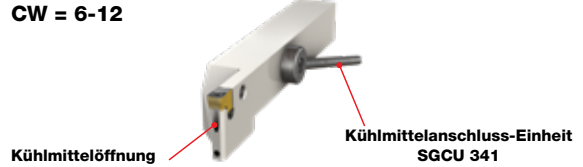
Stechtiefen in Bezug auf den Werkstückdurchmesser für TGBHR/L...C-6

CDX	28	26	24	22	20	18	16	14	12
CUTDIA	35	55	75	100	120	150	200	350	∞

CW ≥ 14



CW = 6-12



Ersatzteile

Bezeichnung				
TGBHR/L 20C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-14T20	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHL 32C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR 32C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR/L 40C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*

* Optional, bitte separat bestellen.

TGBHR/L-JHP

SUMO-GRIP-Klemmhalter
mit Kühlmittelkanälen für
Hochdruckkühlung zum
Einstechen und Stechdrehen

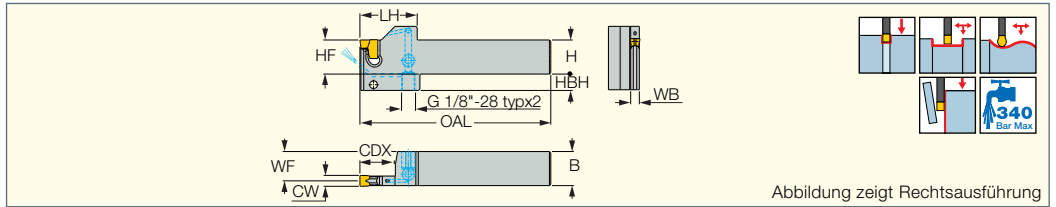


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	CW	HF	B	LH	WB	OAL	CDX ⁽¹⁾	WF	HBH
TGBHR/L 25-8-JHP	25.0	8.00	25.0	25.0	42.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32-8-JHP	32.0	8.00	32.0	32.0	42.0	7.00	170.00	25.00	28.50	12.0

• User Guide siehe Seiten 380-398.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-C/W/M (463) • TAGB/TAGBA (319)

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar (Liter/min)	100 bar (Liter/min)	140 bar (Liter/min)
TGBHR/L-JHP	13-16	19-21	22-24

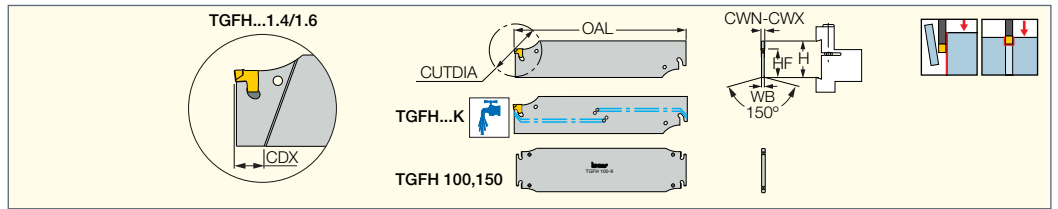
ETG 8-12 Auswerfer für 8 - 12,7 mm breite Schneideinsätze





TGFH/R/L

Schneidtr ger mit tangentialer Plattensitz f r einseitige TANG-GRIP-Schneideins tze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	H	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	WB	OAL	CDX	HF	CUTDIA	CSP ⁽⁴⁾	Schneideinsatz		
TGFH 19-1.4	19.0	1.40	1.40	1.05 ⁽⁵⁾	86.00	9.60	15.7	30.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	19.0	1.60	1.60	1.30 ⁽⁶⁾	86.00	11.00	15.7	32.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	1.05 ⁽⁵⁾	110.00	8.30	21.4	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	26.0	1.60	1.60	1.30 ⁽⁶⁾	110.00	10.00	21.4	35.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-3	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 ⁽¹⁾	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26-4	26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	1.05 ⁽⁵⁾	150.00	7.10	24.8	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	32.0	1.60	1.60	1.30 ⁽⁵⁾	150.00	10.00	24.8	38.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	32.0	1.80	2.40	1.65 ⁽⁵⁾	150.00	-	24.8	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 32-3	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 ⁽¹⁾	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-4	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 ⁽¹⁾	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 4	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-5	32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 32-7	32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 ⁽¹⁾	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 ⁽¹⁾	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 ⁽¹⁾	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 ⁽¹⁾	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 ⁽¹⁾	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mit K hlmittebohrlungen, empfohlener K hlmitteidruck: mind. 10 bar, K hlmitterohr SGCU 341 muss separat bestellt werden.

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁴⁾ 0 - ohne innere K hlmittezufuhr, 1 - mit innerer K hlmittezufuhr

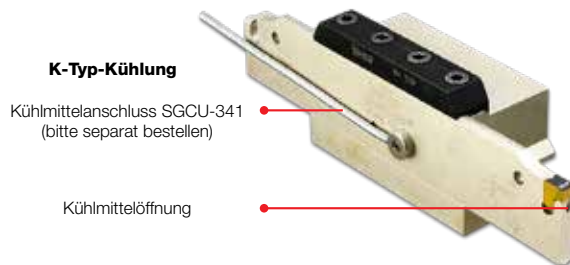
⁽⁵⁾ Breite im Stechtiefenbereich liegt bei 2,50 mm.

⁽⁶⁾ Breite im Stechtiefenbereich liegt bei 1,60 mm.

* Optional, bitte separat bestellen.

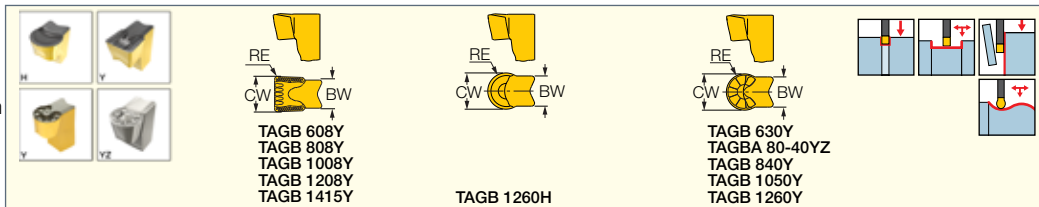
Schneideins tze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)



TAGB/TAGBA

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Stechdrehen, Ab- und Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte		
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	RETOL ⁽⁴⁾	BW	IC8250	IC808	IC07	IC806	IC807	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
TAGB 608Y	6.00	0.05	0.80	0.050	5.20		●		●		1.00-3.60	0.20-0.60	0.18-0.30
TAGB 630Y	6.00	0.05	3.00	0.050	5.20		●		●		0.00-3.00	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 808Y	8.00	0.05	0.80	0.050	6.20	●	●		●	●	1.00-5.60	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 840Y ⁽¹⁾	8.00	0.05	4.00	0.050	6.20	●	●		●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.18-0.32
TAGBA 80-40YZ ⁽¹⁾	8.00	0.05	4.00	0.050	6.00			●			0.00-4.00	0.40-0.70	0.25-0.40
TAGB 1008Y	10.00	0.05	0.80	0.050	8.00	●	●				1.00-7.00	0.30-0.70	0.22-0.40
TAGB 1050Y ⁽²⁾	10.00	0.05	5.00	0.050	8.00	●	●				0.00-5.00	0.30-0.85	0.22-0.40
TAGB 1208Y	12.00	0.07	0.80	0.050	10.00	●	●				1.00-8.40	0.35-0.85	0.26-0.48
TAGB 1260Y ⁽²⁾	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	●	●				0.00-6.00	0.35-0.90	0.26-0.48
TAGB 1260H ⁽²⁾	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	●	●				0.00-6.00	0.45-1.00	0.35-0.55
TAGB 1415Y	14.00	0.07	1.50	0.050	12.00	●	●				1.80-8.40	0.35-0.85	0.26-0.50

• H-Typ Spanformer mit negativer Schutzfase zur Bearbeitung mit stark unterbrochenem Schnitt und von Gusseisen-Bauteilen.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Der Plattensitz des Schneidenträgers muss angepasst werden.

⁽²⁾ Der Plattensitz des Werkzeugs muss angepasst werden.

⁽³⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

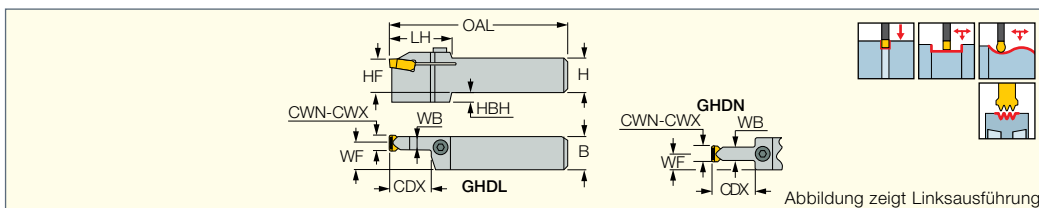
⁽⁴⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • TGBHR/L (316) • TGBHR/L-JHP (317) • TGFH-JHP (451) • TGFH/R/L (318) • TGSU (417) • TGTR/L-IQ (459)

CUTGRIP

GHDR/L/N 12/14

Klemmhalter zur Außenbearbeitung für breite Einstiche



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	H	HF	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	Schneideinsatz		
GHDR/L 32-12	12.00	14.53	30.00	32.0	32.0	32.0	170.00	27.30	9.50	50.0	-	GIMY 1260, TIGER 1453	SR M8x20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 2525-14T12	13.00	17.40	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	19.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17	SR M8x20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T12	13.00	17.40	12.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17		
GHDR/L 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	59.0	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8x20 DIN912	HW 6.0
GHDN 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	12.00	57.5	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8x20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T38	13.00	17.40	38.00	40.0	40.0	40.0	170.00	34.00	12.00	59.0	-	TIGER 14/16/17	SR M8x20 DIN912	HW 6.0
GHDN 4040-14T45	14.50	17.40	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	20.00	12.00	55.5	-	TIGER 14/16/17	SR 76-1289	HW 5.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

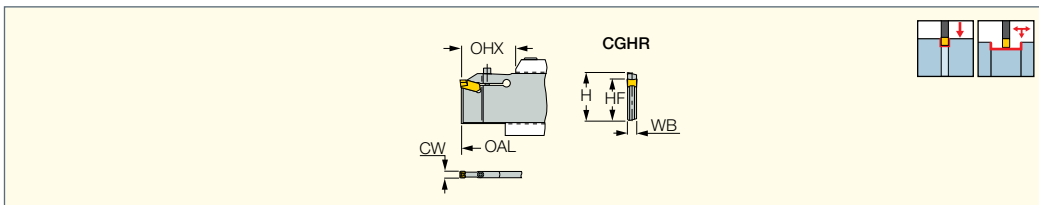
⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seiten: GIMY 1260 (274) • GPV (288) • TIGER (320)

CUTGRIP

CGHR/L-12-14D

Schneidenträger mit Schraubenklemmung für breite Einstiche



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	WB	OAL	HF	H		
CGHR/L 53-12D	12.00	14.50	100.0	93.00	9.50	260.00	45.0	52.6	SR 76-4002	HW 5.0
CGHR/L 53-14D	12.50	17.40	100.0	93.00	11.10	260.00	45.0	52.6	SR M6x25 DIN912	HW 5.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Mindest-Auskrägung. • Bei der Verwendung von zweiseitigen Schneideinsätzen ist die Stechtiefe durch den Schneideinsatz begrenzt.

⁽⁴⁾ Wenn D (Bauteil) 200 mm oder kleiner, dann CDX=98 mm, wenn D (Bauteil) größer als 200 mm, dann CDX=93.

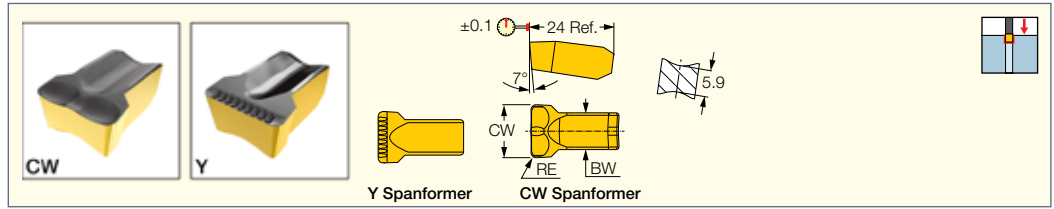
Schneideinsätze siehe Seiten: GIMY 1260 (274) • TIGER (320)

Werkzeughalter siehe Seiten: SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUTGRIP

TIGER

Gesinterte Schneideinsätze zum Außen-Einstecken, einseitige Ausführung für tiefe Bearbeitungen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	INSL	IC830	IC808	IC20	
TIGER 1453-152	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00	●	●	●	0.22-0.44
TIGER 1453-152-CW	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00		●		0.15-0.50
TIGER 16.63-1.52	16.63	0.02	1.52	0.050	12.70	24.00		●		0.25-0.50
TIGER 1740-200	17.40	0.08	2.00	0.100	12.70	24.00		●		0.26-0.52

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGHR/L-12-14D (319) • GHDR/L/N 12/14 (319)

CUTGRIP

THDR/L/N

Klemmhalter zum Außen-Einstecken

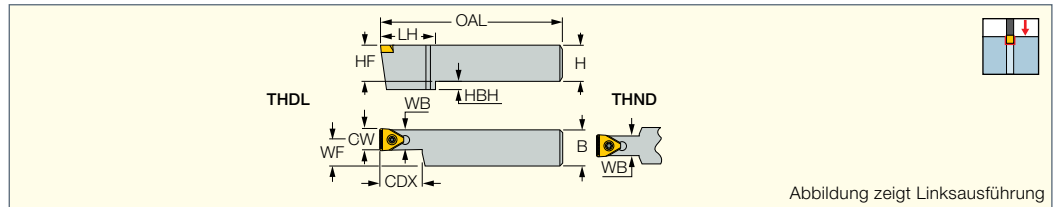


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CW	CDX ⁽¹⁾	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	LH	Schneideinsatz			
THDR/L 4040-17T45	17.00	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	15.00	32.50	-	-	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR 3232-17T38	17.00	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	24.00	8.0	50.0	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	23.30	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	31.30	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	16.00	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	20.00	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T

• Ausschließlich zum Einstechen.

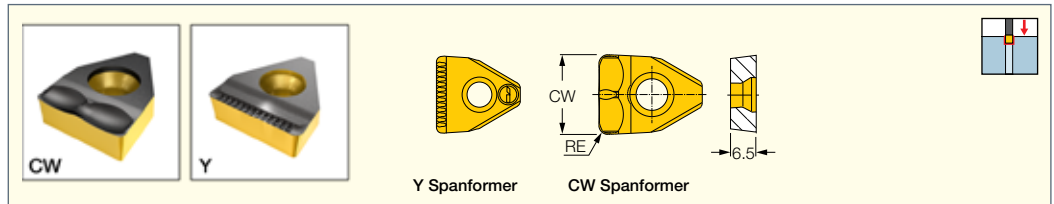
⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seite: TIGERV (320)

CUTGRIP

TIGERV

Gesinterte Schneideinsätze zum Außen-Einstecken, einseitige Ausführung für tiefe Bearbeitungen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	IC830	IC808	IC20	
TIGERV 1700-200-CW	17.00	2.00	0.08	0.050		●		0.20-0.60
TIGERV 2006-152	20.06	1.52	0.08	0.050	●	●	●	0.30-0.60

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seite: THDR/L/N (320)

PCHR/L-27-JHP

Klemmhalter für 5-schneidige,
breite Schneideinsätze für die
Bearbeitung von Sonderprofilen

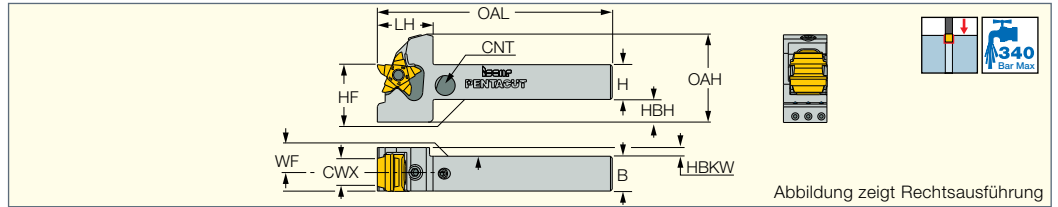


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWX ⁽¹⁾	WF	H	HF	OAH	B	HBKW	OAL	LH	HBH	CNT
PCHR/L 20-27-JHP	20.00	9.30	20.0	20.0	50.4	20.0	5.0	135.00	32.0	13.0	G1/4x10
PCHR/L 25-27-JHP	20.00	14.30	25.0	25.0	50.4	25.0	0.0	135.00	32.0	8.0	G1/4x10

⁽¹⁾ Maximale Schnittbreite

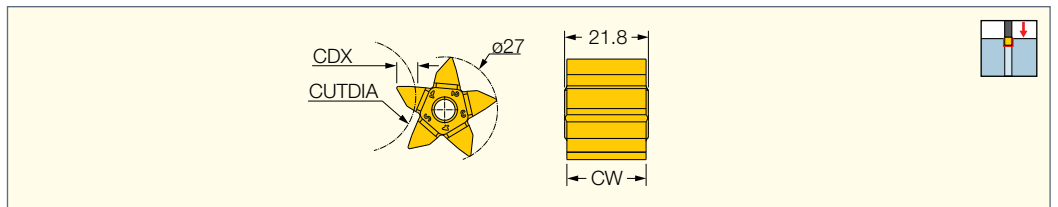
- Werkzeughalter siehe Seiten: C#-ADE (673) • C#-ADES (674) • C#-ASHA (673) • C#-ASHR/L (672) • C#-ASHR/L-45 (673) • C#-ASHR/L-45-HPMC (675)
 • C#-ASHR/L-HPMC (675) • HSK A-WH-ASHR/L-1 (677) • HSK A63WH-ASHN-45 (676) • HSK A63WH-ASHR/L-2 (677) • HSK A63WH-ASHR/L-3 (677)
 • HSK A63WH-ASHR/L-45 (677)

Ersatzteile

Bezeichnung	
PCHR/L-27-JHP	HW 4.0

PENTAS 27-20 Rohling

Schneideinsatzrohling mit 5
breiten Schneidkanten für die
Herstellung von Sonderprofilen



Bezeichnung	Abmessungen		IC08
	CW	CDX	
PENTAS 27-20FT	20.00	4.00	•

Werkzeuge siehe Seite: PCHR/L-27-JHP (321)



WERKZEUGE UND SCHNEIDEINSÄTZE FÜR DIE INNENBEARBEITUNG



CUTGRIP

GEHIMR/L

Bohrstangen zur Innenbearbeitung mit innerer Kühlmittelzufuhr für Schneideinsatzbreiten < 1,9 mm

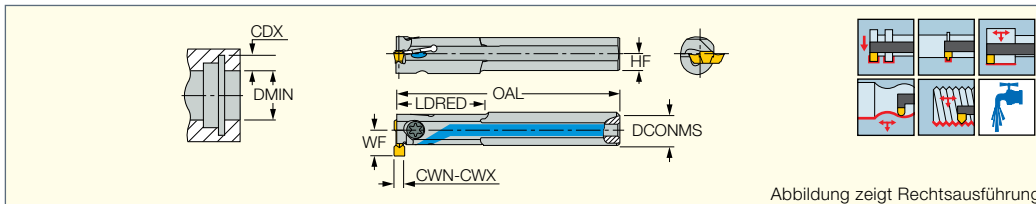


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	LDRED	WF	HF	CND ⁽⁴⁾			
GEHIMR/L 10-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	25.0	7.60	5.0	3.5 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	150.00	35.0	9.00	6.0	6,0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	20.0	10.60	7.5	M6 ⁽⁵⁾	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-14	0.80	1.90	16.00	14.00	2.50	125.00	25.0	10.90	7.5	M6 ⁽⁵⁾	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	40.0	10.50	7.5	M6 ⁽⁵⁾	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• User Guide siehe Seiten 380-395.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Maximale Schnitttiefe
- (4) Durchmesser des Kühlmittelanschlusses.
- (5) Kunststoffdichtung mit M6-Gewinde.

Schneideinsätze siehe Seiten: GEPI (327) • GEPI (W<M) (327) • GEPI-MT (329) • GEPI-RX/LX (328) • GEPI-WT (329)

CUTGRIP

GEHIMR/L-SC

Bohrstangen zur Innenbearbeitung mit Vollhartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr für Schneideinsatzbreiten < 1,9 mm

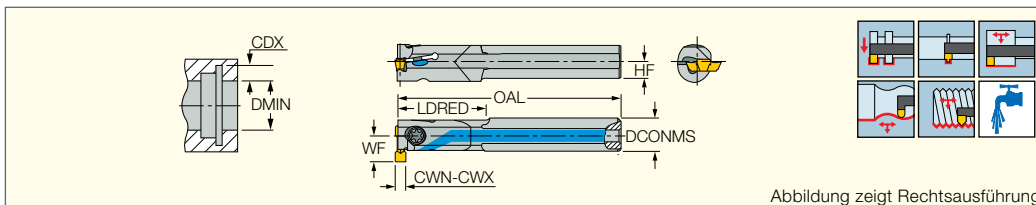


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	LDRED	WF	HF	Kühlmittelanschluss			
GEHIMR/L 10SC-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	30.0	7.60	5.0	3.5 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12SC-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	125.00	40.0	9.00	6.0	6,0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16SC-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	35.0	10.60	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16SC-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	70.0	10.50	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• User Guide siehe Seiten 380-395.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Maximale Schnitttiefe
- (4) Kunststoffdichtung mit M6-Gewinde.

Schneideinsätze siehe Seiten: GEPI (327) • GEPI (W<M) (327) • GEPI-MT (329) • GEPI-RX/LX (328) • GEPI-WT (329)



CUTGRIP

GEHIR/L

Bohrstangen zur Innenbearbeitung mit innerer Kühlmittelzufuhr

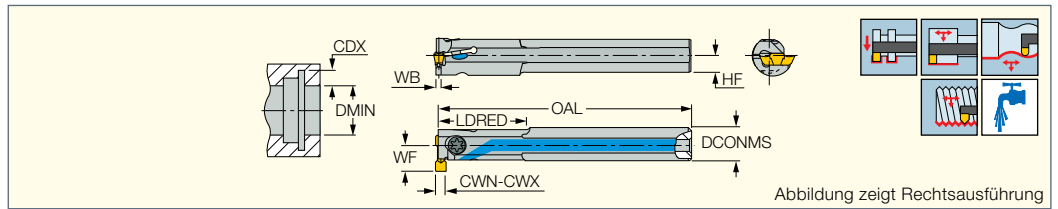


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND ⁽³⁾			
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	1.90	2.40	10.00	11.50	3.00	125.00	25.0	8.80	1.60	5.0	3.5 mm	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	25.0	7.50	1.60	5.0	3.5 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-11.5-2-T3	1.90	2.40	12.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	6.0	6,0 mm	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	1.60	6.0	6,0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2-T4	1.90	2.40	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	1.60	6.0	6,0 mm	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-2-T6	1.90	2.40	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	1.60	6.0	6,0 mm	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	1.90	2.40	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	1.60	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	1.90	2.40	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	1.60	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T4	1.90	2.40	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	1.60	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-2-T3	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	1.60	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-2-T8	1.90	2.40	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	1.60	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	2.00	6.0	6,0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-3-T4	2.40	3.20	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	2.00	6.0	6,0 mm	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-3-T6	2.40	3.20	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	2.00	6.0	6,0 mm	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	2.00	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	2.00	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	2.00	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T4	2.40	3.20	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	2.00	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-3-T3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	2.00	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-3-T8	2.40	3.20	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	2.00	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ Durchmesser des Kühlmittelanschlusses.

Schneideinsätze siehe Seiten: GEMI (326) • GEMI (Vollradius) (326) • GEPI (327) • GEPI (Vollradius) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)

CUTGRIP

GEHIR/L-SC

Bohrstangen zur Innenbearbeitung mit Vollhartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr

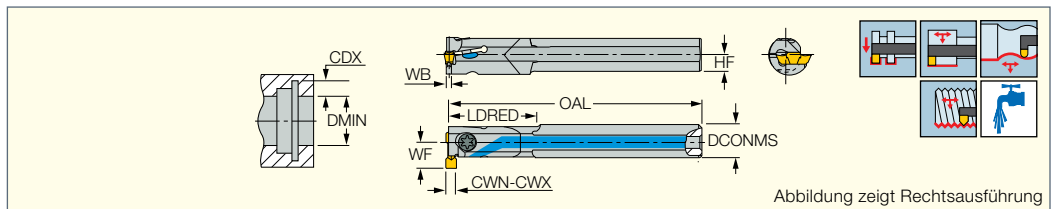


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	LDRED	WF	WB	HF	Kühlmittelanschluss			
GEHIR/L 10SC-13-2	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	30.0	7.50	1.60	5.0	3.5 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 12SC-14-2	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	1.60	6.0	6,0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-16-2	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	1.60	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR 12SC-14-3	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	2.00	6.0	6,0 mm	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 16SC-13-3	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	35.0	10.50	2.00	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-14-3	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	140.00	40.0	11.00	2.00	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-16-3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	2.00	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ Kunststoffdichtung mit M6-Gewinde.

Schneideinsätze siehe Seiten: GEMI (326) • GEMI (Vollradius) (326) • GEPI (327) • GEPI (Vollradius) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)

CUTGRIP

GEHIUR/L

Bohrstangen zum Freistechen und Stechdrehen mit innerer Kühlmittelzufuhr

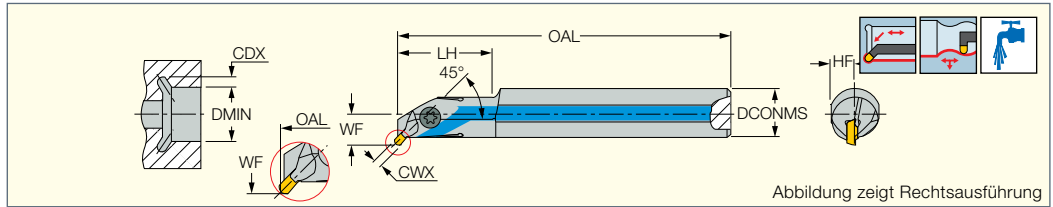


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWX ⁽¹⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽²⁾	OAL	LH	WF	HF	CND ⁽³⁾			
GEHIUR/L 12U	3.20	12.00	14.00	2.00	125.00	20.0	8.70	6.0	6,0 mm	SR 16-236 P	T-15/5	
GEHIUR/L 16U	3.20	16.00	16.00	2.00	125.00	32.0	9.70	7.5	M6 ⁽⁴⁾	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Verwenden Sie zum Formdrehen ausschließlich GEPI-Schneideinsätze (Vollradius). Zum Freistechen verwenden Sie GEPI - UN/UR/UL.

- ⁽¹⁾ Maximale Schnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe
- ⁽³⁾ Durchmesser des Kühlmittelschlusses.
- ⁽⁴⁾ Kunststoffdichtung mit M6-Gewinde.

Schneideinsätze siehe Seiten: GEPI (Vollradius) (328) • GEPI-UN/UR/UL (328).

CUTGRIP

GHAIR/L-GE

Bohrstangen mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Innenbearbeitung (Einstechen und Stechdrehen) für Adapter

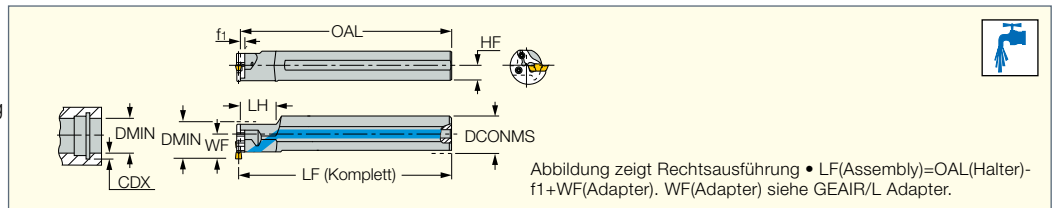


Abbildung zeigt Rechtsausführung • LF(Assembly)=OAL(Halter)-f1+WF(Adapter). WF(Adapter) siehe GEAIR/L Adapter.

Bezeichnung	DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f ₁	Adapter			
GHAIR/L 16-20	16.00	-	150.00	11.50	7.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 16
GHAIR/L 20-20	20.00	20.0	150.00	13.50	9.0	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 20
GHAIR/L 25-20	25.00	25.0	200.00	16.00	11.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 25
GHAIR/L 32-20	32.00	32.0	200.00	19.50	14.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 32
GHAIR/L 20-25	20.00	-	150.00	14.50	9.0	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 20
GHAIR/L 25-25	25.00	25.0	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
GHAIR/L 32-25	32.00	32.0	200.00	20.50	14.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32

• Dmin und CDX siehe GEAIR/L Adapter.

Werkzeuge siehe Seite: GEAIR/L (325)

CUTGRIP

GHAIR/L-SC-GE

Bohrstangen mit innerer Kühlmittelzufuhr für Adapter zur Innenbearbeitung (Einstechen und Stechdrehen)

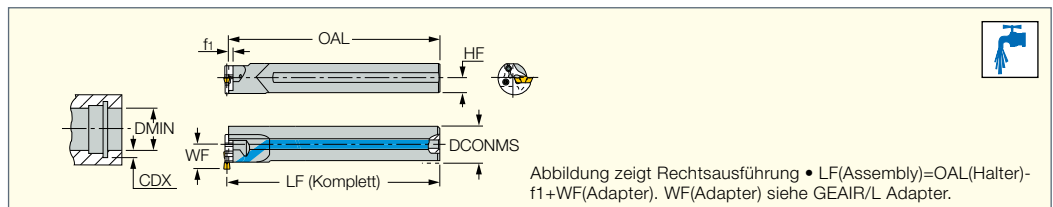


Abbildung zeigt Rechtsausführung • LF(Assembly)=OAL(Halter)-f1+WF(Adapter). WF(Adapter) siehe GEAIR/L Adapter.

Bezeichnung	DCONMS	OAL	WF	HF	f ₁	Adapter			
GHAIR/L 25SC-25	25.00	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25-...	SR 16-236 P ^(a)	T-15/5 ^(b)	PL 25

• Dmin und CDX siehe GEAIR/L-Adapter.

Werkzeuge siehe Seite: GEAIR/L (325)

CUTGRIP

GEAIR/L

Adapter zum Innen-Einstechen und Stechdrehen

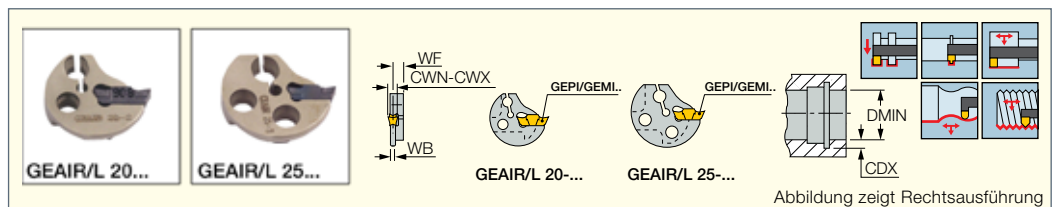


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DMIN	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	WF	WB
GEAIR/L 20-2	20.00	1.90	2.40	3.00	3.40	1.60
GEAIR/L 20-3	20.00	2.40	3.00	3.00	3.60	2.00
GEAIR/L 20-4	20.00	3.00	4.00	3.00	3.90	2.50
GEAIR/L 25-2	25.00	1.90	2.40	4.00	3.40	1.60
GEAIR/L 25-3	25.00	2.40	3.00	4.00	3.60	2.00
GEAIR/L 25-4	25.00	3.00	4.00	4.00	3.90	2.50

• Beim Einsatz von TIPI-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GEMI (326) • GEMI (Vollradius) (326) • GEPI (327) • GEPI (Vollradius) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)

Werkzeughalter siehe Seiten: GHAIR/L-GE (325) • GHAIR/L-SC-GE (325)

CUTGRIP

E-GEHIR / E-GHIR

Wechselköpfe zum Einstechen und Stechdrehen

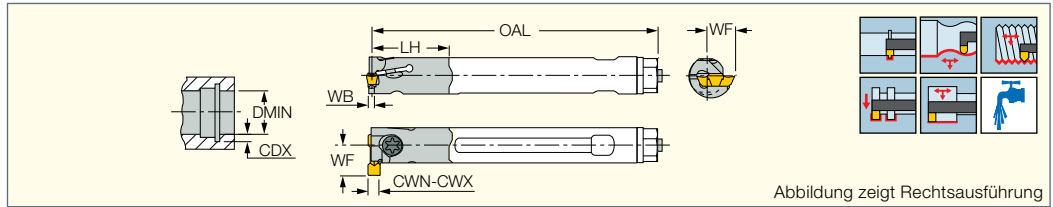


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DMIN	CDX	OAL	LH	WF	WB	Schneideinsatz		
E12 GEHIR 16-1	1.50	1.90	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.20	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-2	1.90	2.40	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.60	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-3	2.40	3.00	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	2.00	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E16 GHIR 25-3	2.40	3.00	25.00	4.00	209.00	28.7	12.80	2.00	GIPI, GIMMY, GIFI, TIPI	SR M5-04451	T-20/5

• Linke Wechselköpfe auf Anfrage. • Schaftausführung für linke und rechte Wechselköpfe gleich. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

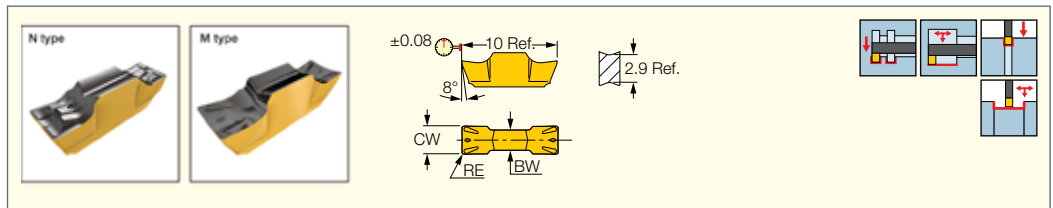
Schneideinsätze siehe Seiten: GEMI (326) • GEMI (Vollradius) (326) • GEPI (327) • GEPI (Vollradius) (328) • GEPI (W<M) (327) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)

• GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI-E (333)

CUTGRIP

GEMI

Gesinterte, zweischneidige Schneideinsätze zum radialen Einstechen und Stechdrehen für die Innen- und Außenbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC808	IC908	IC807	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GEMI 2002N	2.00	0.20	0.02	0.050	1.60	●	●		0.25-0.80	0.05-0.10	0.04-0.08
GEMI 3002M	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	●	●		0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEMI 3002N	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	●		●	0.25-1.00	0.07-0.12	0.04-0.08

• GEMI N-Schneideinsätze für die Bearbeitung langspanender Werkstückstoffe mit niedrigen Vorschüben. • Dmin für Innenbearbeitungen = 11,5 mm.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

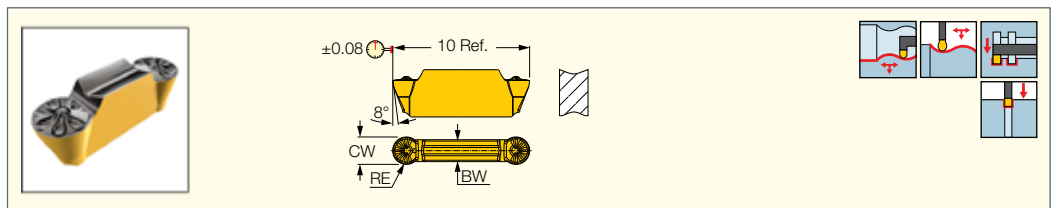
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

CUTGRIP

GEMI (Vollradius)

Gesinterte, zweischneidige Vollradius-Schneideinsätze zum radialen Einstechen, Stechdrehen und Profildrehen für die Innen- und Außenbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen					IC808	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW		ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GEMI 2010Y	2.00	1.00	0.02	0.050	1.60	●	0.10-1.00	0.06-0.12	0.03-0.08
GEMI 3015Y	3.00	1.50	0.04	0.050	2.20	●	0.10-1.50	0.10-0.18	0.05-0.10

• Dmin für Innenbearbeitungen = 11,5 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

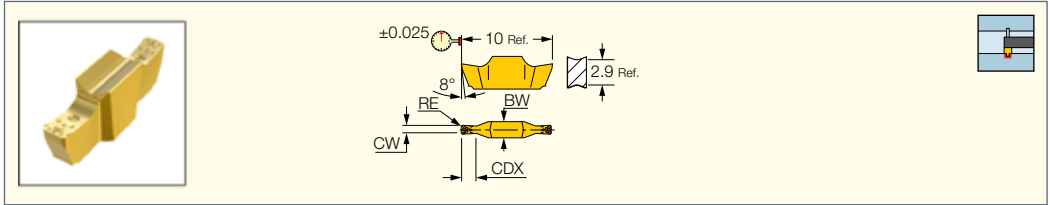
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

CUTGRIP

GEPI (W<M)

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Innen- und Außeneinstecken



Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC528	IC08	IC908	
GEPI 1.00-0.10	1.00	0.10	0.00	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.00-0.50	1.00	0.50	0.00	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.04
GEPI 1.04-0.00	1.04	0.00	0.00	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.20-0.00	1.20	0.00	0.00	0.030	1.80	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.25-0.10	1.25	0.10	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.40-0.00	1.40	0.00	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.47-0.00	1.47	0.00	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.50-0.10	1.50	0.10	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.70-0.05	1.70	0.05	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.78-0.15	1.78	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.02-0.05

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Dmin für Innenbearbeitungen = 11,5 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

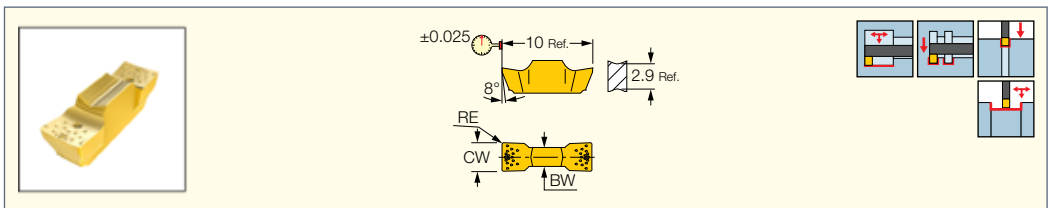
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEHIRM/L (323) • GEHIRM/L-SC (323)

CUTGRIP

GEPI

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Innen- und Außeneinstecken



Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	CDX	BW	IC528	IC08	IC908	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GEPI 1.85-0.10 ⁽¹⁾	1.85	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.20-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.20-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.10	2.39	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.15-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.20-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.10	2.50	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.15-1.10	0.07-0.09	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.05-0.08
GEPI 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.20	0.09-0.12	0.05-0.08
GEPI 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.40	0.11-0.14	0.06-0.10

• Dmin für Innenbearbeitung = 11,5mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Plattensitz muss angepasst werden.

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽³⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

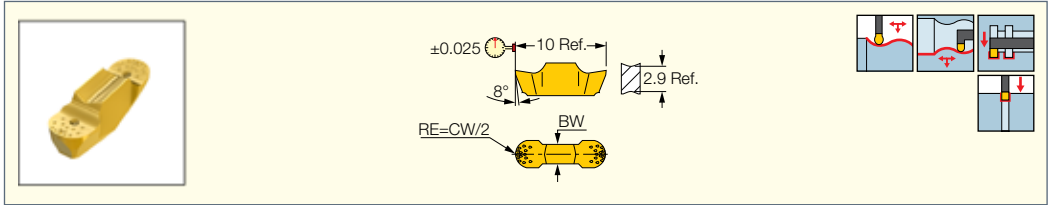
Werkzeuge siehe Seiten: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIRM/L (323) • GEHIRM/L-SC (323) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356)

• GEHSR/L-SL (356)

CUTGRIP

GEPI (Vollradius)

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Vollradius- Schneideinsätze für die Innen- und Außenbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC528	IC08	IC908	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GEPI 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	5.00	1.80	●	●	●	0.00-0.60	0.08-0.12	0.04-0.07
GEPI 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	5.00	2.20	●	●	●	0.00-1.50	0.13-0.20	0.05-0.11
GEPI 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	5.00	2.20	●	●	●	0.00-1.59	0.13-0.21	0.06-0.11

• Dmin für Innenbearbeitung = 11,5mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

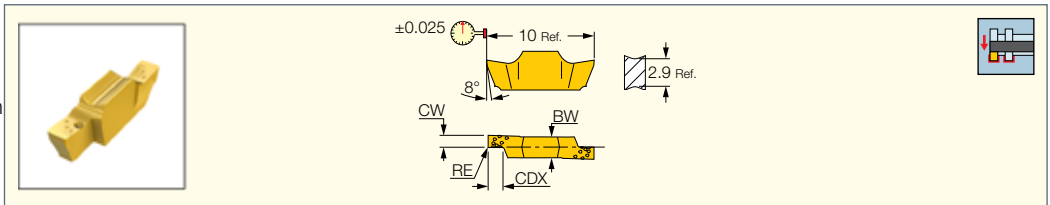
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHIUR/L (325) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

CUTGRIP

GEPI-RX/LX

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Inneneinstechen an der Werkstückschulter



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC528	IC908	f Einstechen (mm)
GEPI 0.80-0.00RX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.50	1.80		●	0.01-0.02
GEPI 1.00-0.10 R/LX	1.00	0.10	0.02	0.030	1.50	1.80	●		0.01-0.03
GEPI 1.57-0.15RX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.00	1.80		●	0.02-0.05

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Dmin für Innenbearbeitungen = 11,5 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

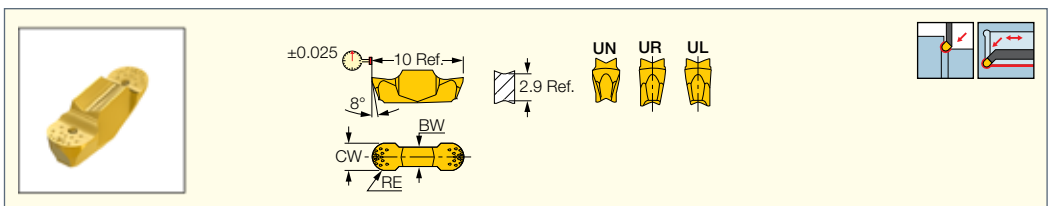
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GEHIMR/L (323) • GEHIMR/L-SC (323)

CUTGRIP

GEPI-UN/UR/UL

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Innen-Freistechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC528	IC08	f Einstechen (mm)
GEPI 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.02	0.050	2.00	2.20	●		0.03-0.12
GEPI 2.00-1.00UR/L	2.00	1.00	0.02	0.050	2.00	1.80	●	●	0.03-0.12

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

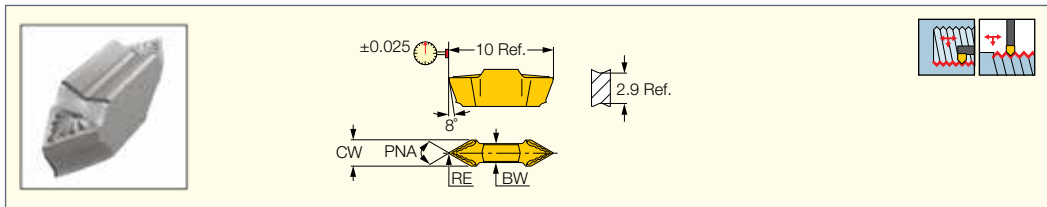
Werkzeuge siehe Seite: GEHIUR/L (325)

ISCAR THREAD

CUTGRIP

GEPI-MT

2-schneidige, präzisionsgeschliffene 60° Teilprofil-Schneideinsätze für Innengewinde. Mindestbohrungsdurchmesser 11,5 mm



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter	
	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	PNA	BW	TPN ⁽²⁾	TPIX ⁽³⁾	IC08	IC908
GEPI 2.5-MT0.05	2.50	0.05	0.030	60	1.80	0.900	28.00	●	●

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Steigung max. 0,187xD, TPI min D/5,35. • D=Gewindedurchmesser (Steigung max. <= W).

⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽²⁾ Mindest-Gewindesteigung (mm)

⁽³⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

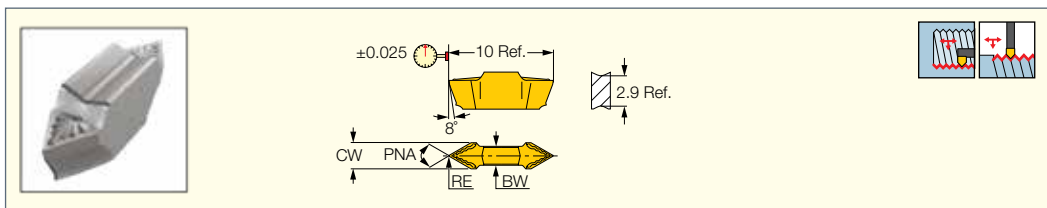
Werkzeuge siehe Seiten: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIRM/L (323) • GEHIRM/L-SC (323) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

ISCAR THREAD

CUTGRIP

GEPI-WT

2-schneidige, präzisionsgeschliffene 55° Teilprofil-Schneideinsätze für Innengewinde. Mindestbohrungsdurchmesser 11,5 mm



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter	
	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	PNA	BW	TPIX ⁽²⁾	TPN ⁽³⁾	IC08	IC908
GEPI 2.5-WT0.05	2.50	0.05	0.030	55	1.80	54.00	0.470	●	●

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Steigung max. 0,167xD, TPI min D/6,0.

⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽²⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

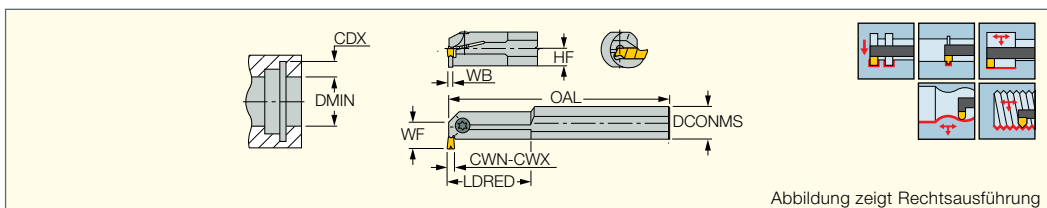
⁽³⁾ Mindest-Gewindesteigung (mm)

Werkzeuge siehe Seiten: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIRM/L (323) • GEHIRM/L-SC (323) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

CUTGRIP

GHIR/L (W=1.9-6.4)

Bohrstangen für die Innenbearbeitung (Einstechen und Stechdrehen)



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LDRED	WF	HF	WB		
GHIR/L 20-3	1.90	3.50	20.00	20.00	4.50	160.00	16.0	14.50	9.0	1.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	1.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	160.00	25.0	14.50	9.0	2.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	2.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-25-4	2.50	4.00	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	2.10	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-4	2.50	4.00	32.00	38.00	5.00	250.00	-	21.30	14.5	2.10	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-5	3.20	5.30	25.00	26.00	6.00	160.00	25.0	18.50	11.5	2.80	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-25-6	4.00	6.40	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	3.60	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-6	4.00	6.40	32.00	39.00	6.50	250.00	-	22.80	14.5	3.60	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 40-6	4.00	6.40	40.00	49.00	8.00	300.00	-	28.30	18.0	3.60	SR 76-1022	T-20/5

• Beim Einsatz von TIPI-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GIF1 (336) • GIF1-E (333) • GIF1-E (Vollradius) (333) • GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI (Vollradius W<M) (335)

• GIPI (Vollradius) (336) • GIPI (W<M) (334) • GIPI-E (333) • GIPI-RX/LX (336) • TIPI-MT (337) • TIPI-WT (337)

CUTGRIP

GHIR/L-C (W=4-6.4)

Bohrstangen mit innerer Kühlmittelzufuhr zum Einstechen und Stechdrehen

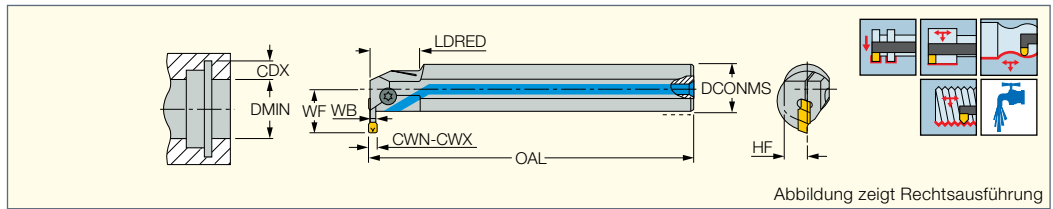


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DMIN	CDX	HF	OAL	LDRED	WF	WB	Kühlmittelanschluss			
GHIR/L 25C-510	25.00	4.00	5.30	32.00	10.00	11.5	160.00	25.0	22.50	3.50	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 25
GHIR/L 32C-610	32.00	4.80	6.40	43.00	10.00	14.5	200.00	-	26.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 32
GHIR/L 40C-612	40.00	4.80	6.40	53.00	12.00	18.0	250.00	-	32.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 40

• Beim Einsatz von TIPI-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GIF1 (336) • GIF1-E (333) • GIF1-E (Vollradius) (333) • GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI (Vollradius) (336) • GIPI-E (333)

• TIPI-MT (337)

CUTGRIP

GHIR/L-SC (W=2-4.8)

Bohrstangen mit Vollhartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr zum Einstechen und Stechdrehen

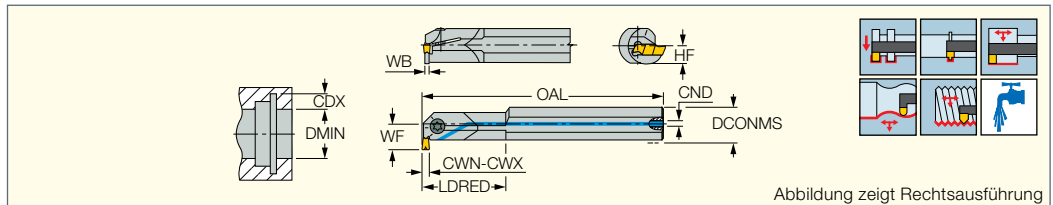


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LDRED	WF	HF	CND	WB			
GHIR/L 20SC-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	1.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20
GHIR/L 20SC-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	2.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20

• Werkzeugkopf aus Stahl. • Beim Einsatz von TIPI-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GIF1 (336) • GIF1-E (333) • GIF1-E (Vollradius) (333) • GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI (Vollradius W<M) (335)

• GIPI (Vollradius) (336) • GIPI-E (333) • GIPI-RX/LX (336) • TIPI-MT (337) • TIPI-WT (337)

CUTGRIP

GHIUR/L

Bohrstangen zum Stechdrehen und Freisteichen

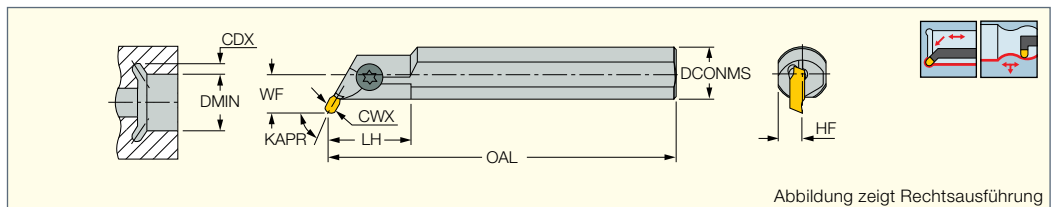


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWX ⁽¹⁾	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	WF	HF	KAPR			
GHIUR/L 20U	4.80	20.00	20.00	2.50	160.00	40.0	12.50	9.0	45.0	SR 76-1021	T-20/5	
GHIUR/L 20-20-5	4.80	20.00	20.00	3.00	200.00	51.0	13.00	9.0	60.0	SR 76-1021	T-20/5	
GHIUR/L 25U	6.40	25.00	25.00	3.00	160.00	50.0	15.50	11.5	45.0	SR 76-1022	T-20/5	
GHIUR/L 25-25-6	6.40	25.00	25.00	3.50	200.00	60.0	16.00	11.5	60.0	SR 76-1022	T-20/5	

⁽¹⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GIPI-UR/UL (337)

CUTGRIP

GHAIR/L-GI

Bohrstangen mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Innenbearbeitung (Einstechen und Stechdrehen) für Adapter

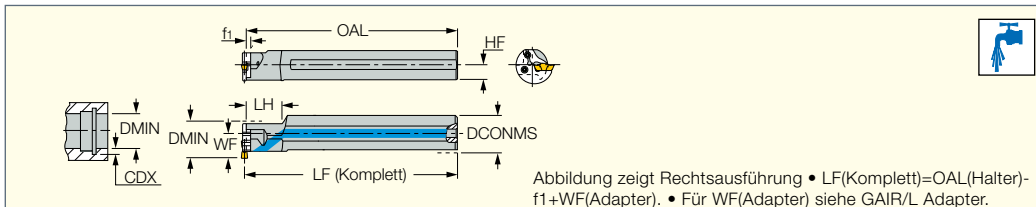


Abbildung zeigt Rechtsausführung • LF(Komplett)=OAL(Halter)-f1+WF(Adapter). • Für WF(Adapter) siehe GAIR/L Adapter.

Bezeichnung	DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f ₁	Adapter				
GHAIR/L 25-32	25.00	25.0	200.00	19.70	11.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25	
GHAIR/L 32-32	32.00	32.0	200.00	23.20	14.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32	
GHAIR/L 32-40	32.00	40.0	200.00	24.00	14.5	3.0	GAIR/L 40..	SR 16-212	T-20/5	PL 32	SR 14-519

• Dmin und CDX siehe GAIR/L-Adapter
 Werkzeuge siehe Seite: GAIR/L (331)

CUTGRIP

GAIR/L

Adapter zum Innen-Einstecken und Stechdrehen

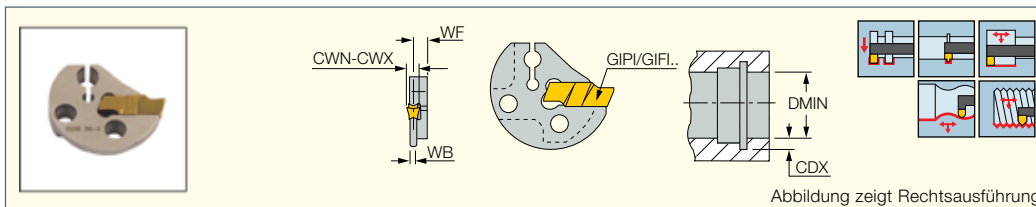


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DMIN	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	WF	WB
GAIR/L 32-2	32.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 32-3	32.00	2.10	3.00	3.00	4.10	1.80
GAIR/L 32-4	32.00	3.00	4.50	5.00	4.50	2.50
GAIR/L 32-5	32.00	4.50	6.40	5.00	5.20	4.00
GAIR/L 40-2	40.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 40-3	40.00	2.10	3.00	4.00	4.10	1.80
GAIR/L 40-4	40.00	3.00	4.50	7.00	4.50	2.50
GAIR/L 40-5	40.00	4.50	6.40	7.00	5.20	4.00

• Beim Einsatz von TIPI-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GIMIY (332) • GIPI-E (333) • GIFI-E (333) • GIFI-E (Vollradius) (333) • GINI-E (334) • GIPI (W<M) (334) • GIPI (335)

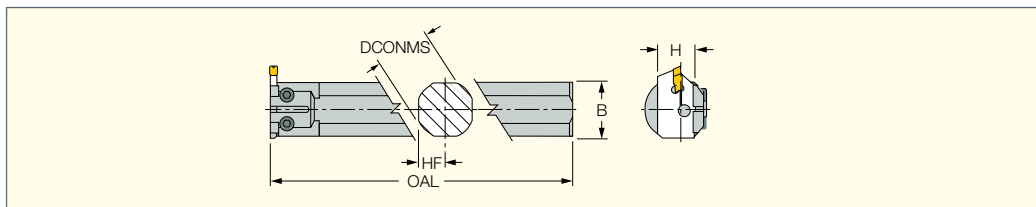
• GIPI (Vollradius W<M) (335) • GIPI (Vollradius) (336) • GIFI (336) • GIPI-RX/LX (336) • TIPI-MT (337) • TIPI-WT (337)

Werkzeughalter siehe Seite: GHAIR/L-GI (331)

CUTGRIP

GHIC-50

Bohrstangen für Schneidenträger, Mindestbohrungsdurchmesser 50 mm



Bezeichnung	H	DCONMS	OAL	HF	B		
GHIC 32-50	26.0	32.00	220.00	14.5	29.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHIC 40-50	26.0	40.00	260.00	18.0	36.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

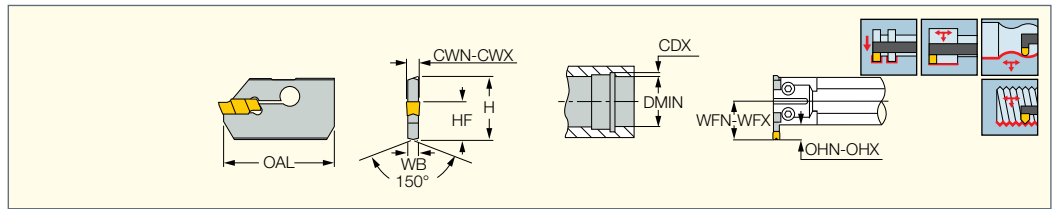
• Für rechte und linke Bearbeitungen. User Guide siehe Seiten 380-395.

Werkzeuge siehe Seite: CGIN 26 (332)

CUTGRIP

CGIN 26

Schneidenträger zum Innen-Einstecken und Stechdrehen für Bohrstangen GHIC...-50



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	WFN ⁽³⁾	WFX ⁽⁴⁾	OHN ⁽⁵⁾	OHX ⁽⁶⁾	HF	OAL	H	DMIN
CGIN 26K-3	2.80	4.00	2.40	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-4	3.60	4.50	3.20	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-5	4.40	6.40	4.00	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	54.00
CGIN 26A-3	2.80	4.00	2.40	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-4	3.60	4.50	3.20	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-5	4.40	6.40	4.00	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00

• WFN-WFX und OHN-OHX sind der Verlängerungsbereich der Schneidenträger. • CDX zum Einstecken variiert entsprechend der Auskrägung des Schneidenträgers (OHN-OHX) und hängt vom Bohrungsdurchmesser (D) ab. Maximale Einstechtiefen siehe Tabelle unten. • Beim Einsatz von TIPI-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.

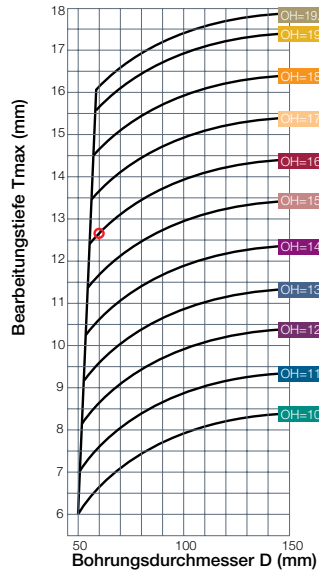
• User Guide siehe Seiten 380-395.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Einstellbare Verlängerung
- (4) Einstellbare Verlängerung
- (5) Mindest-Auskrägung für einstellbare Verlängerung
- (6) Maximale Auskrägung für einstellbare Verlängerung

Schneideinsätze siehe Seiten: GIF1 (336) • GIF1-E (333) • GIF1-E (Vollradius) (333) • GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI (Vollradius) (336) • GIPI-E (333) • TIPI-MT (337)

Werkzeughalter siehe Seite: GHIC-50 (331)

Maximale Einstechtiefen von CGIN 26-Schneidenträgern



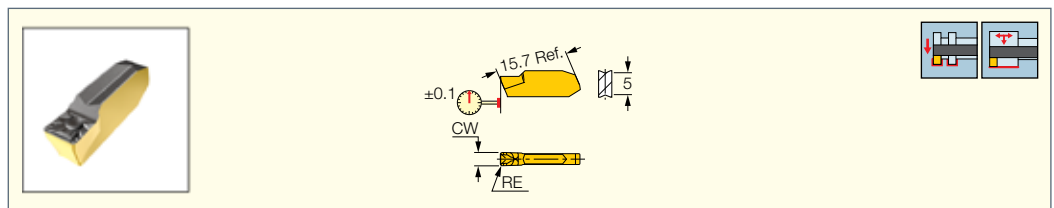
Beispiel:

Für eine Bearbeitungstiefe T=12,7 mm und Einstechbreite = 4 mm, Bohrungsdurchmesser D = 60, verwenden Sie den Schneidenträger CGIN 26A-4 und passen Sie die Auskräglänge auf F1=16 mm an.

CUTGRIP

GIMIY

Einseitige, gesinterte Schneideinsätze zum Innen-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher → Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	IC830	IC08	IC808	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMIY 304	3.00	0.40	0.02	0.050	●	●	●	0.50-1.50	0.10-0.14	0.05-0.08
GIMIY 404	4.00	0.40	0.02	0.050	●	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11

• Dmin für Innenbearbeitungen = 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

(1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)

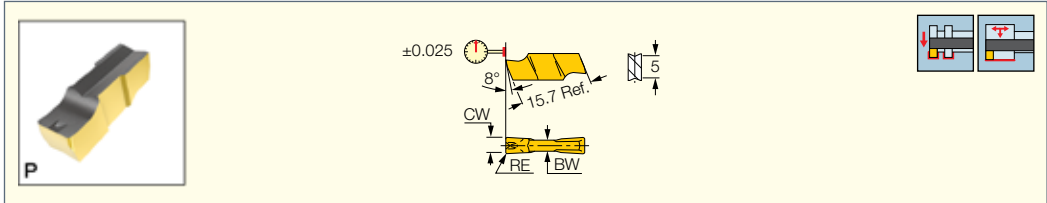
(2) Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGIN 26 (332) • E-GEHIR / E-GHIR (326) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIPI-E

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Innen-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstecken (mm)
GIPI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	15.50	●	●	●	●	●	●	0.50-1.50	0.14-0.18	0.06-0.12
GIPI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	15.50	●	●	●	●	●	●	0.50-2.00	0.15-0.21	0.08-0.15
GIPI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	●	●	●	0.70-3.10	0.19-0.33	0.11-0.20
GIPI 6.35E-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	15.50	●	●	●	●	●	●	0.70-3.10	0.23-0.30	0.13-0.21

• Dmin für Innenbearbeitungen = 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

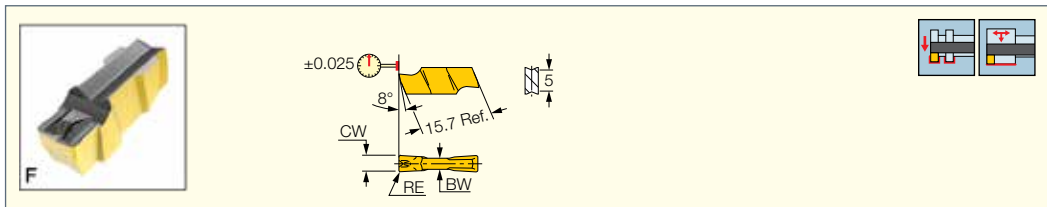
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGIN 26 (332) • E-GEHIR / E-GHIR (326) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIFI-E

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Innen-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstecken (mm)
GIFI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	●	●	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11
GIFI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	●	0.60-2.50	0.16-0.24	0.08-0.14
GIFI 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	15.50	●	●	●	●	1.00-3.00	0.19-0.34	0.09-0.18

• Dmin für Innenbearbeitungen = 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

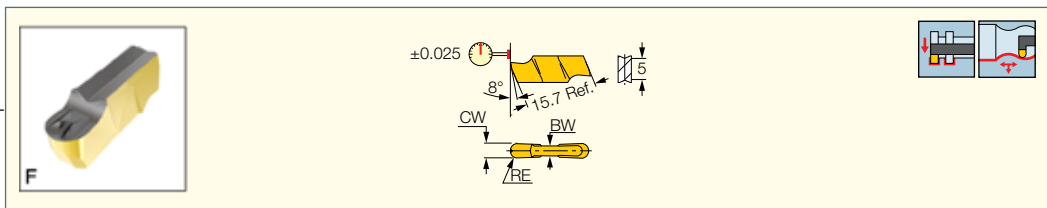
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIFI-E (Vollradius)

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Vollradius- Schneideinsätze zum Innen-Einstecken und Formdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstecken (mm)
GIFI 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	14.00	●	●	●	●	0.00-2.00	0.14-0.27	0.06-0.12
GIFI 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	13.50	●	●	●	●	0.00-2.50	0.18-0.34	0.08-0.15

• Dmin für Innenbearbeitungen = 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

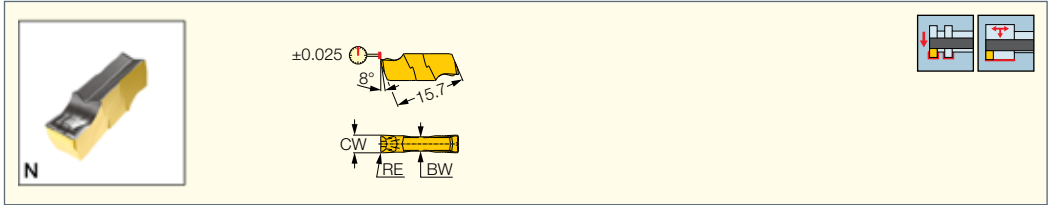
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GINI-E

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Innen-Einstecken und Stechdrehen. Problemlöser bei Spanbruchproblemen



Bezeichnung	Abmessungen						IC808	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX		a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GINI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.050	2.40	15.50	●	0.50-1.20	0.08-0.13	0.03-0.09
GINI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	●	0.50-1.60	0.10-0.17	0.04-0.12
GINI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	0.50-2.00	0.12-0.20	0.05-0.14

• Dmin für Innenbearbeitungen = 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

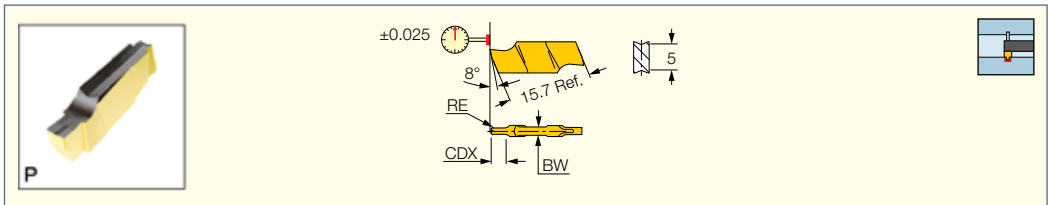
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGIN 26 (332) • E-GEHIR / E-GHIR (326) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIPI (W<M)

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Innen-Einstecken



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	f Einstechen (mm)
GIPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		●	●	0.03-0.05
GIPI 1.70-0.00	1.70	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		●		0.03-0.06
GIPI 1.78-0.10	1.78	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●	●		0.03-0.06
GIPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20		●	●	●		0.04-0.06
GIPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●			0.04-0.06

• Plattensitz muss angepasst werden. • Dmin für Innenbearbeitungen= 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

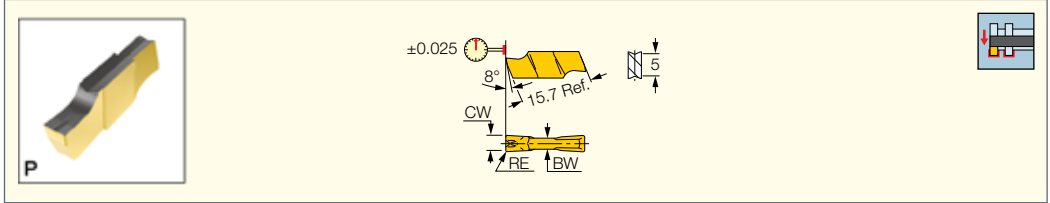
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329)

GIPI

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Innen-Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	
GIPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●		●	●	●		0.04-0.07
GIPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20			●	●			0.04-0.07
GIPI 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	●				●		0.05-0.08
GIPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	6.40	2.40			●	●			0.04-0.07
GIPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.00	2.40	●				●		0.05-0.09
GIPI 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	-	2.40	●		●	●	●	●	0.05-0.08
GIPI 2.70-0.15	2.70	0.15	0.02	0.030	-	2.40			●	●			0.05-0.08
GIPI 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	-	2.40					●		0.06-0.11
GIPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	-	2.40	●	●	●	●	●	●	0.06-0.11
GIPI 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	-	2.40	●	●	●				0.06-0.10
GIPI 3.96-0.20	3.96	0.20	0.02	0.030	-	3.20		●			●		0.08-0.13
GIPI 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	-	3.20		●			●		0.08-0.13
GIPI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	-	4.00	●	●	●		●		0.08-0.15

• Dmin für Innenbearbeitungen = 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

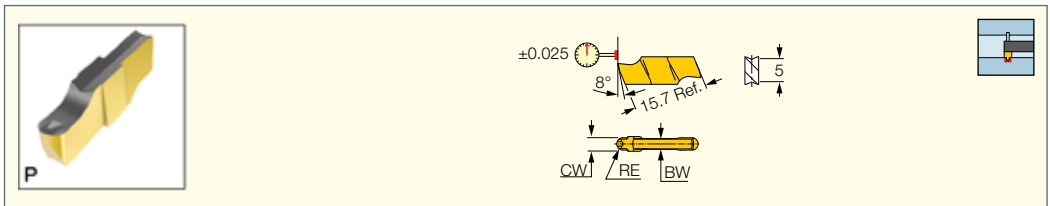
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGIN 26 (332) • E-GEHIR / E-GHIR (326) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

GIPI (Vollradius W<M)

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Vollradius-Schneideinsätze zum Innen-Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	
GIPI 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	6.40	2.40	●	●	●	●	0.05-0.10

• Plattensitz muss angepasst werden • Dmin für Innenbearbeitungen = 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

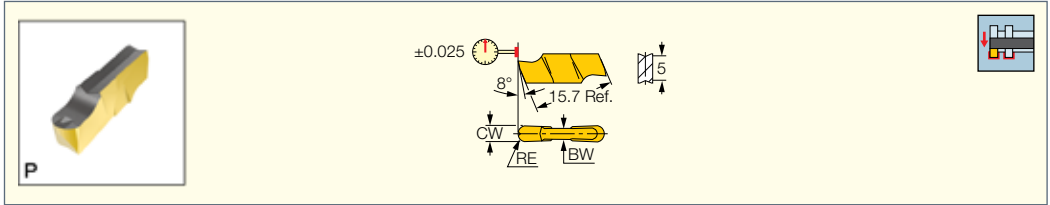
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIPI (Vollradius)

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Vollradius- Schneideinsätze zum Inneneinstechen



Bezeichnung	Abmessungen					Zähler ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC8250	IC20	
GIPI 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	2.40	●	●	0.06-0.13
GIPI 3.96-1.98	3.96	1.98	0.02	0.050	3.20	●	●	0.08-0.16
GIPI 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	4.00	●	●	0.08-0.16
GIPI 6.35-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	●	●	0.11-0.21

• Dmin für Innenbearbeitungen = 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

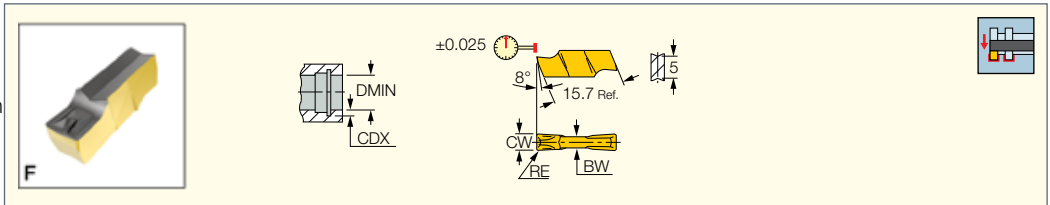
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIFI

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Inneneinstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC20	
GIFI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	0.07-0.13
GIFI 5.28-0.20	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	15.50	●	●	●	0.08-0.13

• Dmin für Innenbearbeitungen = 20 mm • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIPI-RX/LX

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Inneneinstechen direkt an der Werkstückschulter

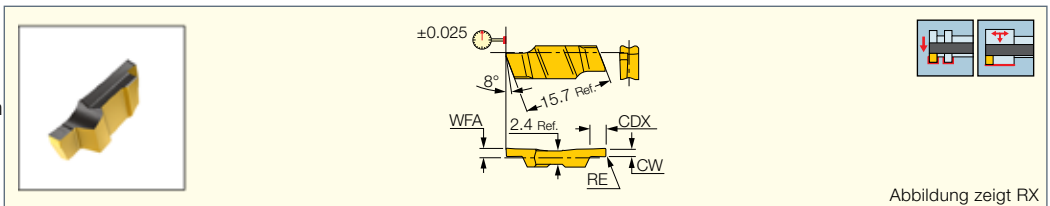


Abbildung zeigt RX

Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	WFA	CDX	IC830	IC808	
GIPI 0.78-0.1LX	0.78	0.10	0.02	0.030	1.60	1.30		●	0.02-0.04
GIPI 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.02	0.030	1.60	2.00	●		0.02-0.04
GIPI 1.19-0.1LX	1.19	0.10	0.02	0.030	1.60	2.00		●	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.15LX	1.57	0.15	0.02	0.030	1.70	2.80		●	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.79LX	1.57	0.79	0.02	0.050	1.70	2.80		●	0.03-0.06
GIPI 2.00-0.10R/LX	2.00	0.10	0.02	0.030	1.70	2.70	●		0.04-0.06
GIPI 2.39-0.2LX	2.39	0.20	0.02	0.030	1.70	3.90		●	0.05-0.08
GIPI 2.39-1.19LX	2.39	1.19	0.02	0.050	1.70	3.90		●	0.05-0.10

• Plattensitz muss angepasst werden. • Nur zum Einstechen und Freistechen. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

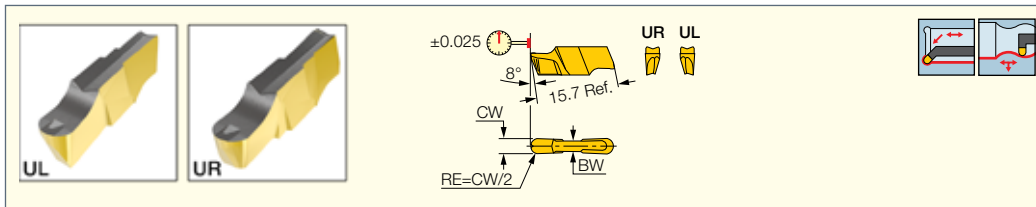
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIPI-UR/UL

2-schneidige, präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Innen-Freistechen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC8250	IC20	
GIPI 3.00-1.5UR/L	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●	●	0.05-0.15
GIPI 4.00-2.0UR/L	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●	0.05-0.15

• Plattensitz muss angepasst werden. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

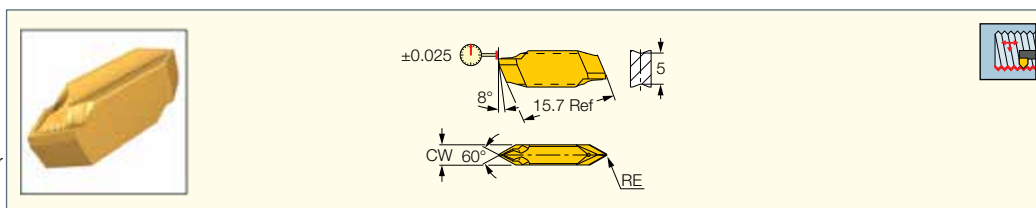
Werkzeuge siehe Seite: GHIUR/L (330)

ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIPI-MT

Präzisionsgeschliffene, zweiseitige 60°-Teilprofil-Schneideinsätze mit Spanformer für die Innengewindebearbeitung, Mindestbohrungsdurchmesser 20 mm



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter	
	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	TPN ⁽²⁾	TPIX ⁽³⁾	IC08	IC908	
TIPI 3.4MT-0.10	3.40	0.10	0.030	1.800	14.00	●	●	
TIPI 5.4MT-0.20	5.40	0.20	0.030	3.190	8.00	●	●	

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Steigung max 0,205xD, TPI min D/4,8 • D=Gewindedurchmesser (Steigung max<=CW)

• TIPI-Schneideinsätze sind 1,6 mm länger als GIPI-Schneideinsätze im gleichen Plattensitz.

⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽²⁾ Mindest-Gewindesteigung (mm)

⁽³⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

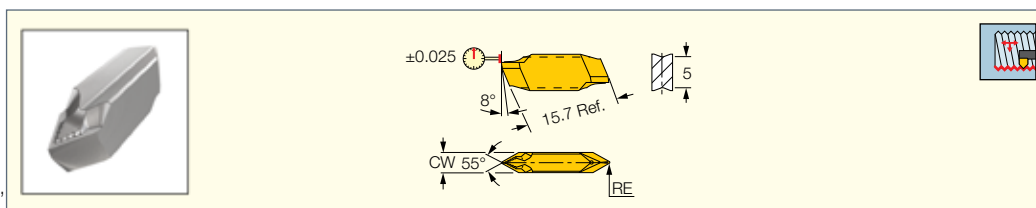
Werkzeuge siehe Seiten: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIPI-WT

Präzisionsgeschliffene, zweiseitige 55°-Teilprofil- Schneideinsätze mit Spanformer für die Innengewindebearbeitung, Mindestbohrungsdurchmesser 20 mm



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter	
	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	TPN ⁽²⁾	TPIX ⁽³⁾	IC08	IC908	
TIPI 3.4WT-0.10	3.40	0.10	0.030	0.950	27.00	●	●	
TIPI 5.4WT-0.20	5.40	0.20	0.030	1.670	15.00	●	●	

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Steigung max 0,187xD, TPI min D/5,25 D=Gewindedurchmesser (Steigung max<=CW)

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽²⁾ Mindest-Gewindesteigung (mm)

⁽³⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

Werkzeuge siehe Seiten: GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

TOP-GRIP

TGIR/L-C

Bohrstangen zum Einstechen und Stechdrehen mit innerer Kühlmittelzufuhr für gesinterte TOP-GRIP- Schneideinsätze

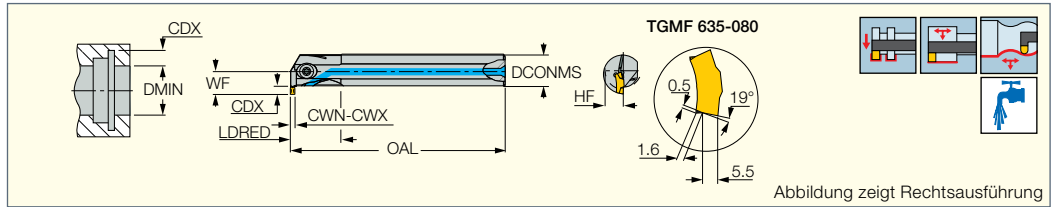


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DMIN	CDX ⁽³⁾	HF	OAL	LDRED	WF	Kühlmittelanschluss	Schneideinsätze
TGIR/L 16C-3	16.00	3.00	3.00	20.50	5.50	7.5	150.00	25.0	12.00	M6	TGMF 3
TGIR/L 20C-3	20.00	3.00	3.00	25.00	5.50	9.0	180.00	32.0	14.20	M6	TGMF 3
TGIR/L 25C-3	25.00	3.00	3.00	32.00	8.00	11.5	200.00	40.0	18.80	R1/8	TGMF 3
TGIR/L 25C-4	25.00	4.00	5.00	32.50	8.50	11.5	200.00	40.0	19.50	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-4	32.00	4.00	5.00	42.00	11.00	14.5	220.00	50.0	25.50	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-6	32.00	6.00	6.35	57.00 ⁽⁴⁾	17.50	14.5	220.00	50.0	29.00	R1/8	TGMF 6
TGIR/L 40C-6	40.00	6.00	6.35	57.00 ⁽⁴⁾	17.50	18.0	300.00	60.0	35.20	R1/8	TGMF 6

• User Guide siehe Seiten 380-395.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Maximale Schnitttiefe
- (4) Für Dmin 47 mm muss der Schneideinsatz der Zeichnung entsprechend angepasst werden.

Schneideinsätze siehe Seiten: TGMA (258) • TGMF (Vollradius) (257) • TGMF/P (257)

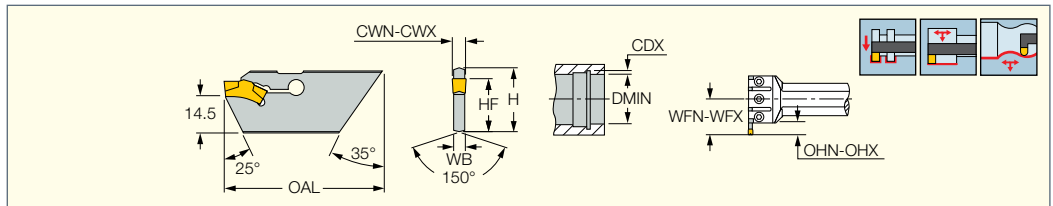
Ersatzteile

Bezeichnung				
TGIR/L 16C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 16
TGIR/L 20C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 20
TGIR/L 25C-3	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 25C-4	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 32C-4	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 32C-6	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 40C-6	SR M6X25 DIN912		HW 5.0	PL 40

TOP-GRIP

TGHN 26-M

Schneidenträger zum Innen-Einstechen und Drehen für GHIC...-70-Bohrstangen



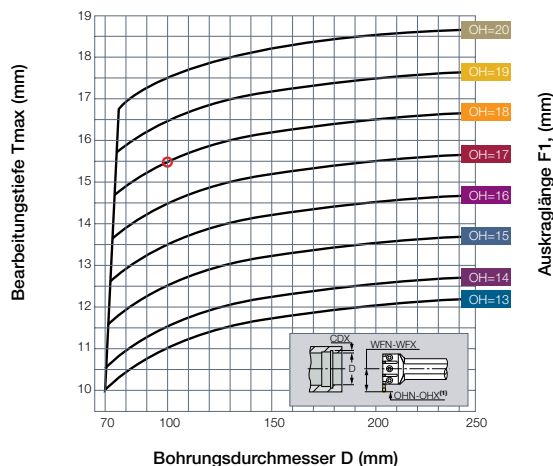
Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	WFN ⁽³⁾	WFX ⁽⁴⁾	OHN ⁽⁵⁾	OHX ⁽⁶⁾	DMIN	HF	OAL	H
TGHN 26-3M	3.00	3.00	2.40	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
TGHN 26-4M	4.00	5.00	3.20	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
TGHN 26-5M	5.00	5.00	4.00	40.0	46.5	13.5	20.0	70.00	21.4	63.00	26.0

- Max. Bearbeitungstiefe (CDX) ist abhängig von der Auskraglänge (F1) und orientiert sich am Bohrungsdurchmesser.
- Schneidenträger TGHN 26...-M können aus Schneidenträgern TGHN zur Außenbearbeitung modifiziert werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Einstellbare Verlängerung
- (4) Einstellbare Verlängerung
- (5) Mindestauskragung für einstellbare Verlängerung
- (6) Maximale Auskragung für einstellbare Verlängerung

Schneideinsätze siehe Seiten: TGMA (258) • TGMF (Vollradius) (257) • TGMF/P (257)
Werkzeughalter siehe Seite: GHIC-70 (339)

Maximale Einstechtiefen mit TGHN...-Schneidenträgern



Beispiel:

Für eine Bearbeitungstiefe T=15,5 mm und Einstechbreite = 5 mm, Bohrungsdurchmesser D = 100, verwenden Sie den Schneidenträger TGHN 26-M und passen Sie die Auskraglänge auf F 1= 18 mm an.



TGHN 26...M

HELI-GRIP

HELIIR/L

Bohrstangen zum Einstechen und Stechdrehen mit innerer Kühlmittelzufuhr für gesinterte HELI-GRIP-Schneideinsätze

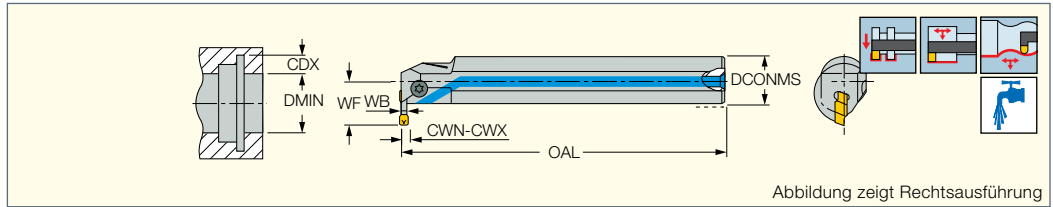


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	WF	Kühlmittelanschluss	Schneideinsatz ⁽⁴⁾			
HELIIR/L 20C-305	20.00	3.00	3.18	26.00	5.00	160.00	15.20	M6	GRIP 3	SR 76-1400	PL 20	T-20/5
HELIIR/L 25C-305	25.00	3.00	3.18	31.00	5.00	160.00	17.70	R1/8	GRIP 3	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-410	25.00	4.00	4.76	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-510	25.00	5.00	5.00	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-610	25.00	6.00	6.35	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 32C-410	32.00	4.00	4.76	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-510	32.00	5.00	5.00	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-610	32.00	6.00	6.35	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 40C-412	40.00	4.00	4.76	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-512	40.00	5.00	5.00	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-612	40.00	6.00	6.35	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ DO-GRIP DGN-Schneideinsätze können nur zum Einstechen verwendet werden: DGN 4.. (Dmin=51 mm), DGN 5.. (Dmin=57 mm) und DGN 6.. (Dmin=62 mm).

Schneideinsätze siehe Seiten: GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255)

CUT-GRIP

GHIR/L (W=7.0-8.3)

Bohrstangen zum Innen-Einstechen und Stechdrehen

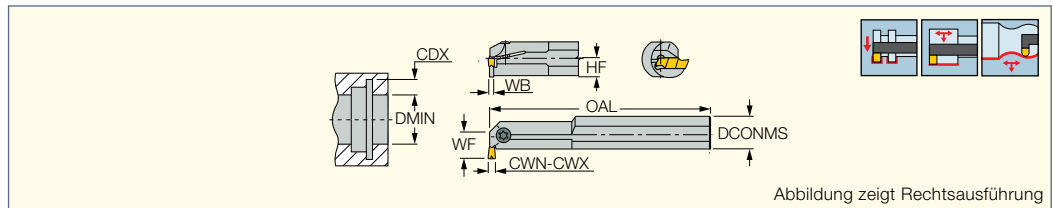


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	WF	HF	WB		
GHIR/L 40-815	7.00	8.30	40.00	64.00	15.00	300.00	36.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHIR/L 40-820	7.00	8.30	40.00	65.00	20.00	300.00	41.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

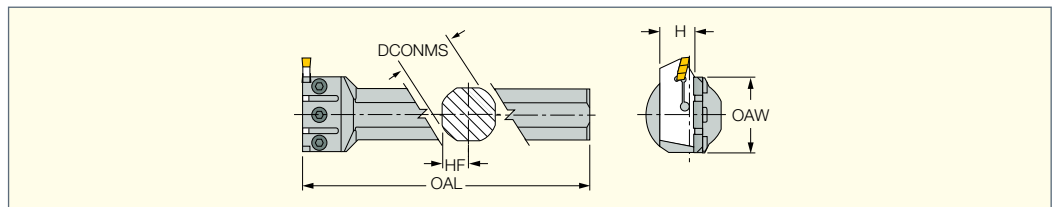
Schneideinsätze siehe Seiten: GDMA (284) • GDMF (271) • GDMM-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (Vollradius) (274) • GDMY-F (275)

• GI-A-K (langer Plattensitz) (282) • GIF-E (W=8,10 Vollradius) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

CUT-GRIP

GHIC-70

Bohrstangen für Schneidenträger für Mindestbohrungsdurchmesser 70 mm



Bezeichnung	H	DCONMS	OAL	HF	OAW		
GHIC 40-70	26.0	40.00	260.00	18.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-70	26.0	50.00	300.00	23.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

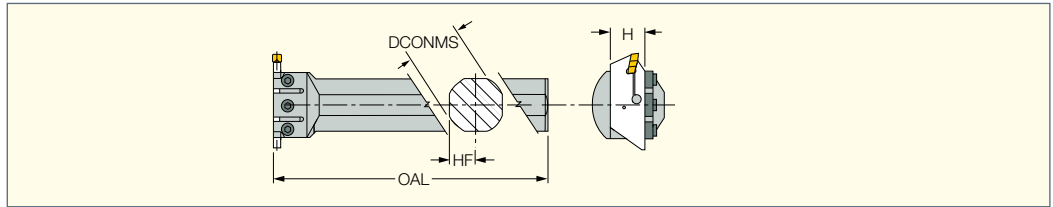
• Für rechte und linke Bearbeitungen. User Guide siehe Seiten 380-395.

Werkzeuge siehe Seiten: CGHN 26-M (340) • TGHN 26-M (338)

CUTGRIP

GHIC-85

Bohrstangen für Schneidträger für
Mindestbohrungsdurchmesser
85 mm



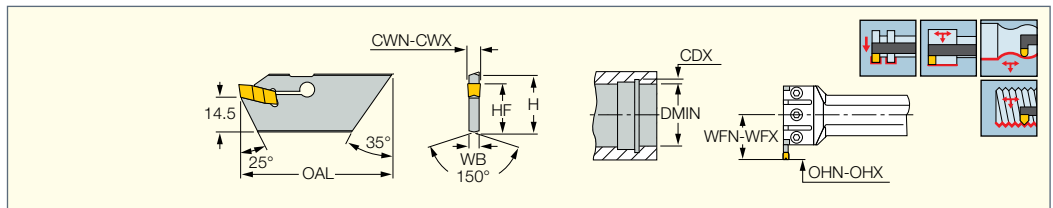
Bezeichnung	H	DCONMS	OAL	HF		
GHIC 40-85	32.0	40.00	260.00	18.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-85	32.0	50.00	300.00	23.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Für rechte und linke Bearbeitungen. User Guide siehe Seiten 380-395.
Werkzeuge siehe Seiten: CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341)

CUTGRIP

CGHN 26-M

Schneidträger zum Innen-
Einstechen und Drehen für
GHIC...-70-Bohrstangen



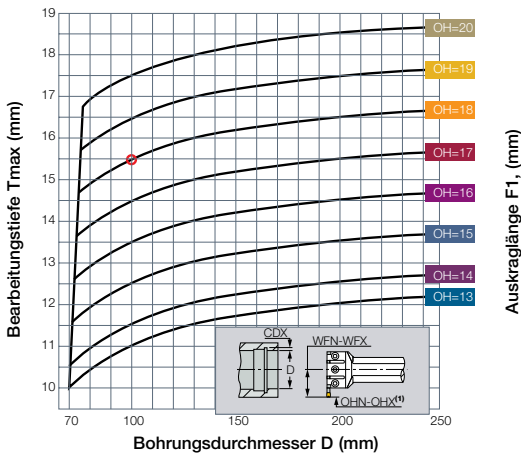
Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	DMIN	WFN ⁽³⁾	OHN ⁽⁴⁾	WFX ⁽⁵⁾	OHX ⁽⁶⁾	HF	OAL	H
CGHN 26-3M	2.80	4.00	2.40	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-4M	3.60	4.50	3.20	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-5M	4.40	6.40	4.00	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0

- Max. Bearbeitungstiefe (CDX) ist abhängig von der Auskraglänge (F1) und orientiert sich am Bohrungsdurchmesser.
- Schneidträger CGHN 26...-M können aus Schneidträgern CGHN zur Außenbearbeitung modifiziert werden.
- Beim Einsatz von TIP-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.
- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Einstellbare Verlängerung
- (4) Mindestauskragung für einstellbare Verlängerung.
- (5) Einstellbare Verlängerung.
- (6) Maximale Auskragung für einstellbare Verlängerung.

Schneideinsätze siehe Seiten: GIMF (271) • GIMY (272) • GIMN (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIP (280) • GIP (Vollradius) (280) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIA-K (W=3-6) (282) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • GIPY (284) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMT (271) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • TIP-MT (290) • TIP-WT (290)

Werkzeughalter siehe: GHIC-70 (339)

**Maximale Einstechtiefen
mit CGHN 26-Schneidträgern**



Beispiel:

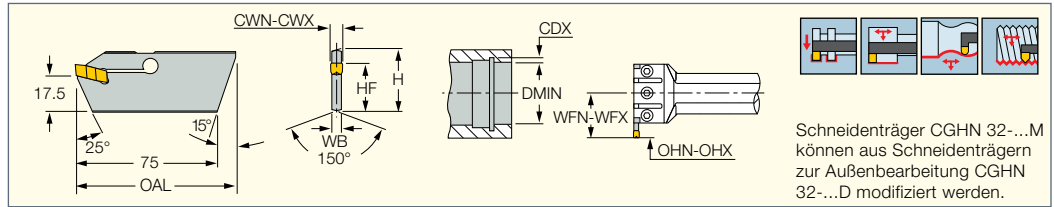
Für eine Bearbeitungstiefe T=15,5 mm
und Einstechbreite = 5 mm,
Bohrungsdurchmesser D = 100,
verwenden Sie den Schneidträger
CGHN 26-5M und passen Sie die
Auskraglänge auf F1 = 18 mm an.



CGHN 26-...M

CGHN 32-M

Schneidenträger zum Innen-Einstecken und Stechdrehen für GHIC...-85-Bohrstangen



Schneidenträger CGHN 32-...M können aus Schneidenträgern zur Außenbearbeitung CGHN 32-...D modifiziert werden.

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	WFN ⁽³⁾	WFX ⁽⁴⁾	OHN ⁽⁵⁾	OHX ⁽⁶⁾	HF	OAL	H	DMIN
CGHN 32-3M	2.80	4.00	2.40	44.0	48.0	15.0	19.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-4M	3.60	5.00	3.20	44.0	50.0	15.0	21.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-5M	4.40	6.40	4.00	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-6M	5.60	6.40	5.20	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00

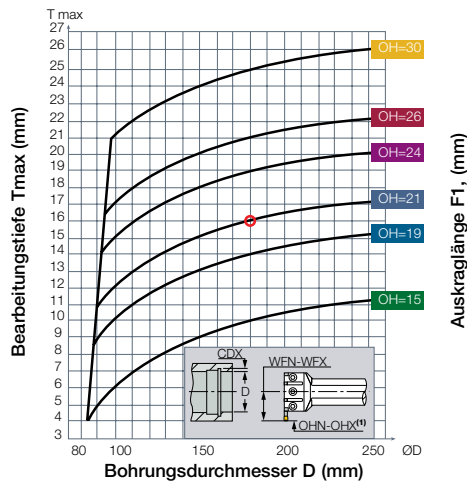
• WFN-WFX und OHN-OHX sind der Verlängerungsbereich des Schneidenträgers. • Die Einstechtiefe CDX variiert entsprechend der Auskrugung des Schneidenträgers (OHN-OHX) und hängt vom Bohrungsdurchmesser (D) ab. Maximale Einstechtiefen siehe Tabelle unten. • Beim Einsatz von TIP-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Einstellbare Verlängerung
- (4) Einstellbare Verlängerung
- (5) Mindestauskrugung für einstellbare Verlängerung.
- (6) Maximale Auskrugung für einstellbare Verlängerung.

Schneideinsätze siehe Seiten: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • TIP-MT (290) • TIP-WT (290)

Werkzeughalter siehe Seite: GHIC-85 (340)

Maximale Einstechtiefen mit CGHN 32-Schneidenträgern



Beispiel:

Für eine Bearbeitungstiefe T = 16 mm und Einstechbreite = 4 mm, Bohrungsdurchmesser D = 180, verwenden Sie den Schneidenträger CGHN 32-4M und passen Sie die Auskrüglänge auf F1 = 21 mm an.

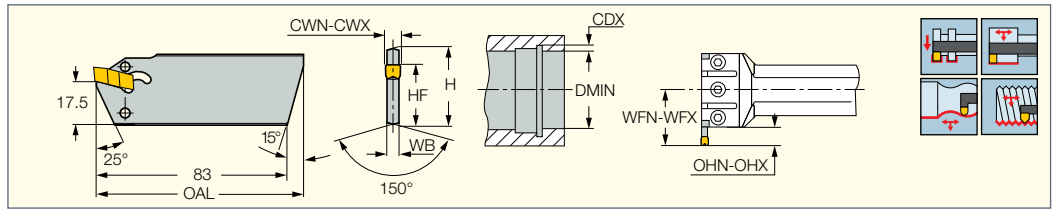


CGHN 32-...M/DGM

CUTGRIP

CGHN 32-DGM

Schneidenträger zum Innen-Einstechen und Stechdrehen für GHIC...-85-Bohrstangen (selbstklemmend)



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	WFN ⁽³⁾	WFX ⁽⁴⁾	OHN ⁽⁵⁾	OHX ⁽⁶⁾	HF	OAL	H	DMIN	
CGHN 32-3DGM	2.80	4.00	2.40	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-4DGM	3.50	5.00	3.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-5DGM	4.40	6.40	4.00	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DGM	5.60	6.40	5.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*

- Die Einstechtiefe CDX variiert entsprechend der Auskrägung des Schneidenträgers (WFN-WFX und OHN-OHX) und hängt vom Bohrungsdurchmesser (D) ab.
- CGHN 32...DGM können aus zweiseitigen CGHN-DG-Schneidenträgern zur Außenbearbeitung modifiziert werden.
- Beim Einsatz von TIP-Schneideinsätzen muss der Plattensitz dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • User Guide siehe Seiten 380-395.

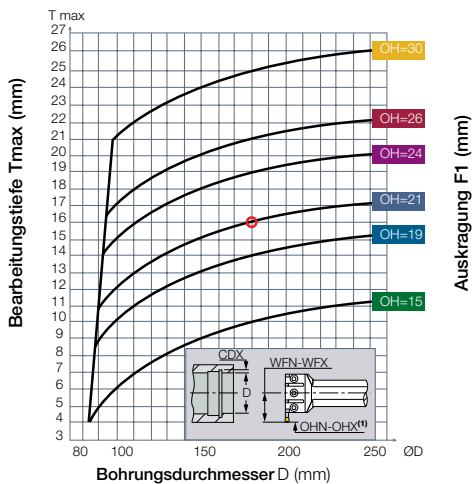
- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
- ⁽³⁾ Einstellbare Verlängerung
- ⁽⁴⁾ Einstellbare Verlängerung
- ⁽⁵⁾ Mindestauskrägung für einstellbare VVerlängerung.
- ⁽⁶⁾ Maximale Auskrägung für einstellbare Verlängerung.

* Optional, bitte separat bestellen

Schneideinsätze siehe Seiten: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (Vollradius) (282) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • TIP-MT (290) • TIP-WT (290)

Werkzeughalter siehe Seite: GHIC-85 (340)

Maximale Einstechtiefen mit CGHN 32-Schneidenträgern



Beispiel:

Für eine Bearbeitungstiefe T = 16 mm und Einstechbreite = 4 mm, Bohrungsdurchmesser D = 180, verwenden Sie den Schneidenträger CGHN 32-4M und passen Sie die Auskräglänge auf F1 = 21 mm an.

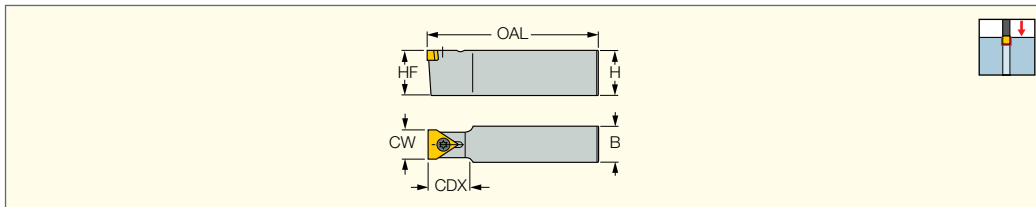


CGHN 32-...M/DGM

V-LOCK

SXCNN

Klemhalter zur Außenbearbeitung für maßgeschneiderte Profil-Schneideinsätze



Bezeichnung	CW	CDX ⁽¹⁾	HF	H	B	OAL	Schneideinsatz		
SXCNN 1212 K10-06	10.40	17.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K10-06	10.40	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P10-06	10.40	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P10-06	10.40	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1212 K13-05	13.00	20.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1414 K13-05	13.00	23.00	14.0	14.0	14.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1616 K13-05	13.00	23.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P13-05	13.00	23.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P13-05	13.00	23.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 1212 K14-03	14.50	-	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K14-03	14.50	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P14-03	14.50	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P14-03	14.50	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K20-05	20.50	-	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P20-05	20.50	24.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P20-05	20.50	24.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P20-05	20.50	24.00	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P24-05	24.50	28.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 24	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P36-10	36.50	-	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 36	SR 14-519	T-20/5

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seite: XNUW (344)

V-LOCK

SXCIR

Bohrstange zur Innenbearbeitung für maßgeschneiderte Profil-Schneideinsätze

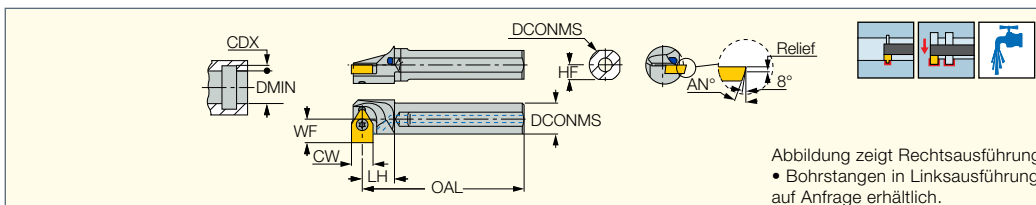


Abbildung zeigt Rechtsausführung
• Bohrstangen in Linksausführung auf Anfrage erhältlich.

Bezeichnung	CW	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	CDX ⁽²⁾	HF	AN ⁽³⁾	Freiwinkel ⁽⁴⁾			
SXCIR 16-10 ⁽¹⁾	10.40	16.00	125.00	20.0	11.50	25.00	3.00	7.5	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 16
SXCIR 20-10 ⁽¹⁾	10.40	20.00	150.00	25.0	13.00	25.00	3.00	9.0	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 20
SXCIR 16-13	13.00	16.00	125.00	20.0	13.00	30.00	4.00	7.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 16
SXCIR 20-13	13.00	20.00	150.00	25.0	14.50	30.00	4.00	9.0	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 20
SXCIR 25-13	13.00	25.00	170.00	30.0	17.00	30.50	4.00	11.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-13	13.00	32.00	200.00	35.0	20.00	37.00	4.00	14.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-14 ⁽¹⁾	14.50	25.00	170.00	30.0	15.50	30.00	3.00	11.5	15.0	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 25
SXCIR 20-20	20.50	20.00	150.00	25.0	15.00	40.00	4.00	9.0	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 20
SXCIR 32-20	20.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-24	24.50	25.00	170.00	30.0	17.50	40.00	4.00	11.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-24	24.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32

⁽¹⁾ Auf Anfrage erhältlich.

⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽³⁾ Abmessungen für Schneidkantenmodifikationen.

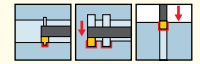
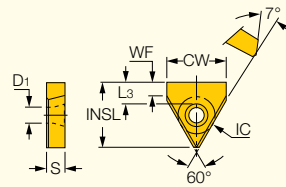
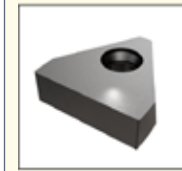
⁽⁴⁾ Abmessungen für Schneidkantenmodifikationen.

Schneideinsätze siehe Seite: XNUW (344)

V-LOCK

XNUW

Schneideinsatz-Rohlinge zum Profil-Einstecken



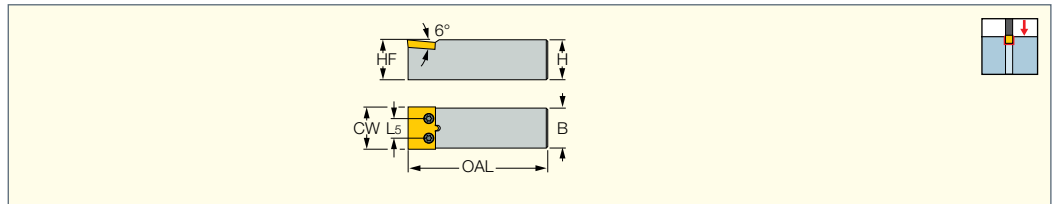
Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter			
	CW	WF	L ₃	IC	S	D ₁	INSL	IC28	IC08	IC20	IC07
XNUW 1003-06	10.40	6.00	10.50	6.35	3.18	4.53	17.00	●	●		
XNUW 1305-05	13.00	5.00	11.40	12.70	5.35	5.50	20.60	●	●	●	
XNUW 14T3-03	14.50	3.00	3.70	9.52	3.97	4.40	14.00	●	●	●	
XNUW 2006-05	20.50	4.80	5.00	12.70	6.35	5.50	20.30	●		●	●
XNUW 2406-05	24.50	5.00	6.00	15.87	6.35	5.50	25.00	●	●	●	●
XNUW 3606-10	36.50	5.40	10.00	19.05	6.35	6.50	34.60	●	●	●	

Werkzeuge siehe Seiten: SXCIR (343) • SXCNN (343)

FORMTOOL

FTHN

Klemmhalter mit quadratischem Schaft für FTP-Profil-Schneideinsätze



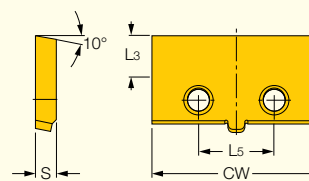
Bezeichnung	CW	H	HF	B	OAL	L ₅		
FTHN 2525M-3010	30.40	25.0	25.0	25.0	160.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 2525M-3510	35.40	25.0	25.0	25.0	160.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-3510	35.40	32.0	32.0	32.0	170.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-4510	45.40	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-5107	51.40	32.0	32.0	32.0	170.00	21.90	SR 14-591	T-20/5

Schneideinsätze siehe Seite: FTB (344)

FORMTOOL

FTB

Schneideinsatz-Rohlinge zum Profil-Einstecken



Bezeichnung	Abmessungen					IC08
	CW	L ₃	S	L ₅		
FTB 3010	30.40	10.00	5.00	14.00	●	
FTB 3510	35.40	10.00	5.00	14.00	●	
FTB 4010	40.40	10.00	5.00	18.00	●	
FTB 4510	45.40	10.00	5.00	18.00	●	
FTB 5107	51.40	7.00	5.00	21.90	●	

Werkzeuge siehe Seite: FTBN (344)

WERKZEUGE FÜR MINIATURTEILE



INHALTSVERZEICHNIS

Werkzeuge und Schneideinsätze für die Außenbearbeitung

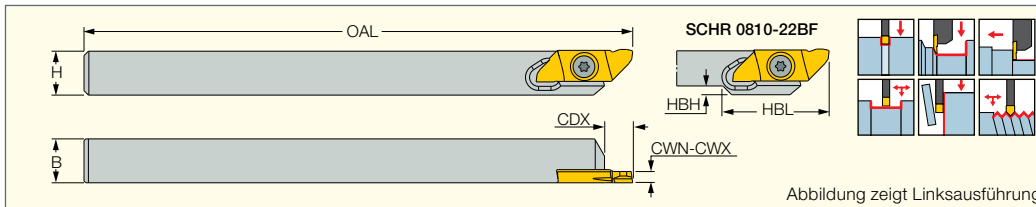
SWISS-CUT	347
CUT-GRIP.....	356

Bohrstangen und Schneideinsätze für die Innenbearbeitung

PICCO-CUT	359
MINCHAM.....	372
MINCUT	374
CHAMGROOVE.....	375

SCHR/L-22BF

Klemmhalter zum Stechen und Drehen mit beidseitiger Klemmung für Langdrehautomaten



Bezeichnung	H	B	OAL	HBH	HBL	CDX ⁽¹⁾	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾		
SCHR/L 0810-22BF	8.0	10.0	125.00	2.0	24.0	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 10-22BF	10.0	10.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 12-22BF	12.0	12.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 16-22BF	16.0	16.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5

⁽¹⁾ Siehe Schneideinsatz-Abmessungen.

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

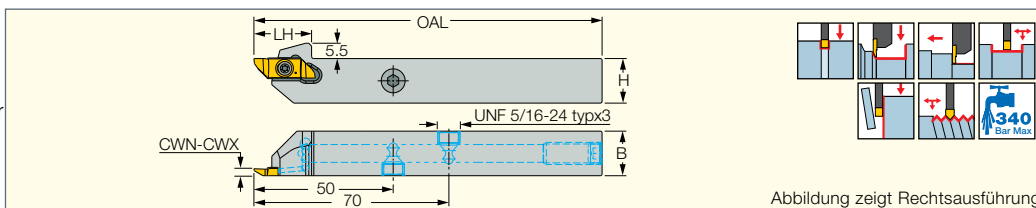
⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: SCIR-22-MTR-ISO (352) • SCIR/L-22-AD (351) • SCIR/L-22-AR/AL (351) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (349)

• SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (350) • SCIR/L-22-MTR/MTL (352) • SCIR/L-22-N/R/L (348) • SCIR/L-22-NP (351) • SCIR/L-22-NX (352)

SCHR/L-22BF-JHP

Klemmhalter für Langdreher und Drehautomaten mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung



Bezeichnung	H	B	OAL	LH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾				
SCHR/L 10-22BF-JHP	10.0	10.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF-TL-S	HW 5/32"
SCHR/L 12-22BF-JHP	12.0	12.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
SCHR/L 16-22BF-JHP	16.0	16.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

• Hinweis: Die Kühlmittelschlüsse von linken Werkzeugen sind an derselben Position wie die Kühlmittelschlüsse von rechten Werkzeugen.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Siehe Schneideinsätze

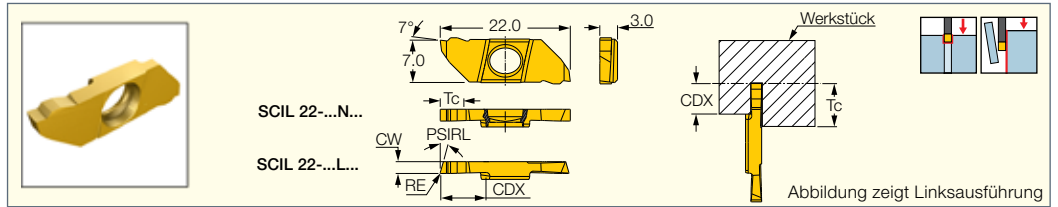
Schneideinsätze siehe Seiten: SCIR-22-MTR-ISO (352) • SCIR/L-22-AD (351) • SCIR/L-22-AR/AL (351) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (349)

• SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (350) • SCIR/L-22-MTR/MTL (352) • SCIR/L-22-N/R/L (348) • SCIR/L-22-NP (351) • SCIR/L-22-NX (352)

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
SCHR/L 10-22BF-JHP	1-3	2-4	3-5
SCHR/L 12-22BF-JHP	3-5	4-6	5-7
SCHR/L 16-22BF-JHP	6-8	7-9	8-10





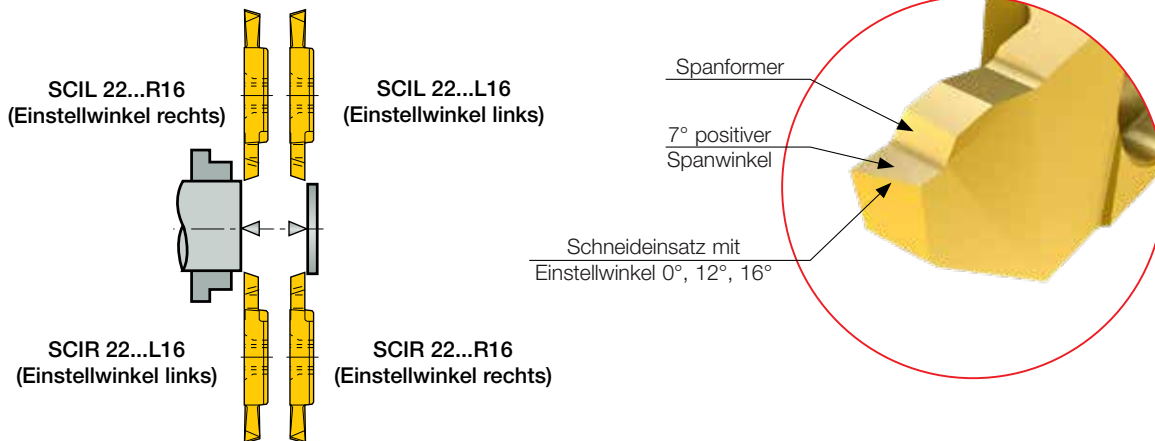
Bezeichnung	Abmessungen									Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	PSIRL	PSIRR	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	Tc	IC1008	IC07	IC1007		
SCIL 22-050N-00	0.50	0.02	-	-	0.00	0.030	1.80	5.5	●	●	●	0.02-0.04	
SCIR 22-050N-00	0.50	0.02	-	-	0.00	0.030	1.80	5.5	●	●	●	0.02-0.04	
SCIL 22-100N-00	1.00	0.02	-	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.03-0.05	
SCIR 22-100N-00	1.00	0.02	-	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.03-0.05	
SCIL 22-150N-00	1.50	0.02	-	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.07	
SCIR 22-150N-00	1.50	0.02	-	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.07	
SCIL 22-200N-10	2.00	0.02	-	-	0.10	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.09	
SCIR 22-200N-10	2.00	0.02	-	-	0.10	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.09	
SCIL 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03	
SCIR 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03	
SCIL 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03	
SCIR 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03	
SCIL 22-100L16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04	
SCIR 22-100R16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04	
SCIL 22-100L16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04	
SCIR 22-100R16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04	
SCIL 22-150L16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06	
SCIR 22-150R16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06	
SCIL 22-150L16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06	
SCIR 22-150R16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06	
SCIL 22-200L16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07	
SCIR 22-200R16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07	
SCIL 22-200L16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07	
SCIR 22-200R16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)



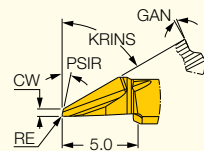
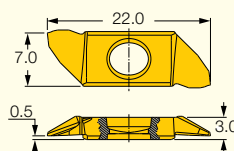


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte	
	CW	GAN	RE	PSIRL	PSIRR	KRINS ⁽¹⁾	IC1008	IC07	IC1007	a _p (mm)	f Drehen (mm)
SCIL 22-BLA00-05K8	0.50	8.0	0.00	20.0	-	60.0		•	•	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BLA08-05K8	0.50	8.0	0.08	20.0	-	60.0		•	•	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL00-05K7	0.50	7.0	0.00	12.0	-	60.0	•			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL10-05K7	0.50	7.0	0.10	12.0	-	60.0	•			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA00-05K8	0.50	8.0	0.00	-	20.0	60.0		•	•	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA08-05K8	0.50	8.0	0.08	-	20.0	60.0		•	•	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR00-05K7	0.50	7.0	0.00	-	12.0	60.0	•			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K15	0.50	15.0	0.10	-	12.0	60.0	•			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K7	0.50	7.0	0.10	-	12.0	60.0	•			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL08-10K7	1.00	7.0	0.08	12.0	-	60.0	•			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K15	1.00	15.0	0.08	-	12.0	60.0	•			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K7	1.00	7.0	0.08	-	12.0	60.0	•			0.10-3.00	0.01-0.15

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

Werkzeuge siehe Seiten: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)



SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA
Schneideinsätze ohne Spanformer zum Rückwärtsdrehen von kurzspanenden Werkstückstoffen

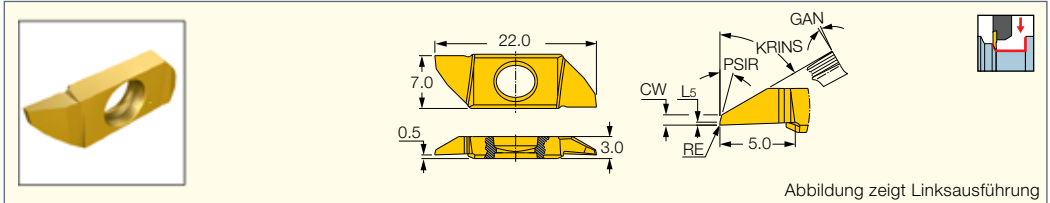


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ← Härter			Empfohlene Schnittwerte	
	RE	CW	L5	GAN	KRINS ⁽¹⁾	PSIRL	PSIRR	IC1008	IC07	IC1007	a _p (mm)	f Drehen (mm)
	SCIL 22-EL00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	6.0	-	●			0.05-2.50
SCIR 22-ER00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	-	6.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	15.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	15.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	-	15.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	3.0	-	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	-	3.0	●			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-ELA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	3.0	-		●	●	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ERA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	-	3.0		●	●	0.05-2.50	0.01-0.15

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Eckenwinkel bezogen auf Wiper.

Werkzeuge siehe Seiten: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

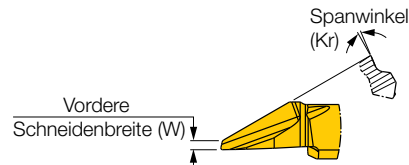
Spanwinkel (Kr°) - Auswahlhilfe

	Messing	Ledloy	Stahl	Rostbeständiger Stahl	Titan	Aluminium
0°						
8°						
15°						

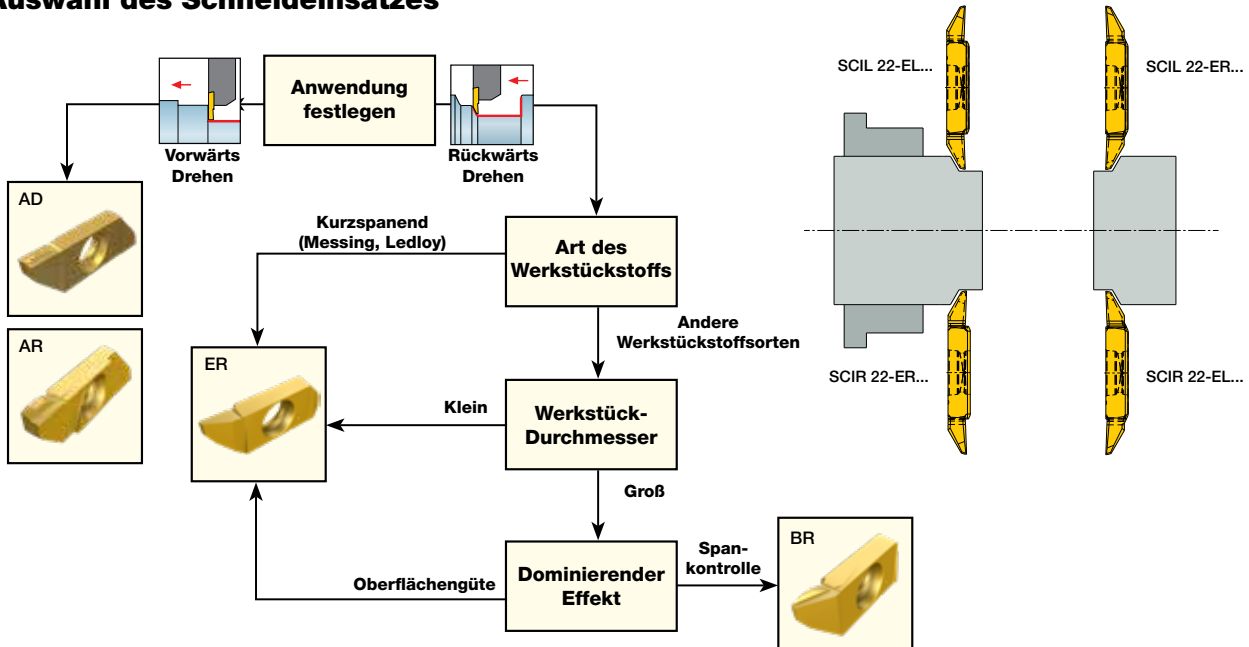
Für fragile Werkstücke und kleine Durchmesser ist Kr vorzugsweise = 0°.

Auswahlhilfe für die vordere Schneidenbreite (W)

- Kleine Durchmesser: kleine W (geringere Radialkraft)
- Große Durchmesser: große W (stabilere Schneidkante)

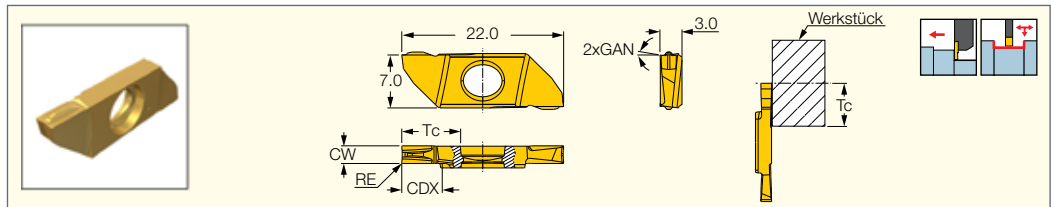


Auswahl des Schneideinsatzes



SCIR/L-22-AD

Schneideinsätze zum Längsdrehen



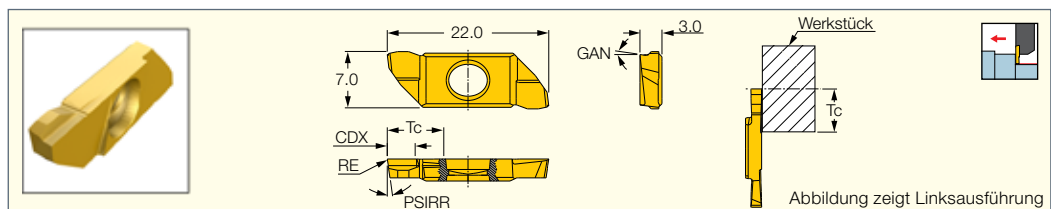
Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	Tc	GAN	CDX	IC1008	IC07	IC1007	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
SCIR/L 22-AD08-24K8	2.40	0.08	8.0	8.0	5.50	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15	0.01-0.06

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

Werkzeuge siehe Seiten: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

SCIR/L-22-AR/AL

Schneideinsätze zum Längsdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte	
	RE	Tc	PSIRL	PSIRR	GAN	CDX ⁽¹⁾	IC1008	IC07	IC1007	ap (mm)	f Drehen (mm)
SCIL 22-AL00-25K16	0.00	8.0	8.0	-	16.0	3.80	●	●	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR00-25K16	0.00	8.0	-	8.0	16.0	3.80	●	●	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIL 22-AL10-25K8	0.10	8.0	12.0	-	8.0	3.80	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR10-25K8	0.10	8.0	-	12.0	8.0	3.80	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15

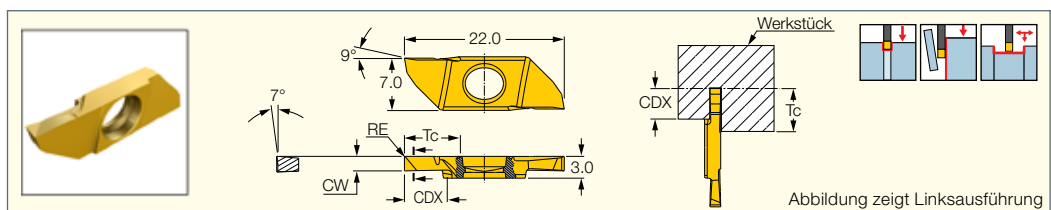
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Max. Schnitttiefe

Werkzeuge siehe Seiten: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

SCIR/L-22-NP

Schneideinsätze zum Einstechen, Längsdrehen und Abstechen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾ ⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	Tc		IC1008	IC07	IC1007	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
SCIR/L 22-080NP00	0.80	0.00	0.02	0.020	2.50	8.0	●	●	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.02-0.05
SCIR/L 22-100NP08	1.00	0.08	0.02	0.020	3.00	8.0	●	●	●	0.05-0.80	0.02-0.08	0.02-0.06
SCIR/L 22-150NP05	1.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NP05	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NP05	2.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

SWISSCUT
INNOVAL LINE

SCIR/L-22-NX

Schneideinsätze zum Drehen und Einstechen mit Spanformer

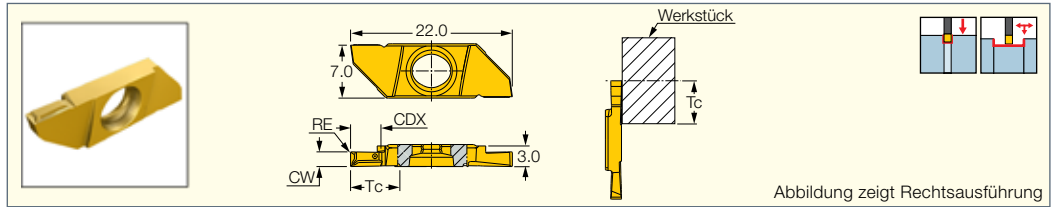


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen						IC1008	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾	Tc ⁽⁴⁾		ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
SCIR/L 22-150NX080	1.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NX080	2.00	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NX080	2.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ Maximaler Durchmesser 32 mm beim Plandrehen.

Werkzeuge siehe Seiten: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

ISCARTHREAD

SWISSCUT
INNOVAL LINE

SCIR/L-22-MTR/MTL

60°-Teilprofil-Schneideinsätze zur Gewindebearbeitung

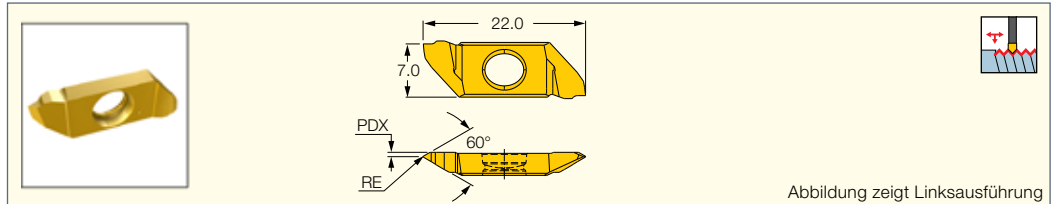


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		
	RE	PDX	TPN ⁽¹⁾	TPX ⁽²⁾	TPIX ⁽³⁾	TPIN ⁽⁴⁾	IC1008	IC07	IC1007
SCIL 22-MTL003	0.03	0.4	0.300	0.900	83.00	28	●	●	●
SCIR 22-MTR003	0.03	0.4	0.300	0.900	83.00	28	●	●	●
SCIL 22-MTR/L007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23	●	●	●
SCIR 22-MTR/L007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23	●	●	●
SCIL 22-MTL010	0.10	0.8	0.900	1.700	28.00	15	●	●	●
SCIR 22-MTR010	0.10	0.8	0.900	1.700	28.00	15	●	●	●

• Schnittwerte siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Minimale Gewindesteigung (mm)

⁽²⁾ Maximale Gewindesteigung (mm)

⁽³⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

⁽⁴⁾ Minimale Gewindegänge pro Zoll

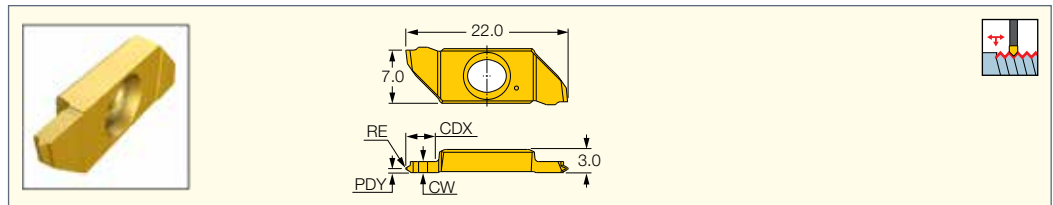
Werkzeuge siehe Seiten: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

ISCARTHREAD

SWISSCUT
INNOVAL LINE

SCIR-22-MTR-ISO

Präzisionsgeschliffene Vollprofil-Gewindegewindeinsätze

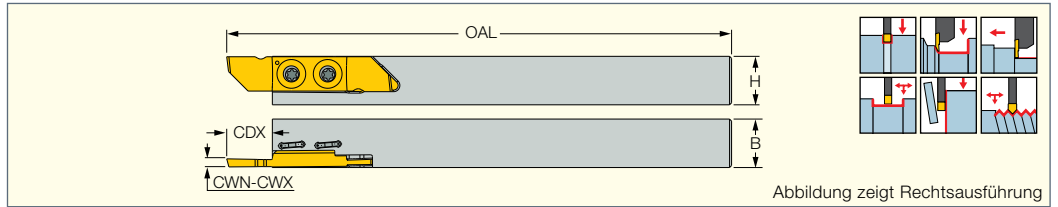


Bezeichnung	Abmessungen					IC1008
	TP	CW	CDX	RE	PDY	
SCIR 22-MTR-0.3ISO	0.300	1.00	3.00	0.03	0.2	●
SCIR 22-MTR-0.4ISO	0.400	1.00	3.00	0.04	0.2	●
SCIR 22-MTR-0.5ISO	0.500	1.00	3.00	0.06	0.3	●
SCIR 22-MTR-0.75ISO	0.750	1.00	3.00	0.10	0.4	●
SCIR 22-MTR-1.0ISO	1.000	1.50	4.00	0.14	0.6	●
SCIR 22-MTR-1.5ISO	1.500	2.00	4.00	0.20	0.8	●

Werkzeuge siehe Seiten: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

SCHR/L-41BF

Klemmhalter zum Stechen und Drehen mit beidseitiger Klemmung für Langdrehautomaten



Bezeichnung	CWX ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	H	B	OAL					
SCHR/L 12-41BF	3.00	11.00	12.0	12.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD
SCHR/L 16-41BF	3.00	11.00	16.0	16.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD

⁽¹⁾ Maximale Schnittbreite

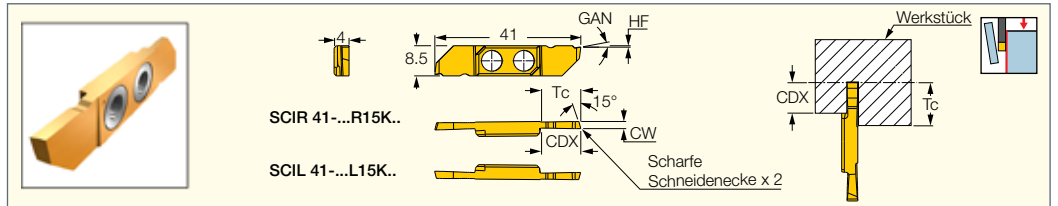
⁽²⁾ Siehe Schneideinsatzdaten

Schneideinsätze siehe Seiten: SCIR/L-41-AD (354) • SCIR/L-41-AR/AL (354) • SCIR/L-41-BRA/BLA (353) • SCIR/L-41-ERA/ELA (354) • SCIR/L-41-MTR/MTL (355)

• SCIR/L-41-NP (355) • SCIR/L-41-R/L (353)

SCIR/L-41-R/L

Schneideinsätze zum Abstechen



Bezeichnung	Abmessungen						IC1008	Empfohlene Schnittwerte
	CW	GAN	HF ⁽¹⁾	CDX	Tc	f Einstechen (mm)		
SCIL 41-100L15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04	
SCIR 41-100R15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04	
SCIL 41-150L15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06	
SCIR 41-150R15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06	
SCIL 41-150L15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06	
SCIR 41-150R15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06	
SCIL 41-200L15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIR 41-200R15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIL 41-200L15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIR 41-200R15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIL 41-250L15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIR 41-250R15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIL 41-250L15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIR 41-250R15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07	
SCIL 41-300L15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08	
SCIR 41-300R15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08	

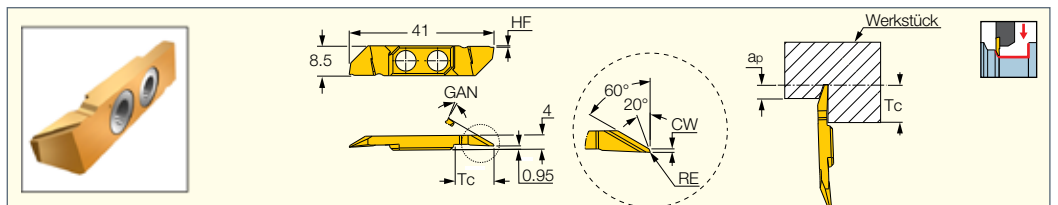
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Schneidkante unter Spitzenhöhe

Werkzeuge siehe Seite: SCHR/L-41BF (353)

SCIR/L-41-BRA/BLA

Schneideinsätze mit Spanformer zum Rückwärtsdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						IC1008	Empfohlene Schnittwerte	
	CW	RE	Tc	HF ⁽¹⁾	GAN	ap (mm)		f Drehen (mm)	
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15	
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15	
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15	
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

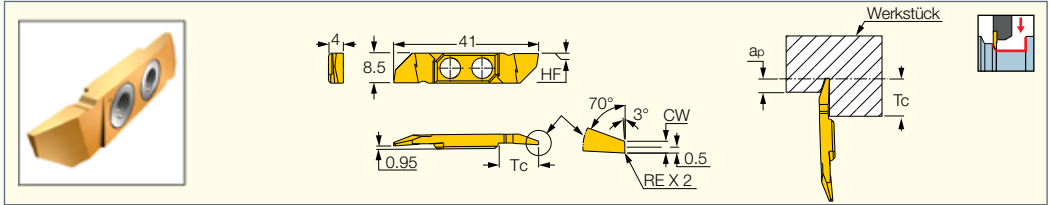
⁽¹⁾ Schneidkante unter Spitzenhöhe

Werkzeuge siehe Seite: SCHR/L-41BF (353)



SCIR/L-41-ERA/ELA

Schneideinsätze ohne Spanformer zum Rückwärtsdrehen von kurzspanenden Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					IC1008	Empfohlene Schnittwerte	
	CW	RE	Tc	HF ⁽¹⁾	ap (mm)		f Drehen (mm)	
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15	
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15	
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15	
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

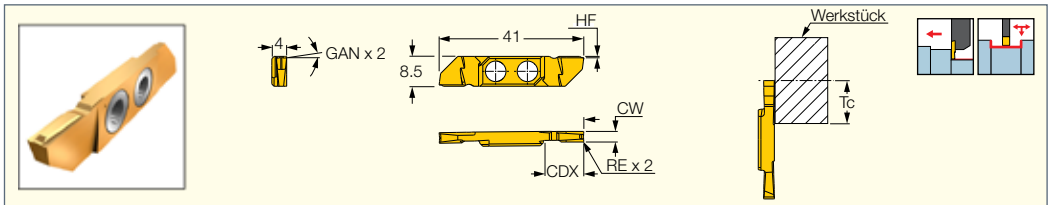
⁽¹⁾ Schneidkante unter Spitzenhöhe

Werkzeuge siehe Seite: SCHR/L-41BF (353)



SCIR/L-41-AD

Schneideinsätze zum Stechen und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen						IC1008	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CDX	Tc	HF ⁽¹⁾	GAN		ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.08	11.00	11.0	0.5	8.0	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

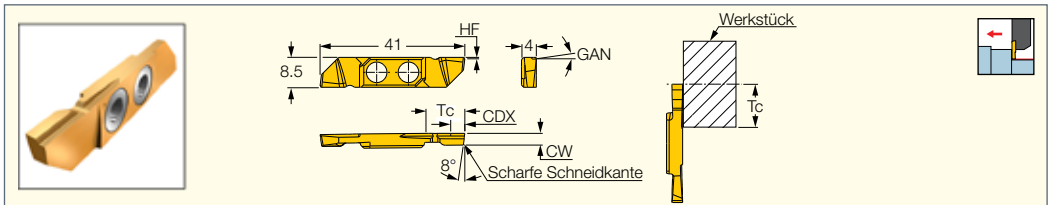
⁽¹⁾ Schneidkante unter Spitzenhöhe

Werkzeuge siehe Seite: SCHR/L-41BF (353)



SCIR/L-41-AR/AL

Schneideinsätze zum Längsdrehen



Bezeichnung	Abmessungen					IC1008	Empfohlene Schnittwerte	
	CDX	CW	HF ⁽¹⁾	Tc	GAN		ap (mm)	f Drehen (mm)
SCIL 41-AL00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIR 41-AR00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15

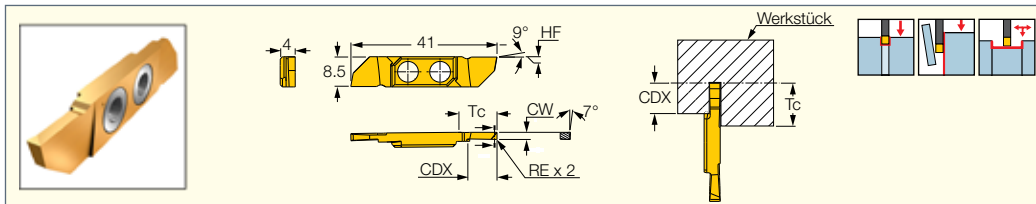
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Schneidkante unter Spitzenhöhe

Werkzeuge siehe Seite: SCHR/L-41BF (353)

SCIR/L-41-NP

Schneideinsätze zum Einstechen,
Längsdrehen und Abstechen



Bezeichnung	Abmessungen					IC1008	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	HF ⁽¹⁾	CDX	Tc		a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.08	0.2	8.00	11.0	●	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.08	0.2	8.00	11.0	●	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.08	0.2	10.00	11.0	●	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.08	0.2	10.00	11.0	●	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

• Bei der Drehbearbeitung entgegen der Spanformerausrichtung beträgt die maximale Schnitttiefe 0,5 mm.

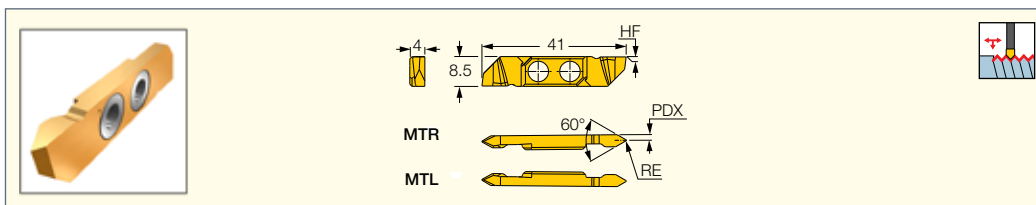
⁽¹⁾ Schneidkante unter Spitzenhöhe

Werkzeuge siehe Seite: SCHR/L-41BF (353)

ISCARTHREAD

SCIL 41-MTR/MTL

60°-Teilprofil-Schneideinsätze
zur Gewindebearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen						HF ⁽⁵⁾	IC1008
	RE	PDX	TPN ⁽¹⁾	TPX ⁽²⁾	TPIN ⁽³⁾	TPIX ⁽⁴⁾		
SCIL 41-MTL006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIL 41-MTR006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIL 41-MTL020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●
SCIL 41-MTR020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●

• Schnittwerte siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Minimale Gewindesteigung (mm)

⁽²⁾ Maximale Gewindesteigung (mm)

⁽³⁾ Minimale Gewindegänge pro Zoll

⁽⁴⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

⁽⁵⁾ Schneidkante unter Spitzenhöhe

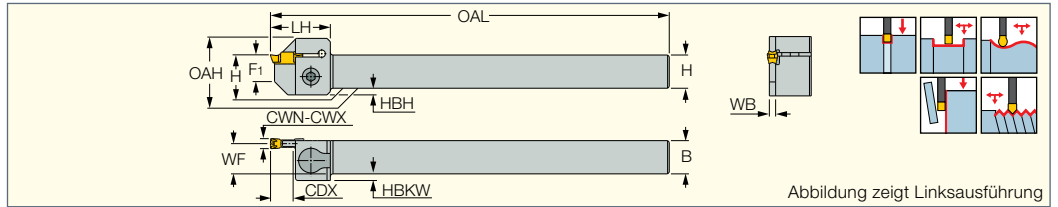
Werkzeuge siehe Seite: SCHR/L-41BF (353)



CUTGRIP

GEHSR/L-SL

Klemmhalter mit seitlichem Klemmmechanismus für die Außenbearbeitung, zum Einsatz auf Langdrehautomaten und Mehrspindlern



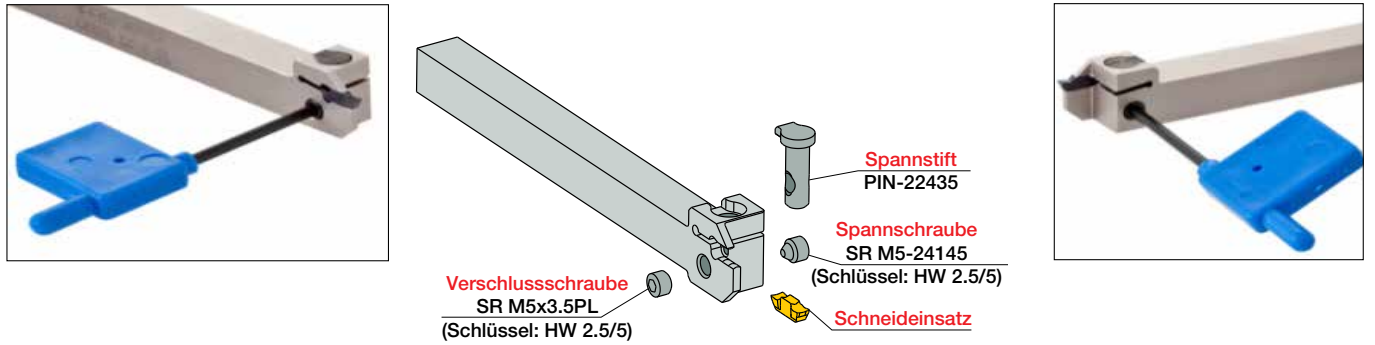
Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	B	OAL	WF	HBH	HBKW	WB	LH	F1	OAH
GEHSR/L 10-2-SL	10.0	2.20	3.20	6.80	10.0	120.00	9.10	2.0	2.00	1.80	18.0	8.0	15.0
GEHSR/L 12-2-SL	12.0	2.20	3.20	6.80	12.0	120.00	11.10	-	-	1.80	18.0	8.0	17.0
GEHSR/L 16-2-SL	16.0	2.20	3.20	6.80	16.0	120.00	15.10	-	-	1.80	18.0	8.0	21.0

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GEMI (326) • GEMI (Vollrdius) (326) • GEPI (327) • GEPI (Vollradius) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)



Ersatzteile

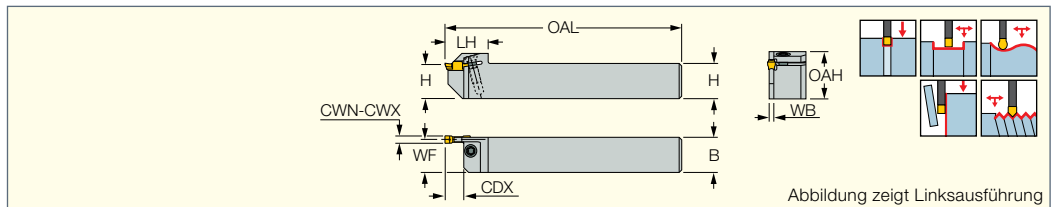
Bezeichnung				
GEHSR/L-SL	PIN-22435*	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR M5x3.5PL

* Optional, bitte separat bestellen.

CUTGRIP

GEHSR

Klemmhalter zur Außenbearbeitung auf Langdrehautomaten



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	B	OAL	WF	WB	LH	OAH		
GEHSR 20-2	20.0	2.20	3.20	6.80	20.0	120.00	19.10	1.80	20.0	24.0	SR 16-236 P	T-15/3
GEHSR 25-2	25.0	2.20	3.20	6.80	25.0	120.00	24.10	1.80	20.0	29.0	SR 16-236 P	T-15/3

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GEMI (326) • GEMI (Vollrdius) (326) • GEPI (327) • GEPI (Vollradius) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)

PHSR/L

Klemmhalter zur Außenbearbeitung auf Langdrehautomaten

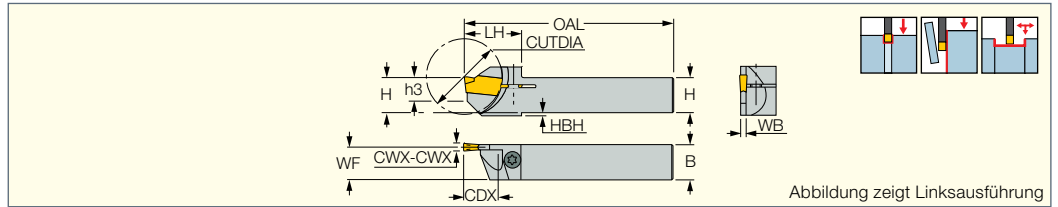




Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA ⁽³⁾	H	B	OAL	WF	h ₃	LH	HBH	WB		
PHSR/L 10-2.4	2.40	3.18	20.0	10.0	10.0	150.00	9.00	8.0	18.0	2.0	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 12-2.4	2.40	3.18	25.0	12.0	12.0	150.00	11.10	7.0	20.0	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 16-2.4	2.40	3.18	32.0	16.0	16.0	150.00	15.10	8.0	24.1	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3

• T=Max in Abhängigkeit zum Durchmesser siehe Tabelle unten. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

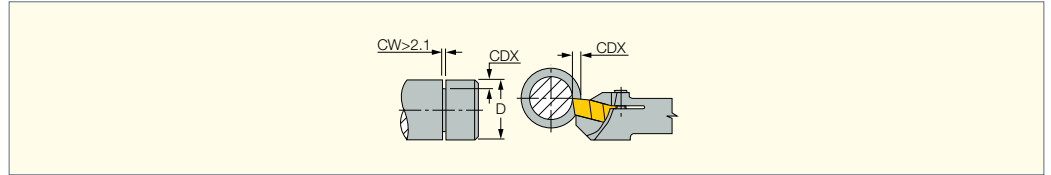
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Begrenzung durch den Bauteildurchmesser.

Schneideinsätze siehe Seite: GDMW 2.4 (294)

Stechtiefe

Stechtiefe abhängig vom Werkstückdurchmesser > 2,1 mm



Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Maximale Stechtiefe begrenzt durch den Schneideinsatz.

GHSR/L

Klemmhalter zur Außenbearbeitung auf Langdrehautomaten

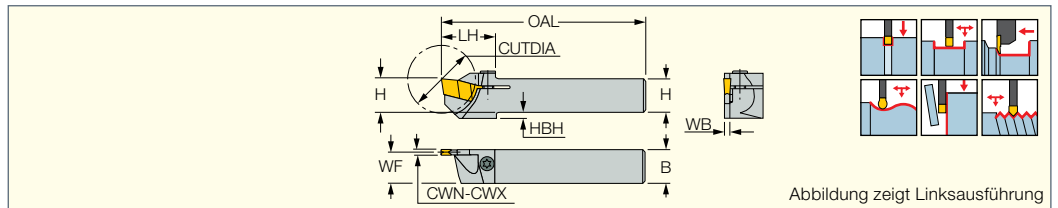




Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA ⁽³⁾	H	B	OAL	WF	LH	HBH	WB		
GHSR/L 10-2	2.20	3.15	20.0	10.0	10.0	120.00	9.10	18.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 12-2	2.20	3.15	25.0	12.0	12.0	120.00	11.10	20.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 14-2	2.20	3.15	26.0	14.0	14.0	120.00	13.10	20.0	-	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 16-2	2.20	3.15	32.0	16.0	16.0	120.00	15.10	26.0	-	1.80	SR 16-212	T-20/3

• User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Für W > 2,1 mm: Bearbeitungstiefe hängt vom Bauteil-Durchmesser ab.

Schneideinsätze siehe Seiten: GIG (279) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280)

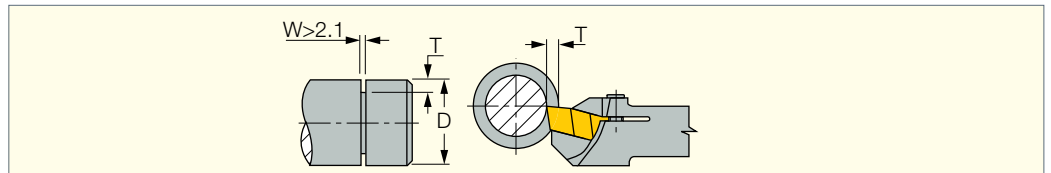
• GIP (Vollradius W<M) (279) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284)

• GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291)

• TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Stechtiefe

Stechtiefe abhängig vom Werkstückdurchmesser > 2,1 mm



Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Maximale Stechtiefe begrenzt durch den Schneideinsatz.

CUTGRIP JETCUT

GHSR/L-JHP-SL

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung und seitlichem Klemmmechanismus zum Einsatz auf Langdrehautomaten und Mehrspindlern

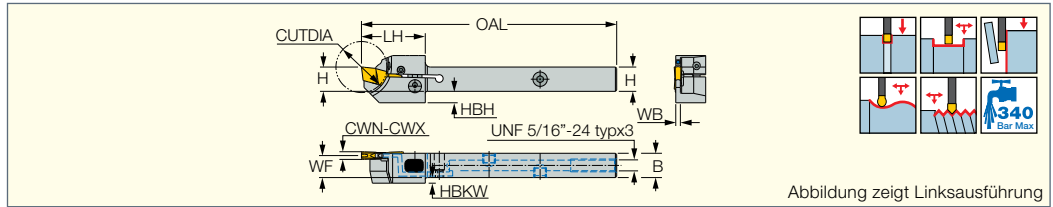


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	CUTDIA	OAL	LH	WF	HBKW	WB
GHSR/L 10-2-JHP-SL	2.20	3.00	10.0	10.0	20.0	100.00	25.0	9.10	2.2	1.80
GHSR/L 12-2-JHP-SL	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.10	-	1.80
GHSR/L 16-2-JHP-SL	2.20	3.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	15.10	-	1.80
GHSR/L 12-3-JHP-SL	2.80	4.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	10.80	-	2.40
GHSR/L 16-3-JHP-SL	2.80	4.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	14.80	-	2.40

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 380-398.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: GIG (279) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280)

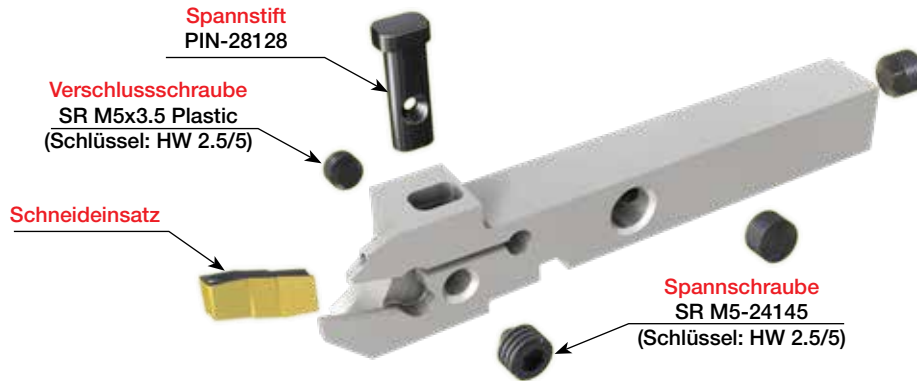
• GIP (Vollradius W<M) (279) • GIP (Vollradius) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (Vollradius) (278) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284)

• GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (Vollradius) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291)

• TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
GHSR/L....-JHP-SL	4-6	7-9	9-11



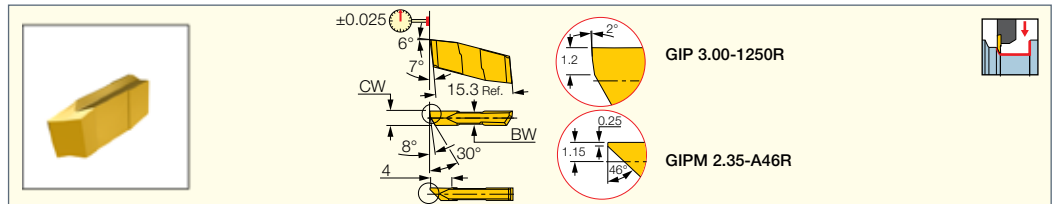
Ersatzteile

Bezeichnung						
GHSR/L 10-2-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16XUNF-TL-S	HW 5/32"
GHSR/L 12-2-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 16-2-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSL 12-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR 12-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSL 16-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR 16-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

CUTGRIP

GIPM-A46 / GIP-1250

Präzisions-Schneideinsätze zur Außenbearbeitung auf Langdrehautomaten und Mehrspindlern



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC328	IC908	IC20	a _p (mm)	f Drehen (mm)
GIPM 2.35-A46R/L	2.35	0.05	0.05	0.030	2.20	●	●	●	0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250R/L	3.00	0.00	0.05	0.030	2.40	●	●	●	0.10-1.00	0.02-0.15

• Der Plattensitz muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden. • Reduzieren Sie beim Einstechen die Schnittgeschwindigkeit um 30 % und den Vorschub um 50 %.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-398.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266)

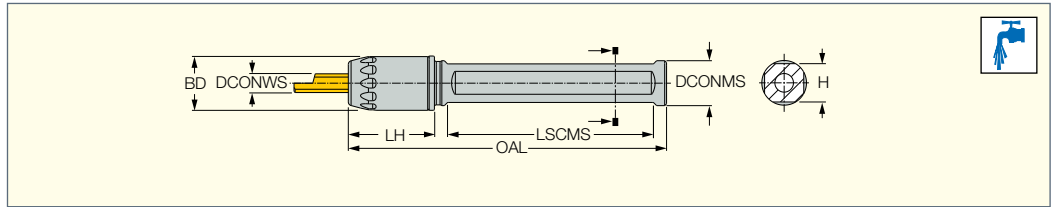
• CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261)

• GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

PICCOACE

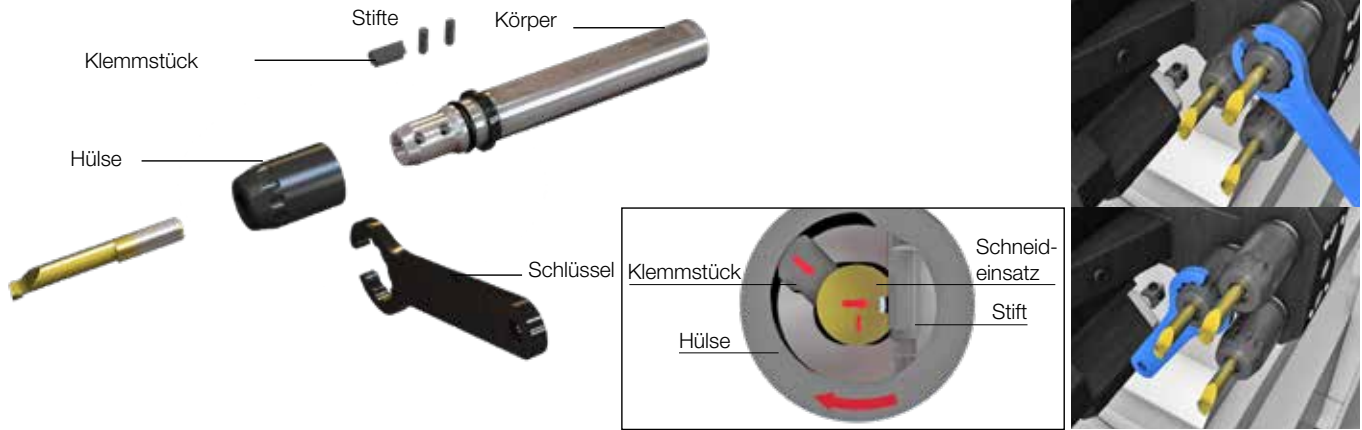
PICCO ACE

Schnellwechselhalter für PICCOCUT-Schneideinsätze



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12-4	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

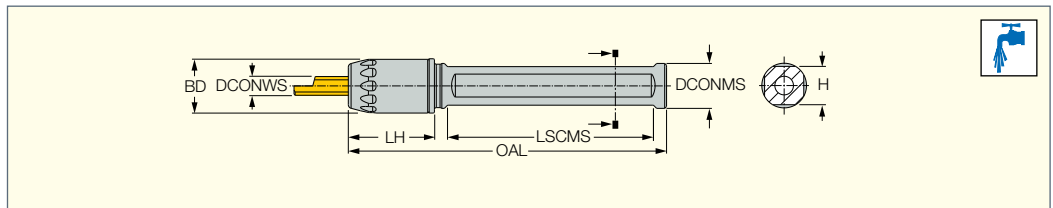
• Halter sind sowohl für rechte als auch linke PICCO-Schneideinsätze geeignet.



PICCOACE

PICCO ACE Inch

Schnellwechselhalter für PICCOCUT-Schneideinsätze

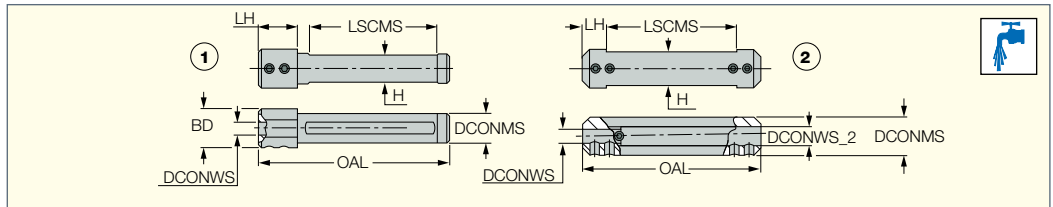


Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12.7-4	.500	.157	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-5	.500	.197	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-4	.625	.157	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-5	.625	.197	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-6	.625	.236	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 15.9-7	.625	.276	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-4	.750	.157	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-5	.750	.197	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-6	.750	.236	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-7	.750	.276	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-4	1.000	.157	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-5	1.000	.197	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-6	1.000	.236	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-7	1.000	.276	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• Halter sind sowohl für rechte als auch linke PICCO-Schneideinsätze geeignet.

PICCO**CUT**

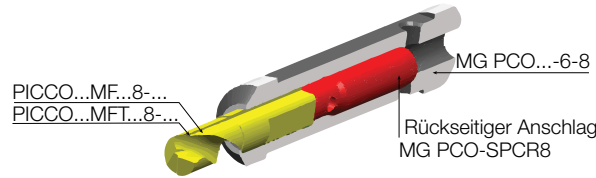
PICCO/MG PCO
Werkzeughalter für PICCO-
Schneideinsätze



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	Abb.				
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2.	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1.	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

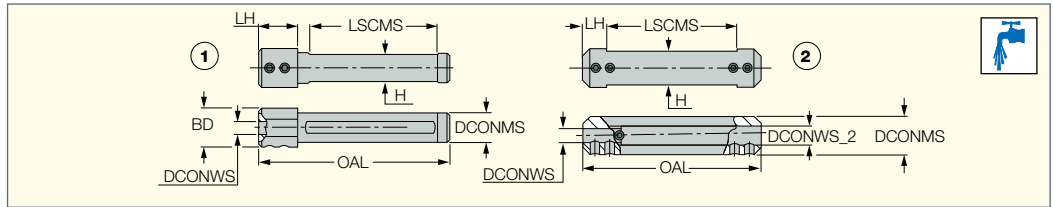
• Halter sind sowohl für rechte als auch linke PICCO-Schneideinsätze geeignet.

(1) Werkzeuge für CNC-Langdrehautomaten.



PICCO**CUT**

PICCO/MG PCO
Inch
Werkzeughalter für PICCO-
Schneideinsätze



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	Abb.				
PICCO 12.7-4-5	.500	.157	.197	2.950	.394	2.170	.410	-	2.	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-4-5	.625	.157	.197	2.950	.394	2.170	.550	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-4-5	.750	.157	.197	3.540	.394	2.760	.710	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-4-5 (1)	1.000	.157	.197	3.543	.394	2.756	.921	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-6-7	.625	.236	.276	2.950	.394	2.170	.550	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-6-7	.750	.236	.276	3.540	.394	2.760	.710	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-6-7 (1)	1.000	.236	.276	3.543	.394	2.756	.921	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12.7-6	.500	.236	-	3.000	.590	2.090	.460	.709	1.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-15.9-6-8	.625	.236	.315	3.000	.390	2.170	.551	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-19-6-8	.750	.236	.315	3.500	.390	2.760	.709	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25.4-6-8 (1)	1.000	.236	.315	3.543	.394	2.756	.921	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	.630	.354	-	2.953	.591	2.087	.591	.787	1.	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

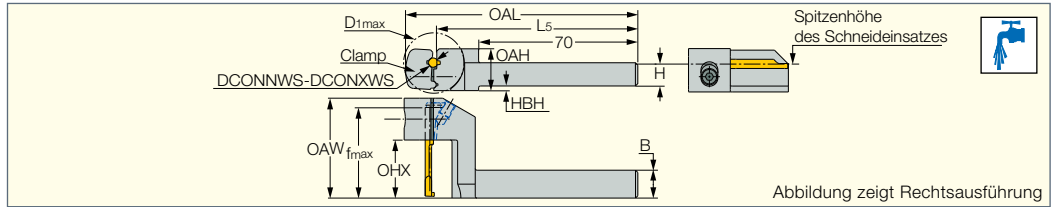
• Werkzeughalter sind für Mini-Bohrstangen in rechter und linker Ausführung sowie für ISO-Bohrstangen geeignet.

(1) Werkzeuge für CNC-Langdrehautomaten.

PICCOCUT

GHPCOR

Rechtwinklige Kompaktklemmhalter zum Einsatz auf Langdrehmaschinen und Mehrspindlern

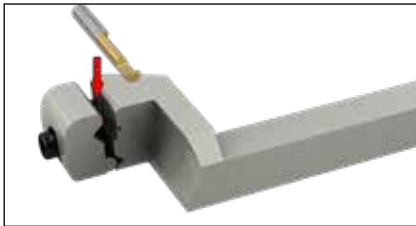


Bezeichnung	H	B	OAL	L5	HBH	OAH	OAW	D1 max	OHX ⁽¹⁾	f _{max}	DCONNWS ⁽²⁾	DCONXWS
GHPCOR 08-16-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 10-16-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 12-16-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	6.00
GHPCOR 12-25-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	43.00	26.0	25.00	39.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-16-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	35.00	36.0	16.00	31.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-25-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	44.00	36.0	25.00	40.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-30-7-8	16.0	16.0	116.00	98.00	-	22.0	49.00	36.0	30.00	45.0	7.00	8.00

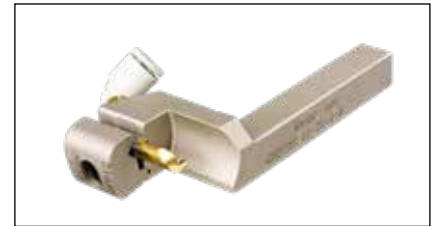
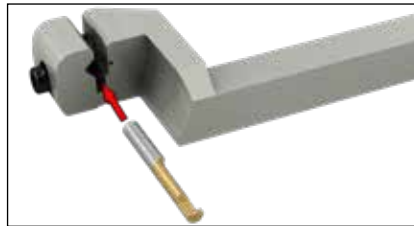
• PICCOCUT-Schneideinsätze dürfen nicht länger als A1 sein. • Linke Werkzeughalter auf Anfrage verfügbar. • Kühlmittelrohr-Adapter: KQ2L06-M5 (für 6 mm Kühlmittelrohr).

⁽¹⁾ Maximale Auskraglänge
⁽²⁾ Mindestdurchmesser

Montage von oben



Montage von vorne



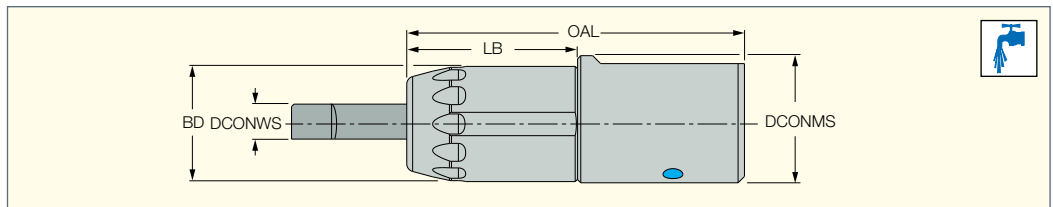
Ersatzteile

Bezeichnung				
GHPCOR 08-16-4-5	HED 08	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 10-16-4-5	HED 10	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-16-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-25-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-16-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-25-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-30-7-8	HED 16-7-8	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5

PICCOACE ITSBORE

PICCO ACE-BH

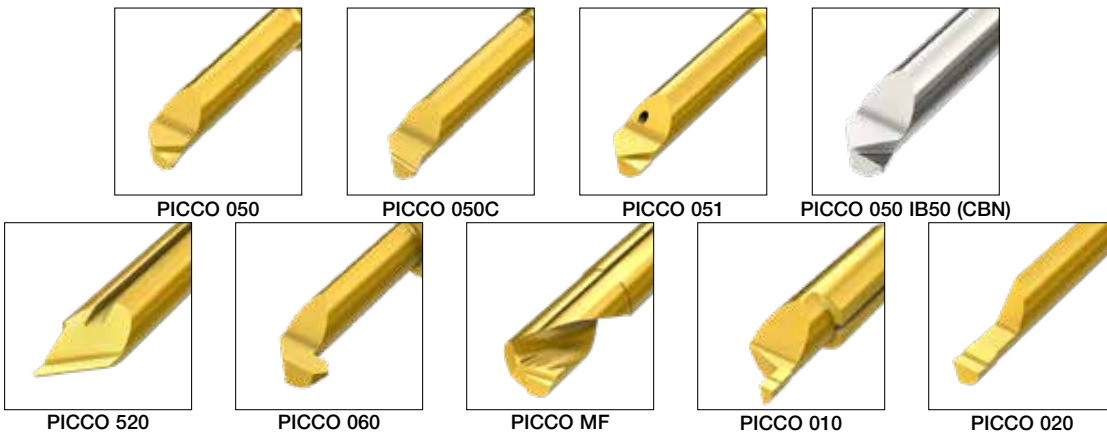
Schnellwechselhalter mit kurzem Schaft für das ITS BORE-System zur Aufnahme von PICCOCUT-Schneideinsätzen



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LB	
PICCO ACE-BH 16-4	16.00	4.00	14.50	42.50	21.50	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE-BH 16-5	16.00	5.00	14.50	42.50	21.50	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE-BH 16-6	16.00	6.00	19.90	43.50	21.50	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE-BH 16-7	16.00	7.00	19.90	43.50	21.50	WRENCH ACE 6-7

• Halter sind sowohl für rechte als auch linke PICCO-Schneideinsätze geeignet.

PICCO-ACE-BH-Grundhalter sind vielseitig einsetzbar



PICCO^{CUT}

PICCO R/L 050, 053, 055

Schneideinsätze zum Innendrehen und -fäsen

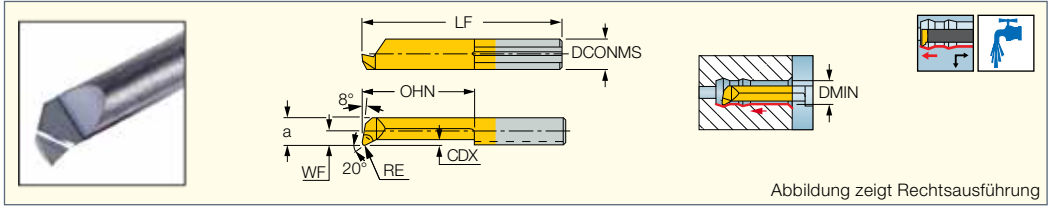


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen								Zäher ↔ Härter	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 050.06-2 ⁽¹⁾	4.00	-	0.50	20.00	2.0	0.04	0.08	0.60	●	●
PICCO R 050.06-3 ⁽¹⁾	4.00	-	0.50	20.00	3.0	0.04	0.08	0.60	●	●
PICCO R 050.08-4	4.00	-	0.70	20.00	4.0	0.04	0.08	0.80		●
PICCO R/L 050.1-5	4.00	-	0.90	20.00	4.5	0.05	0.10	1.00	●	●
PICCO R/L 050.1-7	4.00	-	0.90	22.00	6.5	0.05	0.10	1.00	●	●
PICCO R 050.15-5	4.00	-	1.30	19.00	5.0	0.05	0.10	1.50		●
PICCO R 050.15-10	4.00	-	1.30	24.00	10.0	0.05	0.10	1.50		●
PICCO R/L 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 055.2-5	4.00	-	1.70	19.00	5.0	0.05	0.10	2.00		●
PICCO R/L 050.2-10	4.00	-	1.70	24.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 055.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00		●
PICCO R/L 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	14.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 055.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00		●
PICCO R 050.25-5	4.00	0.20	2.20	19.00	5.0	0.05	0.15	2.50		●
PICCO R 050.25-10	4.00	0.20	2.20	24.00	10.0	0.05	0.15	2.50		●
PICCO R 050.25-16	4.00	0.20	2.20	30.00	16.0	0.05	0.15	2.50		●
PICCO R 053.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.03	0.20	2.80		●
PICCO R 055.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.05	0.20	2.80		●
PICCO R/L 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 053.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.03	0.20	2.80		●
PICCO R 055.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	16.0	0.05	0.20	2.80		●
PICCO R/L 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 053.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.03	0.20	2.80		●
PICCO R/L 050.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 050.35-10	4.00	1.10	3.10	24.00	10.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 050.35-16	4.00	1.10	3.10	30.00	16.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 050.35-20	4.00	1.10	3.10	34.00	20.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 050.35-24	4.00	1.10	3.10	38.00	24.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 053.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.03	0.30	4.00		●
PICCO R 055.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.05	0.30	4.00		●
PICCO R/L 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 053.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.03	0.30	4.00		●
PICCO R 055.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.05	0.30	4.00		●
PICCO R/L 050.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 053.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.03	0.30	4.00		●
PICCO R 055.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.05	0.30	4.00		●
PICCO R/L 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-24	4.00	1.50	3.50	38.00	23.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 055.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.05	0.50	4.00		●
PICCO R 055.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-35	5.00	1.90	4.40	50.00	34.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.05	0.50	6.00		●
PICCO R/L 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.05	0.50	6.00		●
PICCO R/L 050.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.05	0.50	6.00		●
PICCO R/L 050.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.05	0.50	6.00		●
PICCO R/L 050.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.15	0.50	6.00	●	●

• Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe = 0,01-0,03 mm, maximaler Vorschub=0,01 mm.

PICCO CUT

PICCO R/L 050, 053, 055 (Fortsetzung)

Schneideinsätze zum
Innendrehen und -fäsen

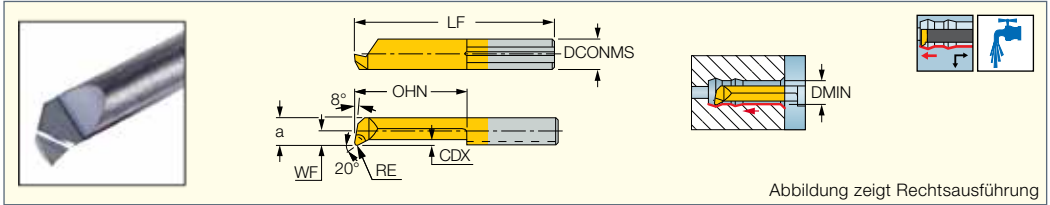


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen								Zäher ↔ Härter	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	IC228	IC908
PICCO R/L 050.6-35	6.00	2.30	5.30	50.00	34.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-42	6.00	2.30	5.30	57.00	41.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-30	7.00	2.80	6.30	45.00	29.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-40	7.00	2.80	6.30	55.00	39.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-45	7.00	2.80	6.30	60.00	44.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-50	7.00	2.80	6.30	65.00	49.0	0.15	0.60	6.80	●	●

• Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

(1) Maximale Schnitttiefe = 0,01-0,03 mm, maximaler Vorschub=0,01 mm.

PICCO CUT

PICCO R/L 050-C

Schneideinsätze mit Spanformern
zum Innendrehen und Formdrehen

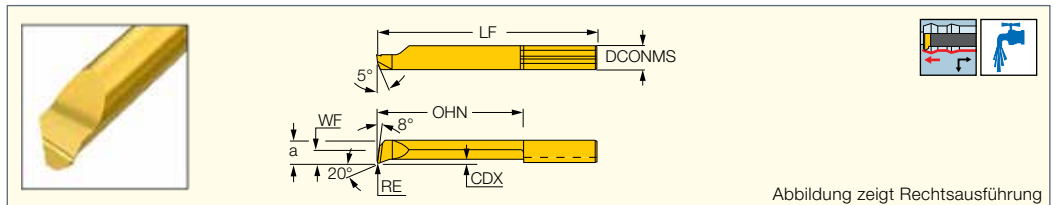


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen									IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	CDX	DMIN	RE		
PICCO R/L 050.4-10C	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.30	4.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.4-20C	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.30	4.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.4-24C	4.00	1.50	3.50	38.00	24.0	0.30	4.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.4-28C	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.30	4.00	0.20	●	
PICCO R 050.4-16C	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.30	4.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.5-10C	5.00	1.90	4.40	25.00	10.0	0.50	5.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.5-15C	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.50	5.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.5-20C	5.00	1.90	4.40	35.00	20.0	0.50	5.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.5-25C	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	0.50	5.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.5-30C	5.00	1.90	4.40	45.00	30.0	0.50	5.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.5-35C	5.00	1.90	4.40	50.00	35.0	0.50	5.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.6-15C	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.50	6.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.6-22C	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	0.50	6.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.6-25C	6.00	2.30	5.30	40.00	25.0	0.50	6.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.6-30C	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	0.50	6.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.6-35C	6.00	2.30	5.30	50.00	35.0	0.50	6.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.6-42C	6.00	2.30	5.30	57.00	42.0	0.50	6.00	0.20	●	
PICCO R/L 050.7-20C	7.00	2.80	6.30	35.00	20.0	0.60	6.80	0.20	●	
PICCO R/L 050.7-25C	7.00	2.80	6.30	40.00	25.0	0.60	6.80	0.20	●	
PICCO R/L 050.7-30C	7.00	2.80	6.30	45.00	30.0	0.60	6.80	0.20	●	
PICCO R/L 050.7-35C	7.00	2.80	6.30	50.00	35.0	0.60	6.80	0.20	●	
PICCO R/L 050.7-40C	7.00	2.80	6.30	55.00	40.0	0.60	6.80	0.20	●	
PICCO L 050.7-50C	7.00	2.80	6.30	65.00	50.0	0.60	6.80	0.20	●	

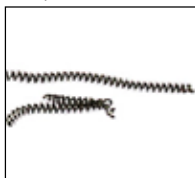
• Alle linken Schneideinsätze sind auf Anfrage erhältlich. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

Rostbeständiger Stahl X2CrNiMo17-12-2

PICCO R 050.6-35C mit Spanformer

f= 0,03 mm

f= 0,05 mm



PICCO R 050.6-35 Standard

f= 0,03 mm

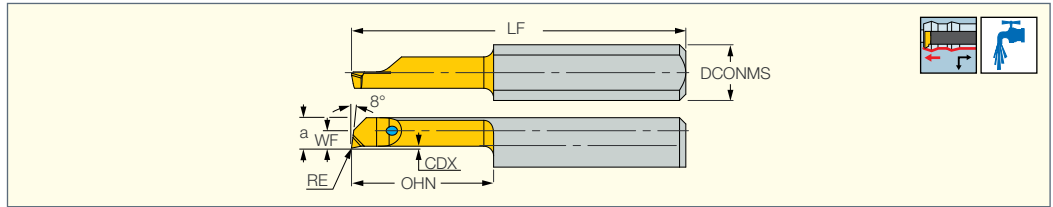
f= 0,05 mm



PICCO CUT

PICCO R/LM

Schneideinsätze zum Formdrehen mit innerer Kühlmittelzufuhr, optimiert für die Bearbeitung präziser Durchmesser an Bauteilen aus Werkstoffen für die Medizintechnik



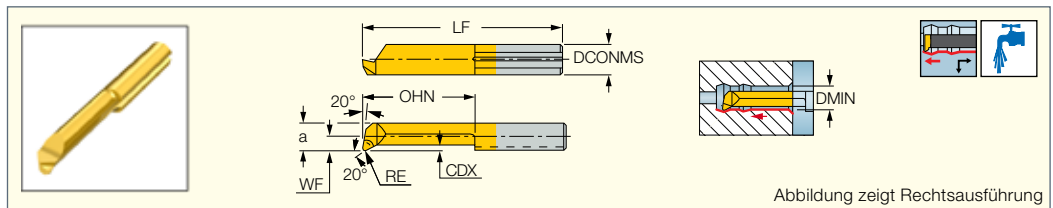
Bezeichnung	Abmessungen								IC909
	DMIN	OHN	DCONMS	WF	a	CDX	RE	LF	
PICCO R/LM050.05-2	0.50	2.0	4.00	0.20	0.40	0.02	0.02	20.00	●
PICCO R/LM050.08-4	0.80	4.0	4.00	0.20	0.70	0.03	0.02	20.00	●
PICCO R/LM050.1-5	1.00	5.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	20.00	●
PICCO R/LM050.1-7	1.00	7.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	22.00	●
PICCO R/LM050.15-5	1.50	5.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	19.00	●
PICCO R/LM050.15-10	1.50	10.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.2-5	2.00	5.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	19.00	●
PICCO R/LM050.2-10	2.00	10.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.25-5	2.50	5.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	19.00	●
PICCO R/LM050.25-10	2.50	10.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.3-10	3.00	10.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.3-16	3.00	16.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	30.00	●
PICCO R/LM050.35-10	3.50	10.0	4.00	1.10	3.40	0.17	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.35-16	3.50	16.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	30.00	●
PICCO R/LM050.35-20	3.50	20.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	34.00	●
PICCO R/LM050.4-10	4.00	10.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.4-16	4.00	16.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	30.00	●
PICCO R/LM050.4-20	4.00	20.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	34.00	●
PICCO R/LM050.4-24	4.00	24.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	38.00	●

• Optimierte Schneidengeometrie und Schneidstoffsorte zur Bearbeitung von Bauteilen für die Medizintechnik aus Titan, rostbeständigem Stahl oder anderen schwer zu zerspanenden Werkstückstoffen.

PICCO CUT

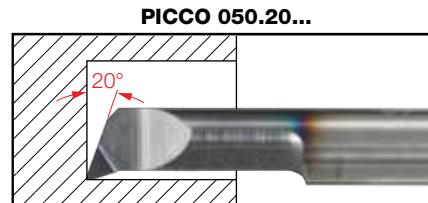
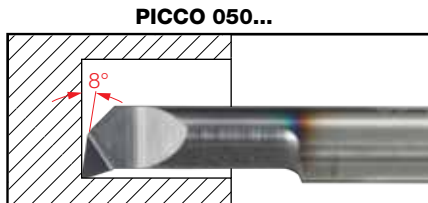
PICCO R 050.20

Schneideinsätze zum Innendrehen und -fasen von Sacklochbohrungen



Bezeichnung	Abmessungen								IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	
PICCO R 050.20.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R 050.20.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.20.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.20.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

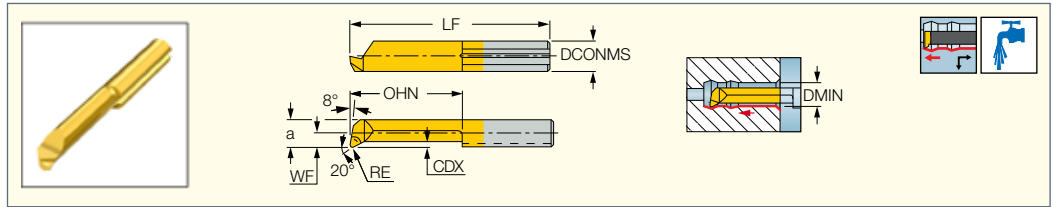
• Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.



PICCO^{CUT}

PICCO R/LHD 050

Schneideinsätze zum Innendrehen und -fasen von Stahl bis zu 65 HRC



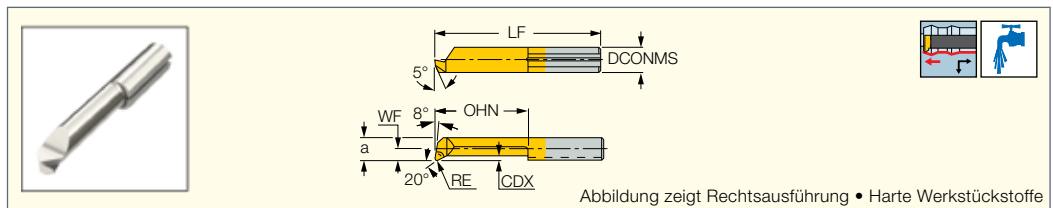
Bezeichnung	Abmessungen								IC902
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	
PICCO R/LHD 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R/LHD 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/LHD 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/LHD 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/LHD 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/LHD 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/LHD 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/LHD 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R/LHD 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R/LHD 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R/LHD 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●

• Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

PICCO^{CUT}

PICCO R 050 (CBN)

CBN-bestückte Schneideinsätze zum Innendrehen, Formdrehen und Fasen von Stahl



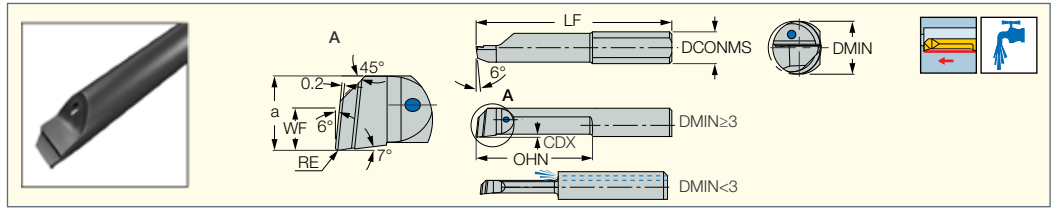
Bezeichnung	Abmessungen								IB55
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	CDX	DMIN	RE	
PICCO R 050.3-10B	4.00	0.60	2.60	25.50	10.0	0.20	2.80	0.10	●
PICCO R 050.4-10B	4.00	1.50	3.50	25.50	10.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R 050.5-15B	5.00	1.90	4.40	31.50	15.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R 050.6-15B	6.00	2.30	5.30	31.50	15.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R 050.7-20B	7.00	2.80	6.30	36.50	20.0	0.60	6.80	0.15	●

• Die Verwendung von Kühlmittel bei der Bearbeitung von CBN-bestückten Schneideinsätzen wird nicht empfohlen.
 • Nur auf Anfrage erhältlich.
 • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

PICCO CUT

PICCO R/LX050

Verstärkte Schneideinsätze zum Ausdrehen mit innerer Kühlmittelzufuhr



Bezeichnung	Abmessungen								IC908
	DCONMS	WF	a	RE	LF	OHN	CDX	DMIN	
PICCO R/LX050.2-5R15	4.00	-	1.80	0.15	19.00	5.0	0.10	2.00	●
PICCO R/LX050.2-10R05	4.00	-	1.80	0.05	24.00	10.0	0.10	2.00	●
PICCO R/LX050.2-10R15	4.00	-	1.80	0.15	24.00	10.0	0.10	2.00	●
PICCO R/LX050.3-16R10	4.00	0.70	2.70	0.10	30.00	16.0	0.15	3.00	●
PICCO R/LX050.3-16R20	4.00	0.70	2.70	0.20	30.00	16.0	0.15	3.00	●
PICCO R/LX050.4-10R10	4.00	1.60	3.60	0.10	24.00	10.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.4-10R20	4.00	1.60	3.60	0.20	24.00	10.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.4-16R10	4.00	1.60	3.60	0.10	30.00	16.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.4-16R20	4.00	1.60	3.60	0.20	30.00	16.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.5-15R10	5.00	2.10	4.60	0.10	30.00	15.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.5-15R20	5.00	2.10	4.60	0.20	30.00	15.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.5-25R10	5.00	2.10	4.60	0.10	40.00	25.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.5-25R20	5.00	2.10	4.60	0.20	40.00	25.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.6-15R10	6.00	2.50	5.50	0.10	30.00	15.0	0.40	6.00	●
PICCO R/LX050.6-15R20	6.00	2.50	5.50	0.20	30.00	15.0	0.40	6.00	●
PICCO R/LX050.6-22R20	6.00	2.50	5.50	0.20	37.00	22.0	0.40	6.00	●
PICCO R/LX050.6-35R20	6.00	2.50	5.50	0.20	50.00	35.0	0.40	6.00	●

• Linke Schneideinsätze sind auf Anfrage erhältlich. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

PICCO CUT

PICCO R/L 090

Schneideinsätze zum Innendrehen und Formdrehen

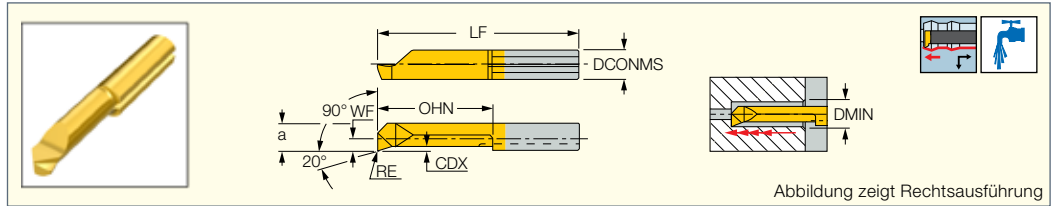


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen								IC228
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	
PICCO R/L 090.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/L 090.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/L 090.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 090.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 090.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/L 090.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/L 090.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

• Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

PICCO CUT

PICCO R/L 080

Schneideinsätze zum rückseitigen Innendrehen

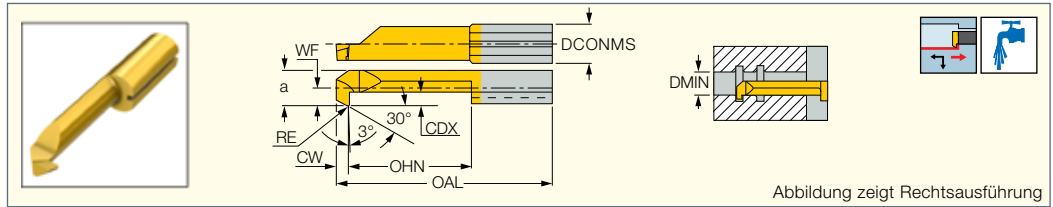
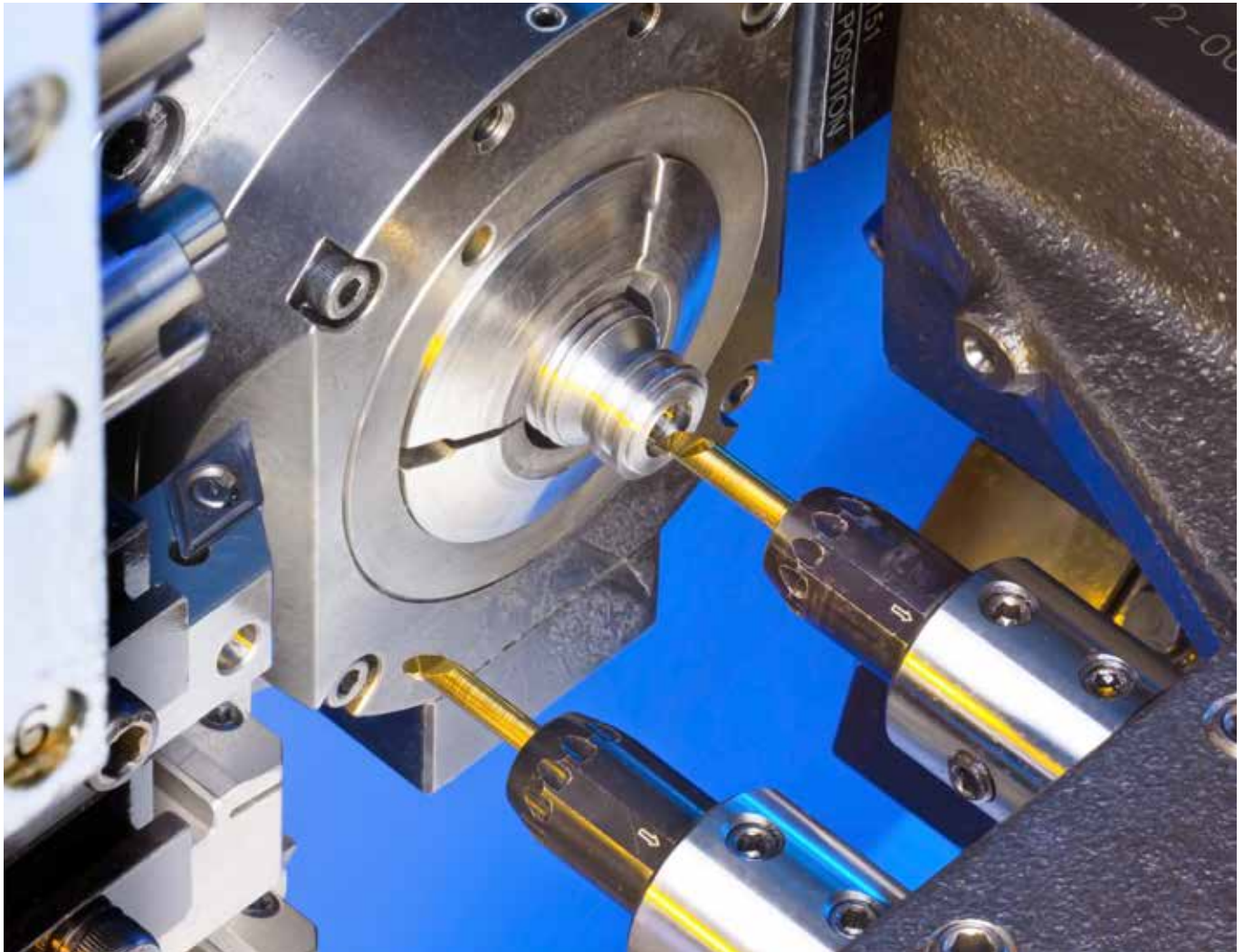


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen									IC228
	DCONMS	WF	a	CW	OAL	OHN ⁽¹⁾	RE	CDX	DMIN	
PICCO R/L 080.0003-15	4.00	0.60	2.60	1.50	29.00	14.0	0.10	0.50	3.00	•
PICCO R/L 080.0003-20	4.00	0.60	2.60	1.50	34.00	19.0	0.10	0.50	3.00	•
PICCO R/L 080.0004-15	4.00	1.50	3.50	1.50	29.00	14.0	0.15	0.80	4.00	•
PICCO R/L 080.0004-25	4.00	1.50	3.50	1.50	39.00	24.0	0.15	0.80	4.00	•
PICCO R/L 080.0005-20	5.00	1.90	4.40	1.50	35.00	19.0	0.20	1.00	5.00	•
PICCO R/L 080.0005-30	5.00	1.90	4.40	1.50	45.00	29.0	0.20	1.00	5.00	•
PICCO R/L 080.0006-20	6.00	2.30	5.30	1.50	35.00	19.0	0.20	1.80	6.00	•
PICCO R/L 080.0006-30	6.00	2.30	5.30	1.50	45.00	29.0	0.20	1.80	6.00	•
PICCO R/L 080.0007-20	7.00	2.80	6.30	1.50	35.00	19.0	0.20	2.50	7.00	•
PICCO R/L 080.0007-30	7.00	2.80	6.30	1.50	45.00	29.0	0.20	2.50	7.00	•

• Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

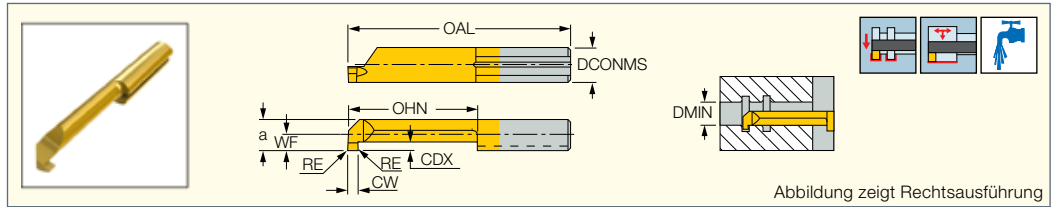
⁽¹⁾ Mindest-Auskrümmung



PICCO^{CUT}

PICCO R/L 002.007

Schneideinsätze zum Innen-Einstecken und Stechdrehren



Bezeichnung	Abmessungen									Zäher ↔ Härter	
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN	CDX	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 002.0050-5	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	19.00	5.0	0.40	2.00		•
PICCO R 002.0050-10	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	24.00	10.0	0.40	2.00		•
PICCO R/L 002.0050-15	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	29.00	15.0	0.40	2.00		•
PICCO R 003.0070-5	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	19.00	5.0	0.60	3.00		•
PICCO R 003.0070-10	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	24.00	10.0	0.60	3.00		•
PICCO R 003.0070-16	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	29.00	15.0	0.60	3.00		•
PICCO R/L 004.0100-10	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	24.00	9.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 004.0100-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	30.00	15.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 004.0100-20	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	34.00	19.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 005.0100-10	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-15	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-25	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-30	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-10	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-15	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R 005M0150-15	5.00	1.50	1.90	4.00	0.10	30.00	14.0	1.00	5.00		•
PICCO R/L 005.0150-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-25	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-30	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-10	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-15	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-20	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-25	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-30	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 006.0100-10	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-15	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-22	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-30	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-10	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-15	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-22	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-30	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-10	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R 006M0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.10	30.00	14.0	1.80	6.00		•
PICCO R/L 006.0200-22	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-25	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-30	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 007.0100-10	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-15	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-22	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-25	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-10	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-15	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-22	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-25	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-10	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R 007M0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.10	30.00	14.0	2.50	6.80		•
PICCO R/L 007.0200-22	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-25	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-30	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	

• Alle VHM-Bohrstangen haben scharfe Schneidkanten. • Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

PICCO CUT

PICCO R/L 004-007 (Radius)

Vollradius-Schneideinsätze zum Innen-Formdrehen

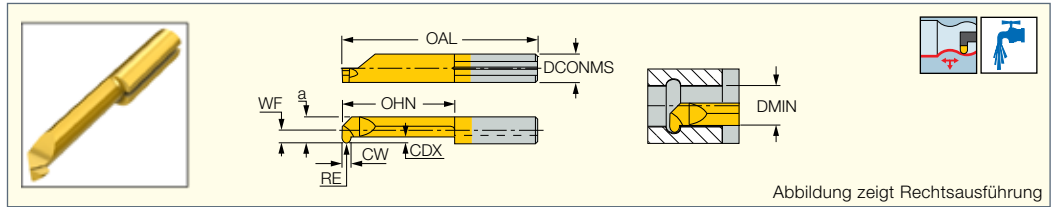


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen									IC228
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN ⁽¹⁾	CDX	DMIN	
PICCO R/L 004.0.50-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.50	30.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R/L 005.0.50-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.50	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.0.75-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.75	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.1.00-20	5.00	2.00	1.90	4.40	1.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 006.0.50-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.50	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0.75-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.75	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.1.00-25	6.00	2.00	2.30	5.30	1.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 007.0.50-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.50	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0.75-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.75	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.1.00-30	7.00	2.00	2.80	6.30	1.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●

• Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestauskrümmung

PICCO CUT

PICCO R/L 060

Schneideinsätze zum Innendrehen und 45°-Fasen

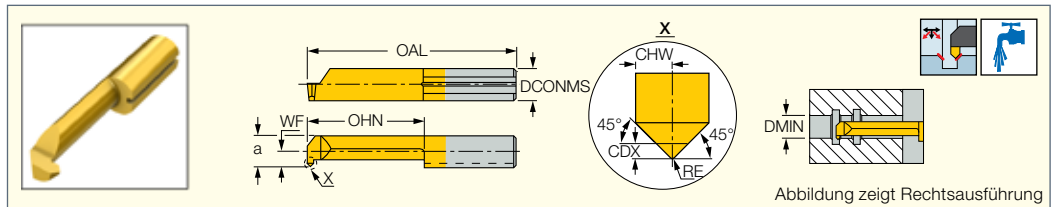


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen									Zäher ↔ Härter	
	DCONMS	RE	CHW	WF	a	OHN ⁽¹⁾	OAL	CDX	DMIN	IC228	IC908
PICCO R/L 060.5-15	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	14.0	30.00	0.70	5.00	●	
PICCO R/L 060.5-20	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	19.0	35.00	0.70	5.00	●	
PICCO R 060.6-20	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	20.0	35.00	0.70	6.00		●
PICCO R 060.6-25	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	25.0	40.00	0.70	6.00		●
PICCO R/L 060.7-20	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	19.0	35.00	0.70	6.80	●	
PICCO R 060.7-40	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	40.0	55.00	0.70	6.80		●

• Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindestauskrümmung

PICCO CUT

PICCO R/L 520

Schneideinsätze zum Innenfasen

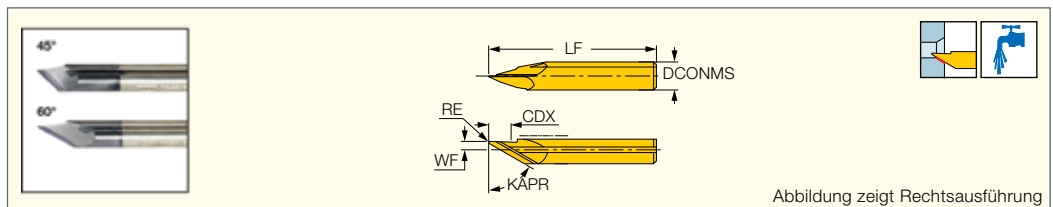


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen							IC908
	DCONMS	WF	KAPR	LF	RE	CDX	DMIN	
PICCO R/L 520.0045-15	5.00	1.50	45.0	30.00	0.20	3.50	1.00	●
PICCO R/L 520.0060-15	5.00	1.50	60.0	30.00	0.20	4.00	1.00	●

• Linke Schneideinsätze sind auf Anfrage erhältlich. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

PICCO CUT

PICCO R/L 047

Schneideinsätze zum tiefen Innen-Formdrehen

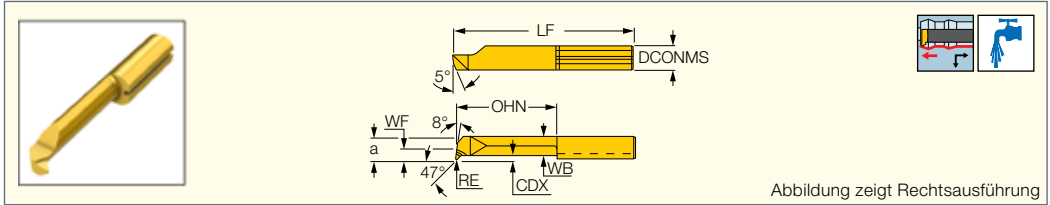


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Abmessungen										
Bezeichnung	DCONMS	WF	a	LF	OHN	WB	CDX	DMIN	RE	IC908
PICCO R/L 047.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	3.00	0.30	4.00	0.15	●
PICCO R/L 047.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	3.80	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 047.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	4.50	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R 047.T6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	3.40	1.80	6.00	0.15	●
PICCO R 047.T6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	3.40	1.80	6.00	0.15	●

• Linke Schneideinsätze sind auf Anfrage erhältlich. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

PICCO CUT

PICCO R/L 070

Schneideinsätze zum Freistechen und Fasen

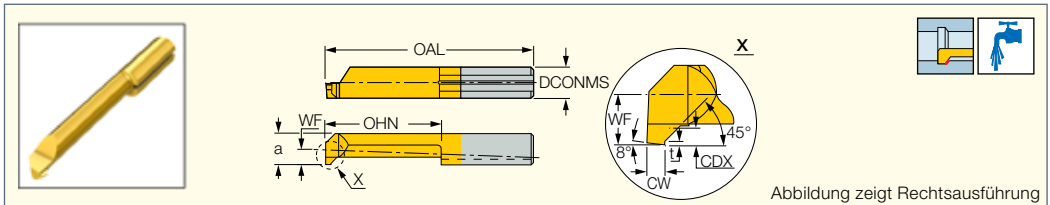


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Abmessungen										
Bezeichnung	DCONMS	CW	WF	a	OHN ⁽¹⁾	OAL	t	CDX	DMIN	IC228
PICCO R/L 070.5-15	5.00	1.00	1.90	4.40	15.0	30.00	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 070.5-20	5.00	1.00	1.90	4.40	20.0	35.00	0.20	1.00	5.00	●

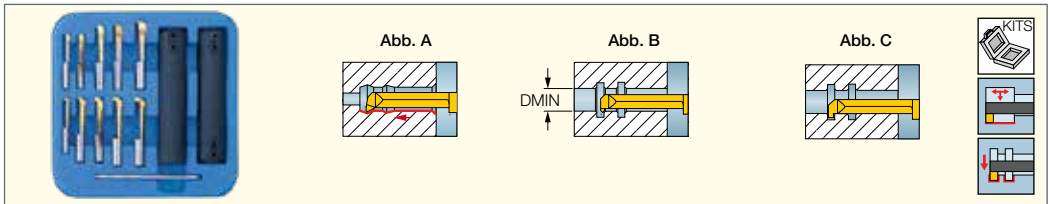
• Alle VHM-Bohrstangen haben scharfe Schneidkanten. • Bei Bestellung Rechts- oder Linksausführung angeben.

⁽¹⁾ Mindestauskrägung

PICCO CUT

PICCO-Werkzeugkits

Enthält zwei Werkzeughalter und ein Set Vollhartmetall-Schneideinsätze zum Einstechen und Drehen



Bezeichnung	DMIN	Stückzahl
KIT PICCO SET-1R	3.00	12

Bezeichnung	Mindestbohrungs-						Beschreibung
	durchmesser	L1	t _{max}	W	Stck.	Abb. Nr.	
PICCO 16-4-5					1x		Grundhalter
PICCO 16-6-7					1x		Grundhalter
PICCO R 050.3-16	3.0	15	—	—	1x	A	Mini-Schneideinsatz
PICCO R 050.4-16	4.0	15	—	—	1x	A	Mini-Schneideinsatz
PICCO R 050.5-20	5.0	19	—	—	1x	A	Mini-Schneideinsatz
PICCO R 050.6-22	6.0	21	—	—	1x	A	Mini-Schneideinsatz
PICCO R 060.5-20	5.0	19	—	—	1x	B	Mini-Schneideinsatz
PICCO R 004.0100-16	4.0	15	0.8	1.0	1x	C	Mini-Schneideinsatz
PICCO R 005.0150-20	5.0	19	1.0	1.5	1x	C	Mini-Schneideinsatz
PICCO R 005.0200-20	5.0	19	1.0	2.0	1x	C	Mini-Schneideinsatz
PICCO R 006.0150-22	6.0	21	1.8	1.5	1x	C	Mini-Schneideinsatz
PICCO R 006.0200-22	6.0	21	1.8	2.0	1x	C	Mini-Schneideinsatz

PICCO CUT

PICCO ISO (Vollprofil)

Vollprofil-Schneideinsätze für ISO-Gewinde

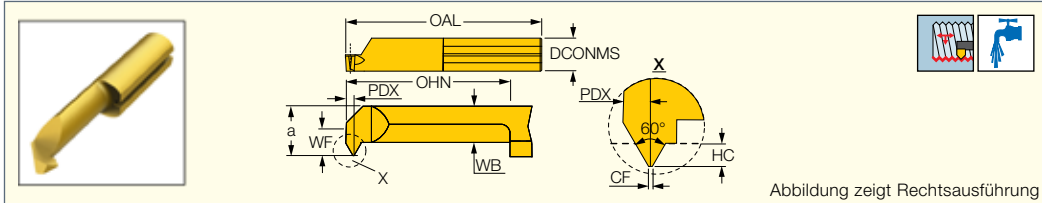


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Abmessungen												IC908
Bezeichnung	TP	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	WB	PDX	HC	CF	DMIN	
PICCO R/L 105.0510-15	1.000	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	●
PICCO R/L 106.0612-15	1.250	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	●
PICCO R/L 106.0815-15	1.500	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	●
PICCO R/L 107.0815-15	1.500	7.00	2.80	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	●

PICCO CUT

PICCO ISO (Feingewinde)

Schneideinsätze für ISO-Feingewinde

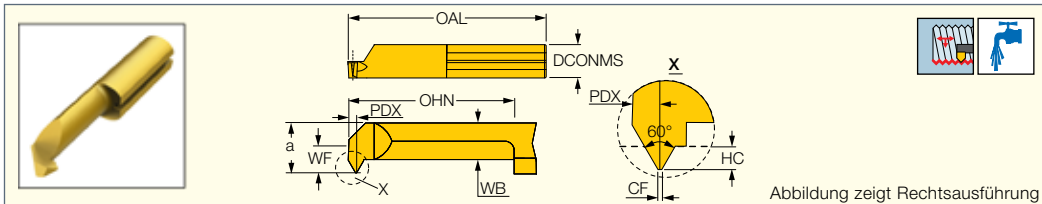


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Abmessungen												IC908
Bezeichnung	TP	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	WB	PDX	HC	CF	DMIN	
für ISO-Feingewinde	0.500	5.00	1.50	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	●
PICCO R/L 105.0205-15	0.500	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	●
PICCO R/L 105.0407-15	0.750	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	●
PICCO R/L 106.0510-15	1.000	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	●

ISCARTHREAD

PICCO CUT

PICCO R/L-60°-ISO-Gewinde

Schneideinsätze 60° Teilprofil für Innengewinde, Dmin 2,4 mm

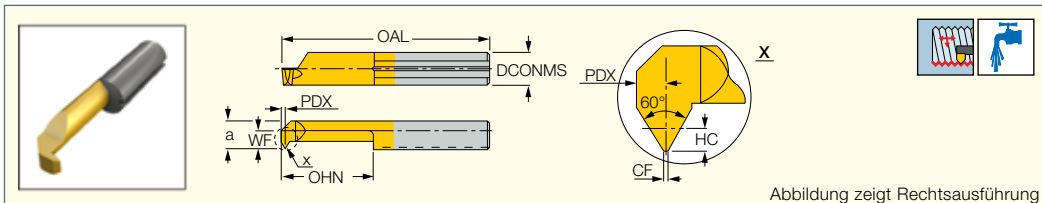


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen										Zäher ↔ Härter	
	TP	DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	OHN ⁽¹⁾	OAL	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 003.0105-8	0.500	4.00	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	8.0	22.00	2.40		●
PICCO R 004.0105-10	0.500	4.00	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	10.0	24.00	3.20		●
PICCO R/L 004.0205-15	0.500	4.00	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	15.0	30.00	4.00	●	
PICCO R/L 005.0205-15	0.500	5.00	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0407-15	0.750	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	●	●
PICCO R 005.0407-20	0.750	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	20.0	35.00	5.00		●
PICCO R/L 005.0510-15	1.000	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	●	
PICCO R 005.0510-20	1.000	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	20.0	35.00	4.80		●
PICCO R/L 006.0510-15	1.000	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●	
PICCO R 006.0510-22	1.000	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00		●
PICCO R/L 006.0612-15	1.250	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●	
PICCO R 006.0612-22	1.250	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00		●
PICCO R/L 006.0815-15	1.500	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●	
PICCO R 006.0815-22	1.500	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00		●
PICCO R/L 007.0815-15	1.500	7.00	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	15.0	30.00	7.00	●	

• Schnittwerte siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Gewindesteigung

ISCAR THREAD

PICCO CUT

PICCO-55°-Whitworth-Gewinde

Schneideinsätze mit 55° Profil zum Innen-Gewindedrehen

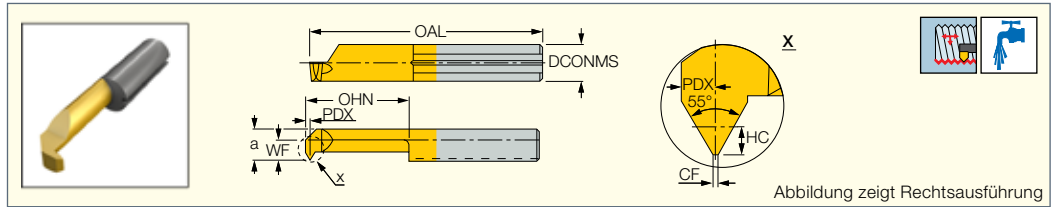


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen											IC228
	DCONMS	TPIX ⁽¹⁾	TPIN ⁽²⁾	HC	CF	PDX	WF	a	OHN ⁽³⁾	OAL	DMIN	
PICCO R 005.5548-15	5.00	48.00	24	0.40	0.06	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	●
PICCO R 006.5548-15	6.00	48.00	24	0.40	0.06	0.5	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 006.5524-15	6.00	24.00	16	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15	7.00	24.00	16	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	15.0	30.00	7.00	●

• Alle VHM-Bohrstangen haben scharfe Schneidkanten. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

⁽²⁾ Minimale Gewindegänge pro Zoll

⁽³⁾ Mindestauskragung

MINICHAM

MGUHR

Einstellbare Vollhartmetallschäfte zum Innendrehen und Gewindedrehen bei einem Mindestbohrungsdurchmesser von 4 mm

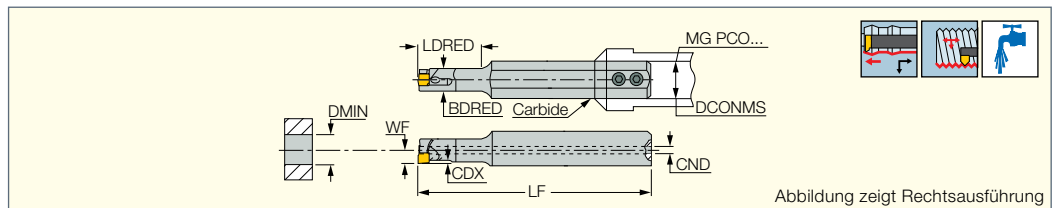


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DMIN	CDX ⁽²⁾	WF ⁽³⁾	DCONMS	LF	LDRED	BDRED	CND
MGUHR 06-04L10 ⁽¹⁾	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	10.0	3.45	1.3
MGUHR 06-04L20	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	20.0	3.45	1.3

⁽¹⁾ Dmin zum Drehen 4,0 mm und CDX 0,43 mm, Dmin zum Gewindedrehen 5,0 mm und CDX 1,00 mm.

⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽³⁾ f=2,17 zum Drehen, f=2,7 zum Gewindedrehen

Schneideinsätze siehe Seiten: UMGR (373) • UMGR-A55 (373) • UMGR-A60 (373)

Werkzeughalter siehe Seite: PICCO/MG PCO (Halter) (360)

Schneideinsatz einsetzen



Schneideinsatz auswerfen



MINICHAM

UMGR

Mini-Schneideinsätze zum Innendrehen

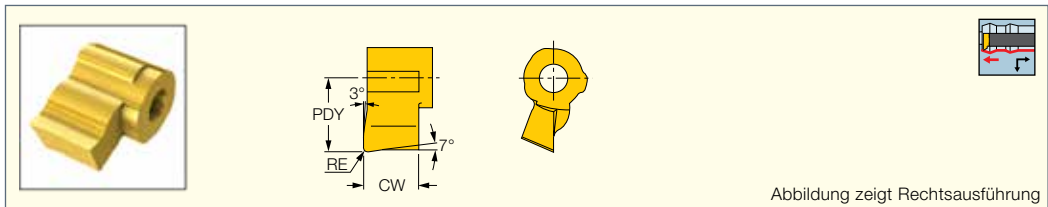


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Abmessungen						IC508
Bezeichnung	CW	RE	PDY	DMIN		
UMGR 4.0-0.0	1.63	0.00	2.20	4.00		•
UMGR 4.0-0.1	1.63	0.10	1.60	4.00		•

Werkzeuge siehe Seite: MGUHR (372)

ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A55

Mini-Schneideinsatz mit Teilprofil 55° für Whitworth-Innengewinde, Mindestbohrungsdurchmesser 5,2 mm

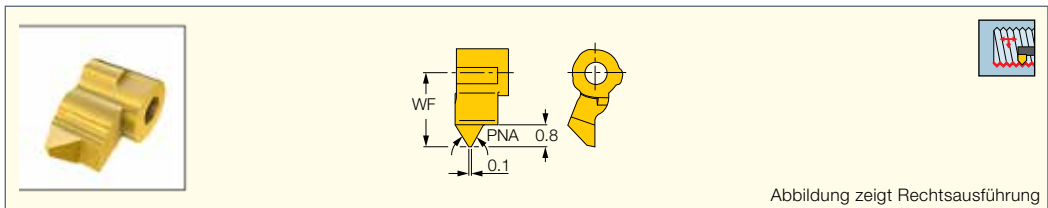


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Abmessungen								IC508
Bezeichnung	WF	PNA	TPIX ⁽¹⁾	TPIN ⁽²⁾	TPN ⁽³⁾	TPX ⁽⁴⁾	DMIN	
UMGR 4.0-A55	2.70	55	48.00	18	0.500	1.400	5.20	•

⁽¹⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

⁽²⁾ Minimale Gewindegänge pro Zoll

⁽³⁾ Gewindesteigung min. (mm)

⁽⁴⁾ Gewindesteigung max. (mm)

Werkzeuge siehe Seite: MGUHR (372)

ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A60

Mini-Schneideinsatz mit Teilprofil 60° für Innengewinde, Mindestbohrungsdurchmesser 5,2 mm

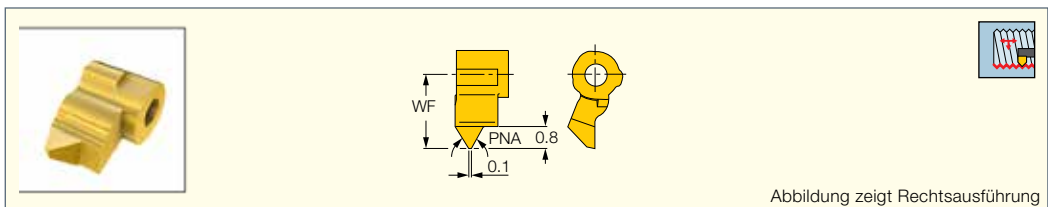


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Abmessungen							IC508
Bezeichnung	PNA	WF	DMIN	TPN ⁽¹⁾	TPX ⁽²⁾		
UMGR 4.0-A60	60	2.70	5.20	0.500	1.250	•	

• Schnittwerte siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Minimale Gewindesteigung (mm)

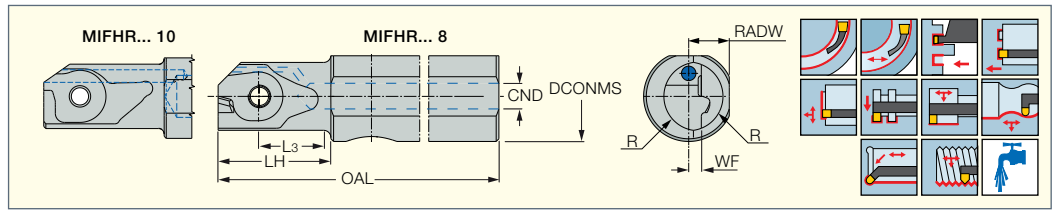
⁽²⁾ Maximale Gewindesteigung (mm)

Werkzeuge siehe Seite: MGUHR (372)



MIFHR

Bohrstangen für Schneideinsätze zum Axial- und Innen-Einstecken, Freistechen und Gewindedrehen



Bezeichnung	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	R	Schneideinsatz			
MIFHR 8SC-8-SRK ⁽¹⁾	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 ⁽²⁾	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 16C-10 ⁽²⁾	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 16C-15	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

⁽¹⁾ VHM-Schaft

⁽²⁾ Für dieses Werkzeug sind nur Axial-Einsteckensätze erhältlich.

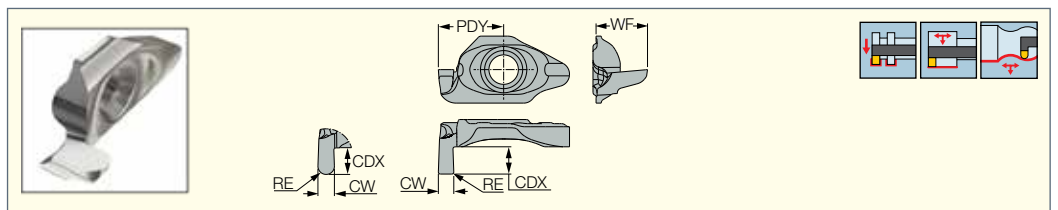
Schneideinsätze siehe Seiten: MEFL (545) • MIFR (545) • MIGR 8 (374) • MITR 8-MT (375) • MIUR 8 (374)

Werkzeughalter siehe Seite: PICCO/MG PCO (Halter) (360)



MIGR 8

MIGR 8 Schneideinsätze zum Innen-Einstecken bei geringer Schnitttiefe



Bezeichnung	Abmessungen									IC908	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	DMIN	CDX	PDY	WF	a _p (mm)		f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	
MIGR 8-0.50-0.00	0.50	-	0.02	0.020	8.50	1.40	6.30	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	
MIGR 8-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.020	8.50	1.40	6.80	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	
MIGR 8-1.20-0.05	1.20	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	
MIGR 8-1.20-0.60	1.20	0.60	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	
MIGR 8-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	
MIGR 8-1.60-0.80	1.60	0.80	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	
MIGR 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.020	8.90	1.80	6.80	4.40	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	
MIGR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

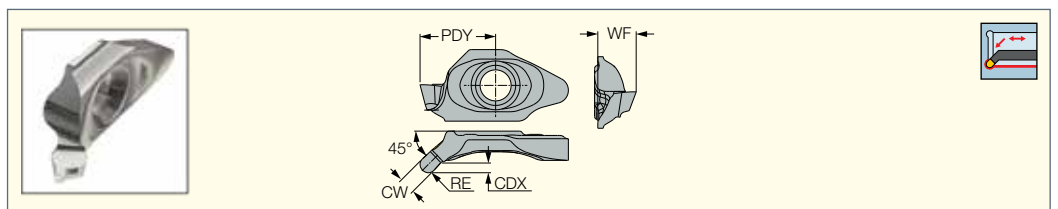
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seite: MIFHR (374)



MIUR 8

Schneideinsätze mit Vollradius zum 45°-Innen-Freistechen



Bezeichnung	Abmessungen									IC908	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	DMIN	CDX	PDY	WF	a _p (mm)		f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	
MIUR 8-1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.020	8.00	1.10	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	
MIUR 8-1.5-0.75	1.50	0.75	0.02	0.020	8.10	1.20	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	
MIUR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	8.30	1.36	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03	

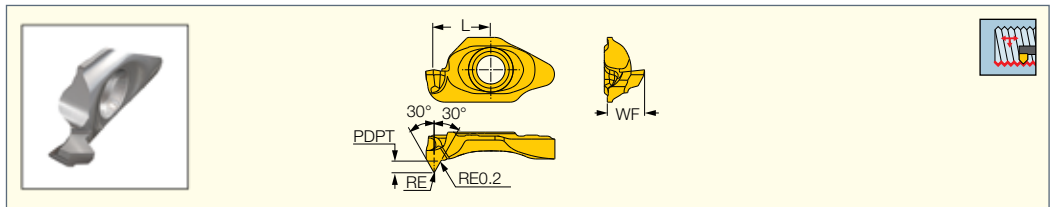
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seite: MIFHR (374)

Schneideinsatz mit Teilprofil für die Innenbearbeitung von metrischen ISO-Gewinden

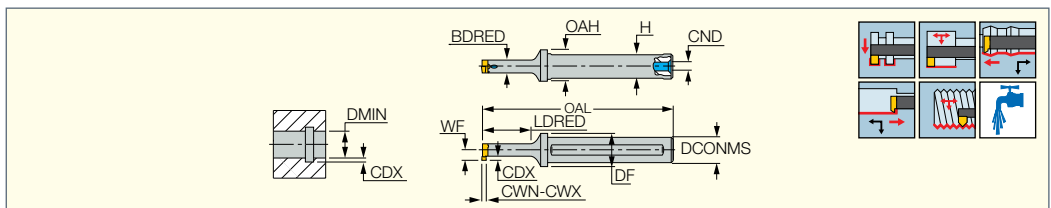


Bezeichnung	Abmessungen							IC908
	PDPT ⁽¹⁾	RE	L	WF	DMIN ⁽²⁾	TPN ⁽³⁾	TPX ⁽⁴⁾	
MITR 8-MT2-0.1	1.17	0.10	5.75	3.80	10.00	1.500	2.000	•
MITR 8-MT1-0.05	1.23	0.05	5.75	3.80	10.00	0.750	1.250	•

- (1) Max. Schnitttiefe
 - (2) Minstdurchmesser
 - (3) Gewindesteigung min. (mm)
 - (4) Gewindesteigung max. (mm)
- Werkzeuge siehe Seite: MIFHR (374)

CHAMGROOVE

MG
Bohrstangen zum Innen-Einstecken, -Drehen und -Gewindedrehen

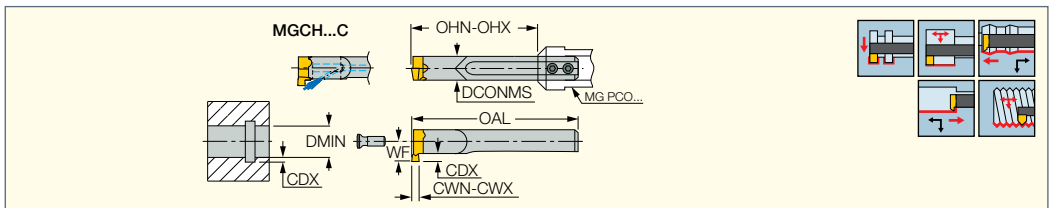


Bezeichnung	DCONMS	DMIN ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	BDRED	OAL	LDRED	WF ⁽³⁾	H	CWN ⁽⁴⁾	CWX ⁽⁵⁾	OAH	DF	CND	Schneideinsatz		
MG 12-08C16	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	16.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-08C23	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	23.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-11C25	12.00	11.00	2.30	8.00	92.50	25.0	6.70	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 11	SR M3.5-08134	T-9/5

- Der gleiche Halter gilt für Rechts- und Linksbearbeitung.
 - (1) Mit spezifischen Schneideinsatz-Daten abzuklären.
 - (2) Mit spezifischen Schneideinsatz-Daten abzuklären.
 - (3) Entspricht dem Werkzeugradius, wenn die Bohrstange rotierend eingesetzt wird.
 - (4) Mindestschnittbreite
 - (5) Maximale Schnittbreite
- Schneideinsätze siehe Seiten: GIQR/L 8 (376) • GIQR/L 8-R (376) • GIQR/L 11 (377) • GIQR/L 11-R (377) • GIQR/L 11-15 (378) • GIQR/L 11-15-R (378) • GIQR/L-A18 (378) • GIQR/L-B18 (379) • GIQR/L-MT (379) • GIQR/L-WT (379)

CHAMGROOVE

MGCH
Vollhartmetall-Bohrstangen zum Innen-Einstecken, -Drehen und -Gewindedrehen, Dmin 8 mm



Bezeichnung	DMIN ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	DCONMS	OAL	OHN ⁽³⁾	OHX ⁽⁴⁾	WF	CWN ⁽⁵⁾	CWX ⁽⁶⁾	CSP ⁽⁷⁾	Schneideinsatz		
MGCH 06	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06C	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	1	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06-L100	8.00	1.50	6.00	100.00	16.0	80.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 08	- (8)	- (9)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (10)	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08C	- (8)	- (9)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (10)	0.50	5.00	1	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08-L125	- (8)	- (9)	8.00	125.00	20.0	105.0	- (10)	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5

- Der gleiche Halter gilt für Rechts- und Linksbearbeitung.
 - (1) Mit spezifischen Schneideinsatz-Daten abzuklären.
 - (2) Mit spezifischen Schneideinsatz-Daten abzuklären.
 - (3) Mindestauskragung
 - (4) Maximale Auskragung
 - (5) Mindestschnittbreite
 - (6) Maximale Schnittbreite
 - (7) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr - mit Kühlmittelzufuhr
 - (8) DMIN=11 mm für GIQR 11, DMIN=15 mm für GIQR 11-15
 - (9) CDX-r=2,30 für GIQR 11, CDX-r=6,3 für GIQR 11-15
 - (10) f=6,70 mm für GIQR 11, f=10,6 mm für GIQR 11-15
- Schneideinsätze siehe Seiten: GIQR/L 8 (376) • GIQR/L 8-R (376) • GIQR/L 11 (377) • GIQR/L 11-R (377) • GIQR/L 11-15 (378) • GIQR/L 11-15-R (378) • GIQR/L-A18 (378) • GIQR/L-B18 (379) • GIQR/L-MT (379) • GIQR/L-WT (379)
- Werkzeughalter siehe Seiten: PICCO/MG PCO (Halter) (360) • SBB (106)

CHAMGROOVE

GIQR/L 8

Einseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Innen-Einstecken und -Drehen

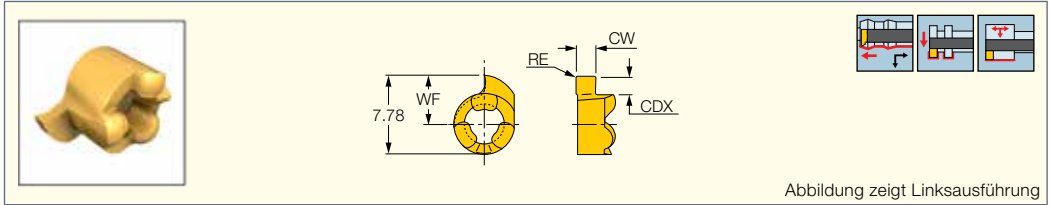


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen							IC528	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	CDX	DMIN	WF		a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstecken (mm)
GIQR/L 8-0.50-0.00 ⁽¹⁾	0.50	0.00	0.02	0.030	0.70	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.75-0.00 ⁽¹⁾	0.75	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.85-0.00 ⁽¹⁾	0.85	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.95-0.00 ⁽¹⁾	0.95	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.00-0.00 ⁽¹⁾	1.00	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.04-0.05 ⁽¹⁾	1.04	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.20-0.05 ⁽¹⁾	1.20	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.40-0.05 ⁽¹⁾	1.40	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.47-0.05 ⁽¹⁾	1.47	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.50-0.05 ⁽¹⁾	1.50	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.68	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.78	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.80	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.88	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.20	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.27	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.50-0.20	3.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.40	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.60	0.02-0.05	0.01-0.03

• Schneideinsatzbreiten entsprechend den Sicherungsringmaßnahmen DIN 471/472. • Kann für Zirkularfräsbearbeitungen verwendet werden.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Nur zum Einstecken

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽³⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)

CHAMGROOVE

GIQR/L 8-R

Einseitige Präzisions-Schneideinsätze (Vollradius) zum Innen-Einstecken und -Formdrehen

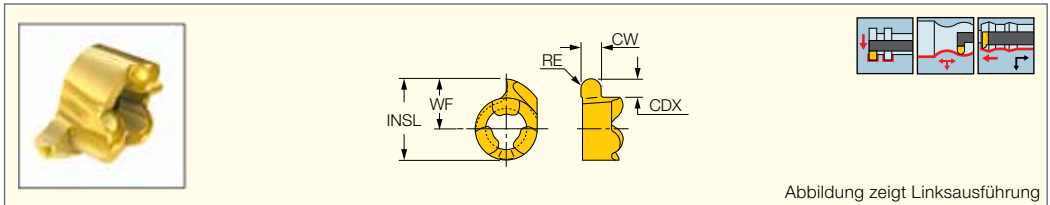


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen								IC528	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	DMIN	WF	INSL		a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstecken (mm)
GIQR/L 8-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03

• Schneideinsatzbreiten entsprechend den Sicherungsringmaßnahmen DIN 471/472. • Kann für Zirkularfräsbearbeitungen verwendet werden.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)



CHAMGROOVE

GIQR/L 11

Einseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Innen-Einstecken und -Drehen für Dmin 11 mm

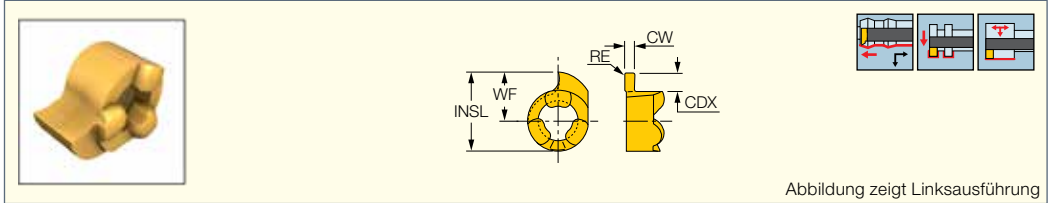


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen								IC528	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	CDX	DMIN	INSL	WF		a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIQR/L 11-0.50-0.00 ⁽¹⁾	0.50	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.75-0.00 ⁽¹⁾	0.75	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.85-0.00 ⁽¹⁾	0.85	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.95-0.00 ⁽¹⁾	0.95	0.00	0.02	0.030	1.80	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.04-0.05 ⁽¹⁾	1.04	0.05	0.02	0.030	2.00	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.20-0.05 ⁽¹⁾	1.20	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.40-0.05 ⁽¹⁾	1.40	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.50-0.05 ⁽¹⁾	1.50	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.70-0.05 ⁽¹⁾	1.70	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.96-0.10 ⁽¹⁾	1.96	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-0.10 ⁽¹⁾	2.00	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.12-0.88	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.18-0.95	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-0.98	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.00	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.08	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.20	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.27	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.60	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-5.00-0.20	5.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-2.00	0.03-0.07	0.02-0.05

• Schneideinsatzbreiten entsprechend den Sicherungsringmaßnahmen DIN 471/472. • Kann für Zirkularfräsbearbeitungen verwendet werden.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Nur zum Einstechen

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽³⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11-R

Einseitige Präzisions-Schneideinsätze (Vollradius) zum Innen-Einstecken und -Formdrehen

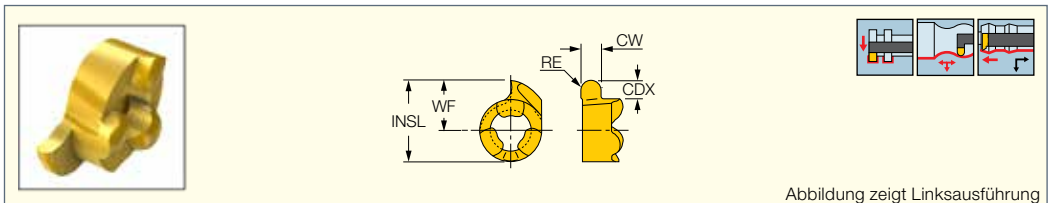


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen								IC528	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	DMIN	WF	INSL		a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIQR/L 11-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.80-R090	1.80	0.90	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.40-0.90	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 11-4.00-R200	4.00	2.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	1.00-2.00	0.02-0.05	0.01-0.03

• Schneideinsatzbreiten entsprechend den Sicherungsringmaßnahmen DIN 471/472. • Kann für Zirkularfräsbearbeitungen verwendet werden.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)



CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15

Einseitige Präzisions-Schneideinsätze zum tiefen Innen-Einstecken und -Drehen

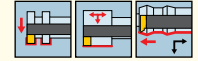
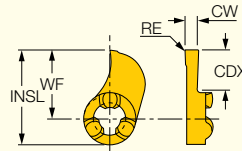


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen										IC528	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	DMIN	INSL	WF		a _p (mm)		f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	
GIQR/L 11-15-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	SR M3.5-08134	●	0.10-0.40	0.02-0.05	0.02-0.06	
GIQR/L 11-15-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	SR M3.5-08134	●	0.15-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06	
GIQR/L 11-15-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	SR M3.5-08134	●	0.25-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06	
GIQR/L 11-15-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	SR M3.5-08134	●	0.25-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06	

• Schneideinsatzbreiten entsprechend den Sicherungsringmaßnahmen DIN 471/472. • Kann für Zirkularfräsbearbeitungen verwendet werden.
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15-R

GIQR/L 11-15-R
Einseitige Präzisions-Schneideinsätze (Vollradius) zum tiefen Innen-Einstecken und -Formdrehen

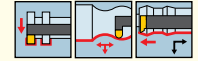
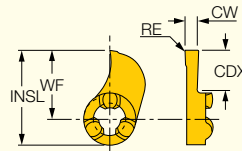


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen										IC528	Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	DMIN	WF	INSL		a _p (mm)		f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	
GIQR/L 11-15-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	●	0.00-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06	
GIQR/L 11-15-2.50-R125	2.50	1.25	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	●	0.00-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06	
GIQR/L 11-15-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	●	0.00-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06	

• Schneideinsatzbreiten entsprechend den Sicherungsringmaßnahmen DIN 471/472. • Kann für Zirkularfräsbearbeitungen verwendet werden.
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)

CHAMGROOVE

GIQR/L-A18

Schneideinsätze zum Innen-Formdrehen und -Ausdrehen

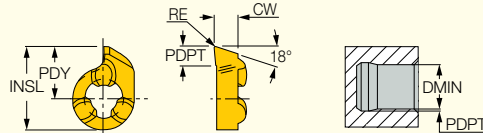


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen						IC528	Empfohlene Schnittwerte		
	DMIN	CW	RE	PDPT	INSL	PDY		a _p (mm)	f (mm)	f Einstechen (mm)
GIQR/L 8-A18-0.15	7.80	3.00	0.15	1.60	7.60	4.60	●	0.02-1.30	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-A18-0.15	11.00	3.00	0.15	2.50	10.70	6.70	●	0.02-2.20	0.02-0.05	0.01-0.03

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)

CHAMGROOVE

GIQR/L-B18

Schneideinsätze zum Hinterdrehen und Formdrehen

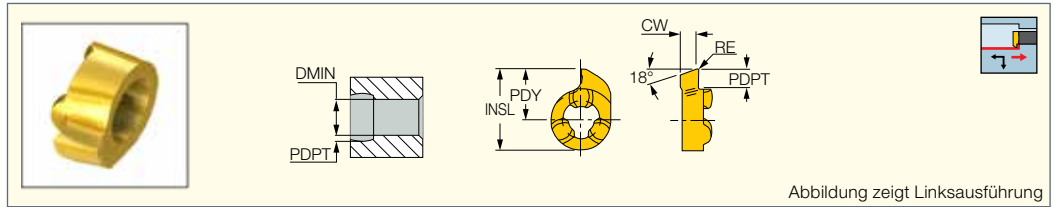


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen						IC528	Empfohlene Schnittwerte	
	DMIN	CW	RE	PDPT	PDY	INSL		a_p (mm)	f (mm)
GIQR/L 8-B18-0.15	7.80	2.50	0.15	1.30	4.60	7.60	●	0.02-1.00	0.02-0.05
GIQR/L 11-B18-0.15	11.00	2.50	0.15	2.30	6.70	10.70	●	0.02-2.00	0.02-0.05

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)

ISCARTHREAD

CHAMGROOVE

GIQR/L-MT

Schneideinsätze mit Teilprofil 60° für die Innenbearbeitung von Gewinden, Mindestbohrungsdurchmesser 8 mm

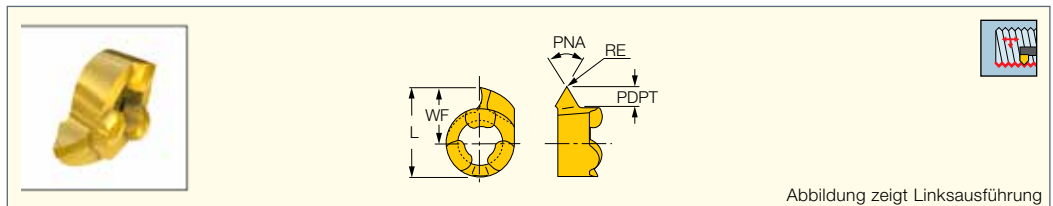


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen								IC528
	L	RE	PNA	PDPT ⁽¹⁾	WF	DMIN ⁽²⁾	TPN ⁽³⁾	TPIX ⁽⁴⁾	
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	60.0	1.50	4.80	8.00	0.900	28.00	●
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	60.0	2.00	6.70	11.00	0.900	28.00	●

• Kann für Zirkularfräsbearbeitungen verwendet werden. • Steigung max. 0,19xD. • D-Gewindedurchmesser.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Max. Schnitttiefe

⁽²⁾ Mindestdurchmesser

⁽³⁾ Gewindesteigung min. (mm)

⁽⁴⁾ Maximale Gewindegänge pro Zoll

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)

ISCARTHREAD

CHAMGROOVE

GIQR/L-WT

Schneideinsätze mit Teilprofil für die Innenbearbeitung von Whitworth-Gewinden, Mindestbohrungsdurchmesser 8 mm

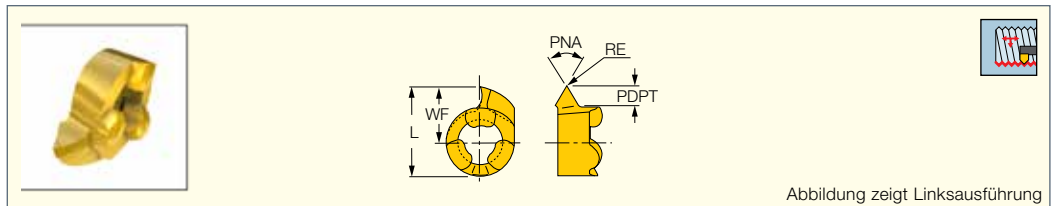


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	Abmessungen								IC528
	L	RE	PNA	PDPT	WF	DMIN	TPN ⁽¹⁾	TPIX ⁽²⁾	
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	55	1.50	4.80	8.00	0.500	50.00	●
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	55	2.00	6.70	11.00	0.500	50.00	●

• Kann für Zirkularfräsbearbeitungen verwendet werden. • TPI min D/5,9 • D-Gewindedurchmesser (Steigung max <= W).

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Max. Schnitttiefe

⁽²⁾ Gewindesteigung min. (mm)

Werkzeuge siehe Seiten: MG (375) • MGCH (375)

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit zum Stechen und Stechdrehen

ISO	Werkstückstoff	Eigenschaft	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Härte HB	Werkstückstoff Nr. ⁽¹⁾		
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0,25 % C	Geglüht	420	125	1	
		>= 0,25 % C	Geglüht	650	190	2	
		< 0,55 % C	Vergütet	850	250	3	
		>= 0,55 % C	Geglüht	750	220	4	
		>= 0,55 % C	Vergütet	1000	300	5	
	Stahl mit geringen Legierungsanteilen und Stahlguss (weniger als 5 % Legierungsanteile)	Geglüht		600	200	6	
			Vergütet	930	275	7	
				1000	300	8	
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl			1200	350	9	
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss, Werkzeugstahl	Geglüht		680	200	10	
		Vergütet		1100	325	11	
P	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	Ferritisch/martensitisch		680	200	12	
		martensitisch		820	240	13	
M	Rostbeständiger Stahl	Austenitisch		600	180	14	
K	Grauguss (GG)	Perlitisch / ferritisch		180		15	
		Perlitisch/martensitisch		260		16	
	Kugelgraphitguss (GGG)	Ferritisch		160		17	
		Perlitisch		250		18	
	Temperguss	Ferritisch		130		19	
		Perlitisch		230		20	
N	Aluminium-Knetlegierung	Nicht aushärtbar		60		21	
		Ausgehärtet		100		22	
	Aluminiumguss, legiert	<=12 % Si	Nicht aushärtbar		75		23
			Ausgehärtet		90		24
		>12 % Si	Hoch hitzebeständige Legierungen		130		25
	Kupferlegierungen	>1 % Pb	Automatenstahl		110		26
			Messing		90		27
			Elektrolytkupfer		100		28
	Nicht-Eisen		Duroplaste, Faserkunststoffe				29
			Hartgummi				30
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	Geglüht		200	31	
			Ausgehärtet		280	32	
		Ni- oder Co-Basis	Geglüht		250	33	
			Ausgehärtet		350	34	
			Gegossen		320	35	
	Titan und Titanlegierungen			RM 400		36	
			Alpha- und Beta-Legierungen		RM 1050	37	
H	Gehärteter Stahl		Gehärtet		55 HRC	38	
			Gehärtet		60 HRC	39	
	Schalenhartguss		Gegossen		400	40	
	Gusseisen		Gehärtet		55 HRC	41	

⁽¹⁾ Werkstoffgruppen siehe Seiten 688-723.

Werkstoff-Nr.	IC20N	IC8250	IC807	IC808	IC908	IC354	IC830	IC228/328/528		
1	225 - 335	210 - 315	160 - 240	145 - 220	140-210	110 - 170	105 - 155	100 - 145		
2	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
3	160 - 240	150 - 225	115 - 170	105 - 155	100-150	80 - 120	75 - 110	70 - 105		
4	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
5	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
6	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
7	145 - 240	135 - 225	105 - 170	95 - 155	90-150	70 - 120	65 - 110	65 - 105		
8	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
9	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		
10	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
11	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		

Nr.	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
12	180 - 320	130 - 240	125 - 230	120 - 220	115 - 210	110-200	100 - 180	80 - 150	90 - 160	
13	160 - 300	120 - 230	115 - 220	110 - 210	105 - 200	100-190	90 - 170	75 - 140	80 - 150	

Nr.	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
14	140 - 270	110 - 205	105 - 195	100 - 185	95 - 180	90-170	80 - 155	65 - 125	70 - 135	

Nr.	IC5010	IC418	IC428	IC8250	IC907/807	IC908/808				
15	165 - 295	140 - 255	150-270	135 - 245	105 - 190	95 - 175				
16	145 - 210	125 - 180	130-190	115 - 170	90 - 135	85 - 125				
17	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				
18	120 - 200	105 - 170	110-180	100 - 160	75 - 125	70 - 115				
19	185 - 310	160 - 265	170-280	155 - 250	120 - 195	110 - 180				
20	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				

Nr.	ID5	IC04	IC807	IC20	IC04	IC07	IC08			
21	400-2500	460 - 1380	440 - 1320	400-1200	460 - 1380	440 - 1320	320 - 960			
22	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
23	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
24	400-2500	230 - 690	220 - 660	200-600	230 - 690	220 - 660	160 - 480			
25	300-1500	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
26	300-1000	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
27	300-800	170 - 345	165 - 330	150-300	170 - 345	165 - 330	120 - 240			
28	300-800	115 - 230	110 - 220	100-200	115 - 230	110 - 220	80 - 160			
29	150-600	55 - 230	55 - 220	50-200	55 - 230	55 - 220	40 - 160			
30										

Nr.	IC804	IC806	IC807	IC907	IC908	IC808	IC04	IC07	IC20	IC08
31	60 - 95	50 - 80	50 - 80	45 - 75	40-65	40 - 70	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40
32	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
33	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
34	35 - 60	30 - 50	30 - 50	30 - 45	25-40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	15 - 25	15 - 25
35	30 - 45	25 - 35	25 - 35	25 - 35	20-30	20 - 30	15 - 25	15 - 20	15 - 20	10 - 20
36	150 - 255	125 - 210	120 - 205	115 - 195	100-170	105 - 180	80 - 135	70 - 120	65 - 110	60 - 100
37	50 - 65	45 - 60	40 - 50	40 - 50	35-45	35 - 45	50 - 65	40 - 55	40 - 50	35 - 45

Nr.	IB10H	IB50	IB20H	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	100-155	90-140	80-125	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	90-135	80-120	75-110	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	110-175	100-160	90-145	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	100-135	90-120	80-110	40-50	35-45	35-45	30-40			

Schneidstoffsorten	ISO	Beschichtungen
IC228	P30-P45 M25-M45	TiN
IC528	P30-P45 M30-M40	TiN TiCN
S.T. IC804	S05-S15	TiAlN AlTiN
S.T. IC806	S10-S20 M05-M15	TiAlN AlTiN
S.T. IC807	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15	TiN TiAlN
S.T. IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	TiN TiAlN
S.T. IC830	P30-P45 M25-M45	TiN TiAlN
IC907	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15	TiAlN
IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	TiAlN
IC1007	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15	TiN TiAlN
IC1008	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	TiN TiAlN
IC418	K10-K25	Al ₂ O ₃ TiC
IC428	K05-K20 H15-H25 P05-P15	Al ₂ O ₃ TiC
S.T. IC5010	K10-K25	TiN Al ₂ O ₃ TiCN
S.T. IC8250	P10-P35 M15-M25	TiN Al ₂ O ₃ TiCN

S.T. SUMO TEC ■ PVD-BESCHICHTET ■ CVD-BESCHICHTET

Empfohlene Anwendungen

Eine zähe TiN-PVD-beschichtete Schneidstoffsorte. Zum Einstechen und Gewinden einer Vielzahl an Werkstückstoffen bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.

Eine zähe Feinstkornsorte, TiN/TiCN-TiN-PVD-beschichtet. Zum Einstechen und Bohren eines großen Werkstückstoffspektrums mit niedriger und mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine sehr verschleißfeste Feinstkornsorte mit TiAlN PVD-Beschichtung und SUMO TEC-Nachbehandlung. Geeignet zum Drehen von Nickelbasislegierungen / Inconel (40 - 50 HRC) mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

Ein sehr verschleißfestes Feinstkornsubstrat mit einer TiAlN PVD-Beschichtung. Der Schneidstoff ist entwickelt für die Bearbeitung von hoch hitzebeständigen Legierungen und speziell für den Werkstückstoff Inconel.

Eine sehr verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen, austenitischen rostbeständigen Stählen und gehärtetem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders widerstandsfähig gegen Kerbverschleiß und Aufbauschneidenbildung.

Ein zähes Substrat mit TiAlN PVD-Beschichtung. Zum Fräsen, Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl, hoch hitzebeständigen Legierungen und anderen legierten Stählen. Für unterbrochenen Schnitt und mittlere Schnittbedingungen.

Eine sehr verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen, austenitischen rostbeständigen Stählen und gehärtetem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders widerstandsfähig gegen Kerbverschleiß und Aufbauschneidenbildung.

Eine sehr verschleißfeste Feinstkornsubstrat mit PVD-Beschichtung und spezieller Nachbehandlung verhindert plastische Deformation. Zum Gewindedrehen von Stahl und rostbeständigem Stahl mit mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten unter stabilen Bedingungen.

Eine verschleißfeste Feinstkornsorte TiAlN-/TiN-PVD-beschichtet. Zum Ab- und Einstechen von hoch hitzebeständigen Legierungen, rostbeständigen und gehärteten Stählen, bei niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit und unterbrochenem Schnitt.

Eine TiCNZTiC/ Al₂O₃ CVD-Mehrlagenbeschichtung. Zum Einstechen und Drehen von Grau- und Kugelgraphitguss mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit.

Eine TiCN/TiC CVD Mehrlagenbeschichtung. Zum Ab- und Einstechen und Drehen von Grau- und Kugelgraphitguss mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit.

Ein hartes Substrat mit einer Kombination aus TiCN-MTCVD- und einer dicken Al₂O₃ CVD-Alpha-Schicht. Eine verbesserte Zähigkeit und hohe Temperaturbeständigkeit zeichnen diesen Schneidstoff aus. Empfohlen für die Bearbeitung von Grau- und Kugelgraphitguss unter stabilen und leicht instabilen Verhältnissen.

Ein zähes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randzone, beschichtet mit einer fortschrittlichen Kombination aus TiCN-MTCVD und einer dicken Al₂O₃ CVD-Alpha-Schicht. Dieser Schneidstoff ist in der Stahlbearbeitung innerhalb eines breiten Schnittwertbereichs vielseitig einsetzbar und verfügt über hohe Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Schneidkantenausbrüche und Verformung.

Schneidstoffsorten	ISO	Beschichtungen
IC20N	P05-P25 M05-M15	
IC4	S05-S15 N01-N15	
IC07	S10-S25 N05-N20 M10-M20	
IC08	M15-M30 S15-S30 N10-N25	
IC20	N05-N25 S10-S20 K10-K20 H10-H20	
IB10H	H10	
IB20H	H20	
IB50	k01-k10 H01-H10	
ID5	N01-N10	

■ CERMET
 ■ UNBESCHICHTET
 ■ CBN
 ■ PKD

Empfohlene Anwendungen

Eine Cermet-Sorte zum Einstechen und Drehen. Zum Vorschlichten und Schlichten in Bearbeitungsfällen, bei denen eine hervorragende Oberflächengüte gefordert wird. Verschleißfest, verhindert Aufbauschneidenbildung.

Unbeschichtetes Hartmetall für die Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Werkstückstoffen. Ebenfalls geeignet für die Bearbeitung von Aluminium und Nichteisen-Metallen.

Eine unbeschichtete Feinkornsorte für die Drehbearbeitung. Einsetzbar für hoch hitzebeständige Legierungen und rostbeständigen Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine unbeschichtete Feinkornsorte. Für hoch hitzebeständige Legierungen und rostbeständigen Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine unbeschichtete Hartmetallsorte. Zum Vorschlichten, Schlichten und Vorschruppen von Aluminium, Gusseisen und rostbeständigem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine unbeschichtete CBN-Sorte. Zur Bearbeitung von gehärteten Werkstückstoffen (55-65 HRC) mit mittlerer Schnittgeschwindigkeit bei kontinuierlichem oder leicht unterbrochenem Schnitt. Erzielt hervorragende Oberflächengüten.

Eine unbeschichtete CBN-Sorte, deren Gefüge aus feiner und mittlerer Korngröße besteht. Dadurch wird optimale Verschleißfestigkeit mit hoher Zähigkeit kombiniert. Zur Bearbeitung von gehärteten Werkstückstoffen (55-65 HRC) mit mittlerer bis starker Schnittunterbrechung.

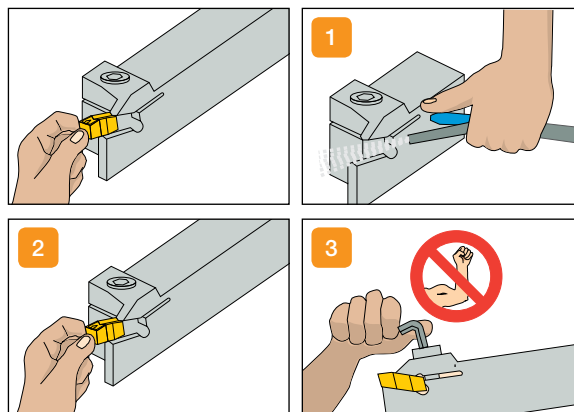
Mit 50 % CBN-Anteil, zum Schlichten von gehärtetem Stahl (45-65 HRC) in kontinuierlichem Schnitt.

Eine aufgelötete PKD-Spitze zur Bearbeitung von Aluminium (Si<12 %), Kupferlegierungen und für die allgemeine Bearbeitung von Nichteisen-Werkstückstoffen.

Was ist ein GRIP-Schneideinsatz?

Ein GRIP-Schneideinsatz ist ein zwischen zwei Prismen geklemmter Schneideinsatz zum Einstechen, Stechdrehen oder Abstechen. Eine stabile Bearbeitung setzt das korrekte

- 1 Einklemmen des GRIP-Schneideinsatzes voraus. Stellen Sie sicher, dass der Plattensitz frei von Schmutz und Metallrückständen ist.
- 2 Setzen Sie den Schneideinsatz vorsichtig in den Plattensitz ein und achten Sie darauf, dass dabei die prismatischen Oberflächen übereinstimmen.
- 3 Verwenden Sie immer den mit dem Werkzeug gelieferten Schlüssel. Wir empfehlen den Einsatz eines Drehmoment-Schlüssels (siehe Seite 394).



Wichtig: GRIP-Schneideinsätze nicht zu fest klemmen!
Die Auflagepunkte des Plattensitzes erzeugen im vorgegebenen Drehmomentbereich die maximale Klemmkraft.

Einrichten des Werkzeugs auf dem Revolverkopf

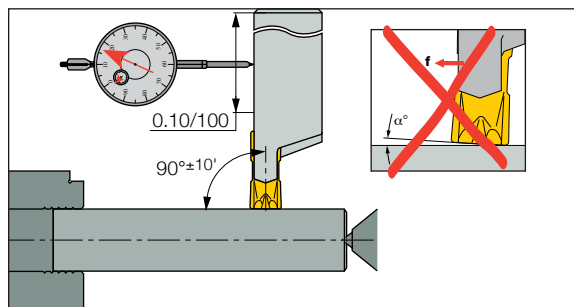
Ein zufriedenstellendes Bearbeitungsergebnis kann nur erreicht werden, wenn das Werkzeug sachgerecht auf dem Revolverkopf eingerichtet wird.

Dabei sollte folgende Reihenfolge beachtet werden:

- Richten Sie den Werkzeughalter rechtwinklig zum Werkstück aus. Die Abweichung darf 0,10/100 mm längs zum Klemmhalter betragen.
- Vergewissern Sie sich, dass die Schneidkante parallel zur Rotationsachse des Werkstücks liegt.



Hinweis: Ist die Schneidkante nicht parallel zum Werkstück ausgerichtet, ist die Auslenkung bei der Bearbeitung zu gering und es könnten Vibrationen auftreten.



Grundsätzliches beim Drehen mit Stechdrehwerkzeugen

Das Grundprinzip beim Drehen mit Stechdrehwerkzeugen ist die Auslenkung des Werkzeugs. Daraus resultiert an der Stirnseite zwischen Schneideinsatz und Werkstück ein Nebenfreiwinkel α° .

Der Winkel α° ist eine Funktion der seitlichen Schnittkräfte und im Gegensatz zu ISO-Wendeschneidplatten nicht konstant.

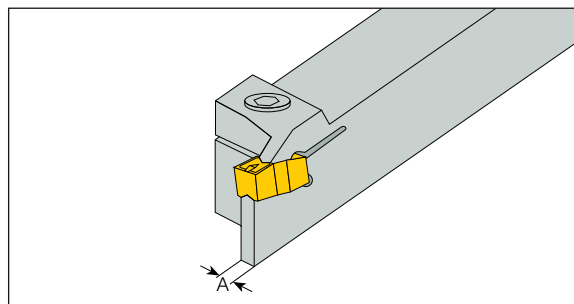
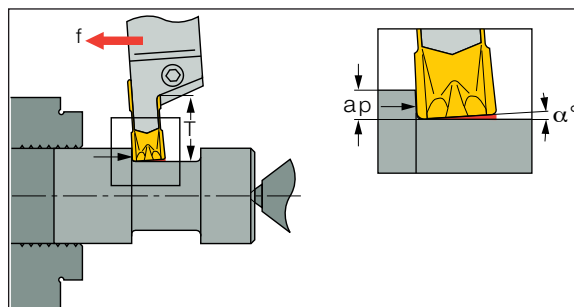
Die Auslenkung wird von folgenden Faktoren beeinflusst:

- Vorschub **f**
- Schnitttiefe **ap**
- Auskraglänge des Schneideinsatzunterbaus **T**
- Breite des Schneideinsatzunterbaus **A**
- Schnittgeschwindigkeit **vc** Werkstückstoff

Wenn alle oben genannten Faktoren beim Drehen konstant bleiben, kann ein hoher Genauigkeitsgrad mit einem Toleranzwert von bis zu $\pm 0,01$ mm erreicht werden.



Beim Einsatz zu niedriger Bearbeitungsparameter (z. B. in einer Fertigdrehoperation), kann die Auslenkung zu gering werden, und der Nebenfreiwinkel wird zu klein. Dies führt möglicherweise zu Vibrationen.

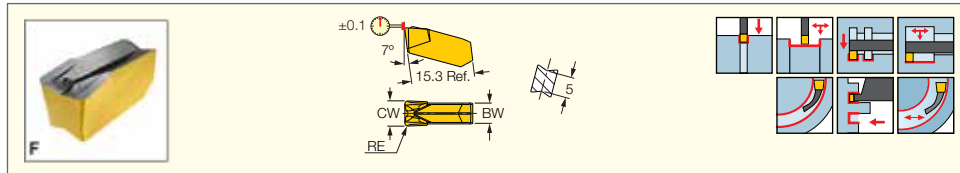


Bearbeitungsbedingungen

Wahl der richtigen Schnittwerte

Im Katalog finden Sie bei jedem Schneideinsatz die passenden Schnittwerte, wie unten aufgeführt:

Beispiel: Gesinterte Schneideinsätze GIMF 608 zum Einstechen und Stechdrehen



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte			
	W _{±0.05}	R _{±0.05}	M	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC428	IC5010	IC907	IC806	a _D (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMF 608	6.00	0.80	5.0	•	•	•		•		•		•	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25

Schneidstoffsorten nach Anwendung und Werkstückstoff

- Schnittwertempfehlungen hängen vom Werkstückstoff und der Schneidstoffsorte ab.
- Wählen Sie die Schneidstoffsorte anhand der unten stehenden Tabelle aus. Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 380-381.

Werkstoffgruppen	ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
	1-11 Stahl	12-13 Rostbeständiger Stahl Ferritisch u. martensitisch	14 Rostbeständiger Stahl Austenitisch u. Duplex (Ferritisch-Austenitisch)	15-20 Gusseisen	21-28 Nichteisen	31-37 Hoch hitzebeständige Legierungen	38-41 Stahl u. Gusseisen
	IC20N	IC807	IC807	IC5010	ID5	IC804	IB50
	IC807	IC807	IC807	IC5010	ID5	IC806	
	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC428		IC807	IC807
	IC8250			IC8250	IC20	IC07	IC808
						IC20	IC908
	IC830	IC830	IC830			IC08	

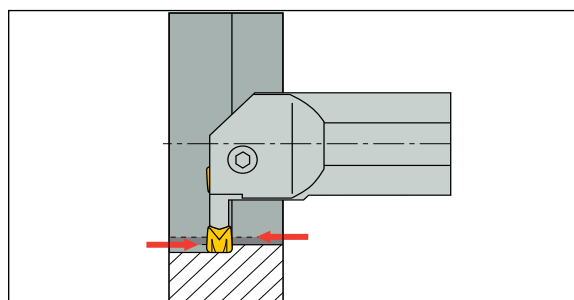
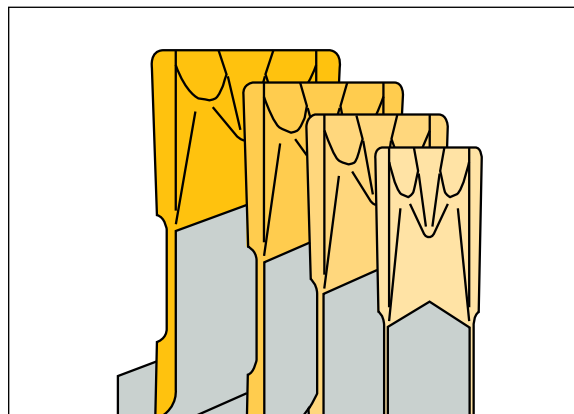
■ Erste Wahl

Tipps zur Bearbeitung

Schneideinsatzbreite:

Die Breite eines Schneideinsatzes beeinflusst auch seine Stabilität. Er sollte unter Berücksichtigung der Werkstückabmessungen so breit wie möglich sein. Zusätzliche Faktoren, die bei der Auswahl der richtigen Breite berücksichtigt werden sollten:

- Größe des Bauteils und Stabilität der Klemmung: Ein breiterer Schneideinsatz führt zu höheren Schnittkräften während einer Einstechoperation. Eine zu große Breite kann zu Deformationen am Werkstück und/oder Vibrationen führen.
- Beim Einsatz eines breiten Schneideinsatzes muss auch die Maschinenleistung entsprechend groß sein (siehe Seite 393).
- Auch die Bearbeitungsstrategie ist für Ihre Wahl ausschlaggebend (siehe Seite 389).
- Die Breite des Schneideinsatzes bestimmt auch die zulässige Auskraglänge des Werkzeugs.
- Je größer der Schneideinsatz, desto breiter sind der Spannfinger und der Unterbau des Trägerwerkzeugs. Es sind dann höhere Kräfte erforderlich, um die notwendige seitliche Auslenkung zu bewirken.
- Bei geringer Schnitttiefe sollte ein relativ schmaler Schneideinsatz gewählt werden, um die seitliche Auslenkung sicherzustellen.



Effizienter Einsatz der Schneidkanten:

Versuchen Sie immer, die bei der Bearbeitung entstehende Belastung auf beide Schneidkanten gleichmäßig aufzuteilen. Dies wird die Standzeit des Schneideinsatzes verlängern.

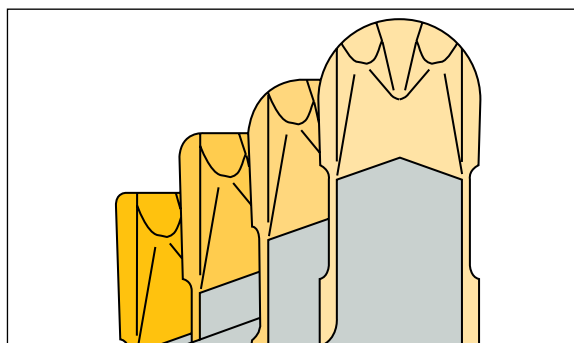
Schneideinsatzradius

Die Wahl des Schneideinsatzes für einen bestimmten Bearbeitungsfall hängt von mehreren Faktoren ab. Der Eckenradius des Stechdreh- Schneideinsatzes beeinflusst Werkstückform und Standzeit.

- Ein größerer Radius erhöht gewöhnlich die Oberflächengüte beim Drehen.
- Ein Schneideinsatz mit größerem Radius ist stabiler und erzielt eine längere Standzeit. Schnittkräfte und entstehende Hitze verteilen sich besser.
- Seitliche Auslenkung und größere Seitenkräfte entstehen durch GRIP-Schneideinsätze mit kleinen Radien. Speziell bei geringen Schnitttiefen und Vorschubwerten beugen sie Instabilität vor.
- Der am besten geeignete Radius wird gewöhnlich von der Geometrie und den Abmessungen des Werkstücks bestimmt. Je sicherer das Werkstück in der Maschine eingespannt ist, desto größer darf der Radius sein.
- Ist das Verhältnis der Länge eines Werkstücks im Vergleich

zu seinem Durchmesser groß, können Schneideinsätze mit kleineren Radien Ratterneigung verhindern.

- Ein großer Eckenradius ermöglicht die Bearbeitung mit höheren Vorschubwerten.
- Beim Formdrehen ist der Einsatz von Schneideinsätzen mit großem Radius oder Vollradius erforderlich.

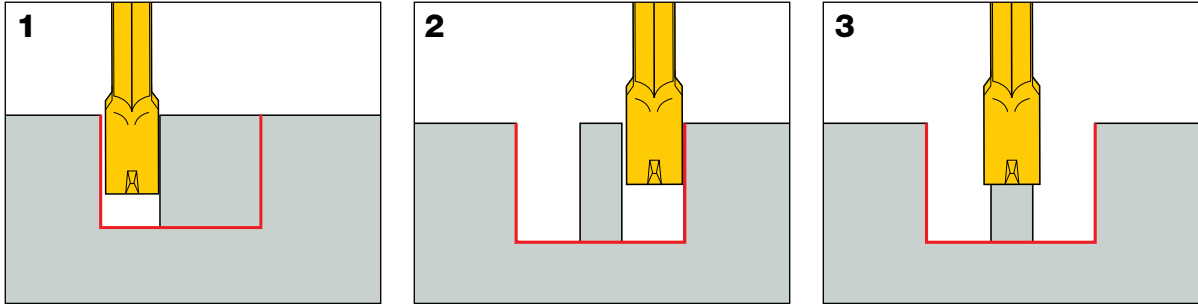


Tipps zur Bearbeitung

Korrekte Bearbeitungsreihenfolge

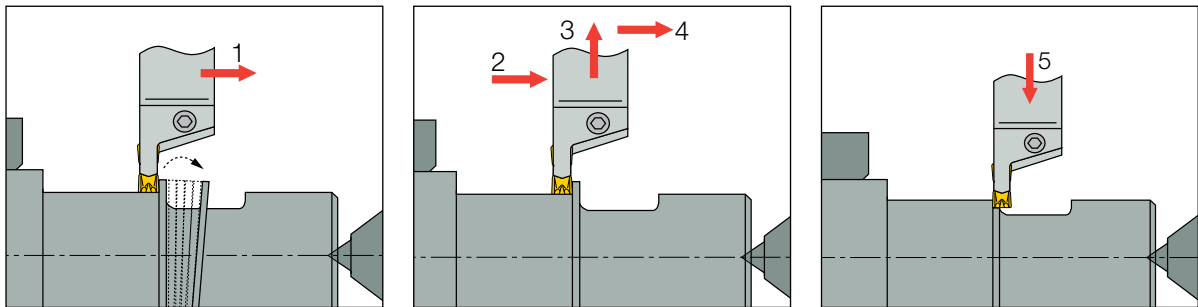
Beim Einsatz eines Schneideinsatzes, dessen Breite nicht mit der Breite der zu bearbeitenden Nut übereinstimmt, sollte man wie folgt vorgehen: Wählen Sie einen Schneideinsatz, der eine symmetrische Bearbeitung

erlaubt, d. h. in der Mitte der Schneide sollte sich immer Werkstoff befinden. Dies führt zu besserem Spanbruch und optimaler Verteilung der Schnittkräfte.



Beseitigung eines "hängenden Rings"

Beim Drehen am Ende einer Stange oder gegen einen Absatz zwischen zwei Seitenwänden könnte sich ein "hängender Ring" bilden. So wird dieses unerwünschte Phänomen verhindert:



1. Drehen gegen den Absatz. Kurz vor Erreichen des Absatzes abstoppen.
2. Stechdrehwerkzeug zurückziehen und neu positionieren.
3. Bearbeitung wie abgebildet fortsetzen. Mit diesem letzten Bearbeitungsvorgang wird das Endmaß und die Planebenheit der Seitenwand erreicht.

Innenbearbeitung

Innendrehen in einer Sacklochbohrung

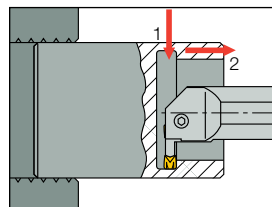
Beim Innendrehen in einer Sacklochbohrung stellt die Spanevakuierung ein Problem dar. Wenn das Werkzeug die hintere Seitenwand des Bauteils erreicht, können sich Späne zwischen der Bauteilwand und dem Schneideinsatz verkeilen, was zu einer Beschädigung des Schneideinsatzes führen könnte.

Optimierung der Werkzeugauskragung bei der Innenbearbeitung

Die Auskraglänge sollte immer möglichst klein gehalten werden, um die größtmögliche Stabilität des Werkzeughalters zu garantieren. Faustregel: die max. Auskragung sollte nicht größer als 3xD des Werkzeughalters / der Bohrstange sein.

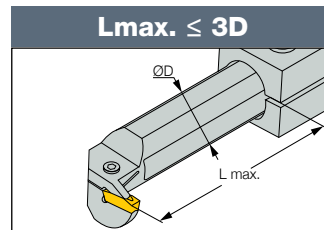
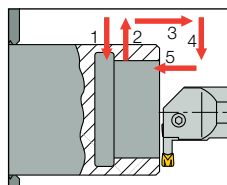
Erster Lösungsansatz

1. Beginnen Sie die Bearbeitung an der hinteren Bauteilwand.
2. Drehen Sie weiter von innen nach außen.



Zweiter Lösungsansatz

1. Beginnen Sie die Bearbeitung an der hinteren Bauteilwand.
2. Ziehen Sie das Werkzeug wieder heraus.
3. Drehen Sie den restlichen Durchmesser von außen nach innen.



Schlichtbearbeitung: Durchmesser Ausgleich

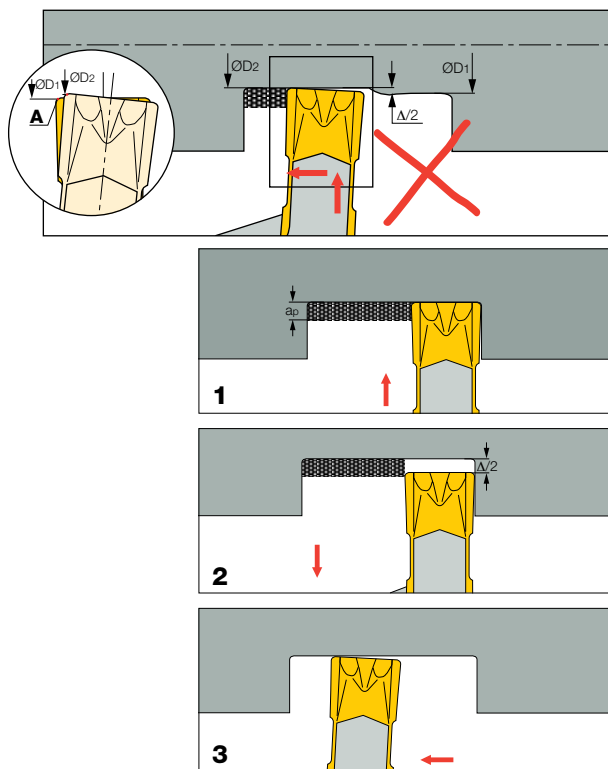
Bei der Schlichtbearbeitung muss ein Ausgleichsfaktor für den letzten Durchmesser berücksichtigt werden. Nachdem der gewünschte Durchmesser eingestochen wird, wird normalerweise zum Längsdrehen gewechselt. An dieser Stelle kommt es zu einer Auslenkung. Wenn man die Bearbeitung ohne Korrigieren der Auslenkung weiterführt, wird die Schneidkante A in den Werkstückstoff eintreten. Dies führt zu zwei unterschiedlichen Durchmessern: $\varnothing D1$ vom Einstechen und $\varnothing D2$ vom Drehen. Der Wert Δ stellt die Differenz zwischen $\varnothing D1$ und $\varnothing D2$ dar. Der Ausgleichsfaktor beträgt $\Delta/2$, wie unten aufgezeigt.

$$\frac{\Delta}{2} = \frac{\varnothing D1 - \varnothing D2}{2}$$

Wenn Sie den Ausgleichsfaktor berücksichtigen, können Sie die Entstehung eines Absatzes verhindern. Dafür gehen Sie wie folgt vor:

1. Einstechen des finalen Durchmessers.
2. Zurückziehen des Werkzeugs um $\Delta/2$.
3. Weiterführung der Drehbearbeitung.

Typische Δ -Werte siehe unten.

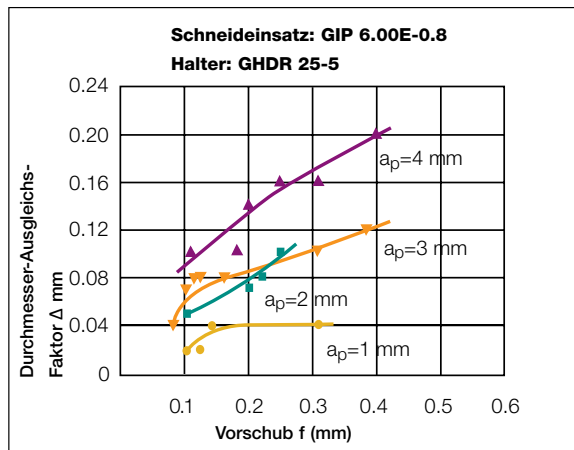
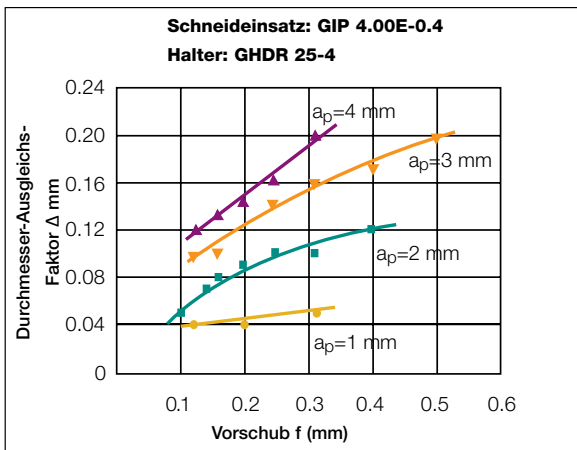
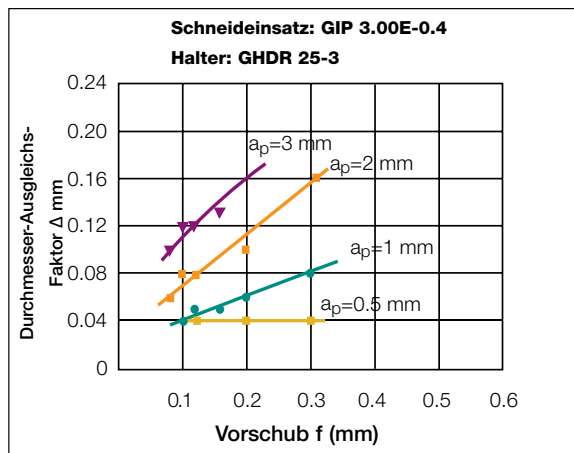


Typische Δ -Werte

Bei den Diagrammen handelt es sich um Bearbeitungsbeispiele unter spezifischen Bedingungen. Die Werte variieren selbstverständlich je nach Werkstückstoff und Haltertypen.

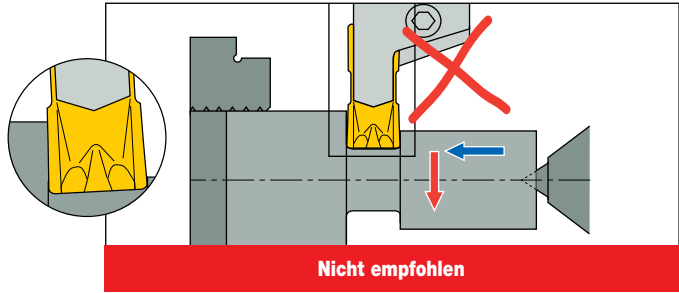


Messen Sie den Ausgleichsfaktor nach einem Testschnitt, der nach exakt denselben Parametern gefahren wird wie der letzte Schnitt. Danach korrigieren Sie entsprechend das Rückzugsmaß.

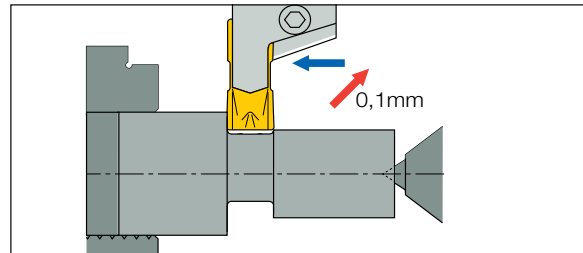


Multifunktionsbearbeitung

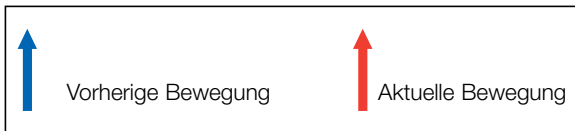
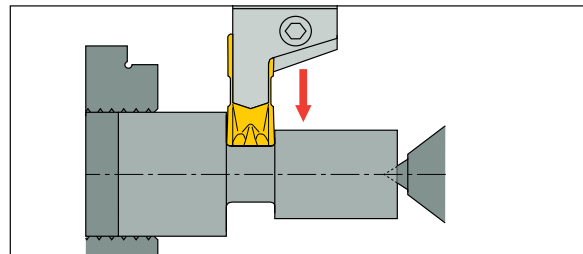
Stechdrehwerkzeuge sind Multifunktionswerkzeuge: Sie können sowohl Stechen als auch Drehen. Um vom Drehen zum Stechen zu wechseln, muss man das grundlegende Stechdreh-Prinzip im Auge behalten, um einen Schneidenbruch zu vermeiden. Zum Stechdrehen muss die Schneide seitlich ausgelenkt sein, um den seitlich notwendigen Freiwinkel zu erzielen. Beim darauf folgenden Stechen muss dieser Freiwinkel verhindert werden.



Empfohlene Bearbeitungsreihenfolge:
 Nach dem Längsdrehen muss die seitliche Auslenkung zurückgesetzt werden, bevor man mit dem Einstechen beginnt. Heben Sie das Werkzeug ca. 0,1 mm in radialer und axialer Richtung ab und stellen Sie danach axial wieder ein.



Dann, nachdem die Auslenkung wieder aufgehoben wurde und der Werkzeughalter rechtwinklig zum Bauteil ausgerichtet ist, kann man mit der Stechoperation beginnen.



Bearbeitung zwischen Schultern

Einer der größten Vorteile der Stechdrehsysteme ist die Fähigkeit, zwischen Schultern zu bearbeiten. Um die bestmöglichen Resultate zu erzielen, sollte folgende Bearbeitungsreihenfolge eingehalten werden:

zurück. Tauchen Sie wieder ein und wiederholen Sie den Vorgang, wobei 0,2 mm-Stufen an den Schultern entstehen. Mindestschnitttiefe: $a_p \geq R \times 1.2$ (Eckenradius).

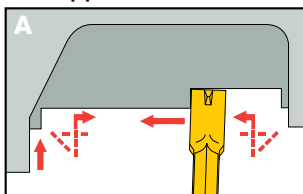
Schruppen

Stechen Sie auf Zustelltiefe. Ziehen Sie das Werkzeug 0,2 mm radial zurück. Beginnen Sie mit dem Längsdrehen und ziehen Sie das Werkzeug am Ende des Schnitts gleichzeitig in axiale und radiale Richtung um 0,2 mm

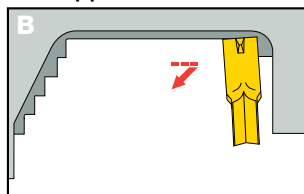
Schlichten

Radial entlang der Seitenwand bis zum Anfang des Radius einstechen. Zurückziehen und eine Nut bis zum Grund einstechen, Zurückziehen und die gesamte Kontur bearbeiten. Dabei vor dem Längsdrehen den erforderlichen Ausgleichsfaktor berücksichtigen (s. Seite 390).

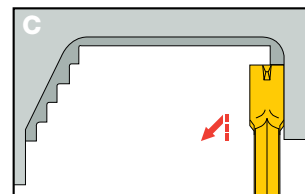
Schruppen



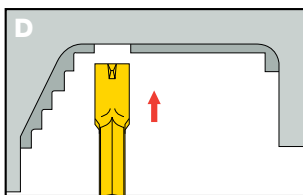
Schruppen



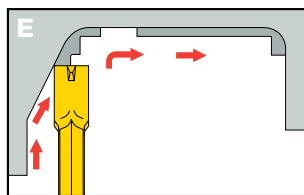
Schlichten



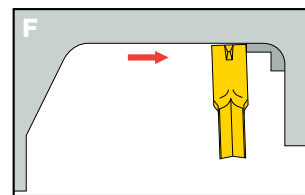
Schlichten



Schlichten



Schlichten



Diese Anweisungen können Sie sich auf Youtube ansehen:

<http://www.youtube.com/watch?v=HXhEtc1zl4w>

Empfohlene Kriterien für den Schneidenwechsel

Um teure Maschinenstillstandszeiten zu vermeiden, ist es notwendig, die Schneidkante rechtzeitig zu wechseln. Der empfohlene Wert zum Wechsel wird Verschleißmarkenbreite genannt. Der Schneideinsatz sollte dann gewechselt werden, wenn die Verschleißmarke noch klein genug ist, um die Seitenkräfte gering zu halten - sonst könnte der Schneideinsatz brechen. Außerdem müssen die notwendigen Toleranzen noch eingehalten werden können. Der Verschleiß ist abhängig von der Bearbeitungszeit.

Freiflächenverschleiß

Bei Stechdreheinsätzen kommt es im Allgemeinen zu Verschleiß an der Freifläche **VBN**, auf der Seite neben der Schneidkante **VB**, an der Stirnseite der Schneidkante **VBF** und am Ende der seitlichen Schneide **VG**. Die Lebensdauer einer Schneidkante ist überschritten, wenn einer der Verschleißwerte - **VB**, **VB**, **VBF** oder **VG** - die empfohlenen Maximalwerte übersteigt.

Die größte Verschleißmarke wird normalerweise an der Kante der Freifläche **VBN** gemessen. Sie hat den größten Einfluss auf die Abmessungen und Toleranzen des fertig gestellten Bauteils. Die Verschleißmarke auf **GRIP**-Schneideinsätzen unterscheidet sich leicht von jener der **ISO**-Wendeschneidplatten. Obwohl die Stirnseite der **GRIP**-Schneideinsätze mehr Hitze und Verschleiß ausgesetzt ist, ist der Verschleiß **VBF** beim Drehen im Allgemeinen zu vernachlässigen im Vergleich zu **VB** und **VBN**. Verschleiß tritt nur gelegentlich am Ende der seitlichen Schneide **VG** auf.

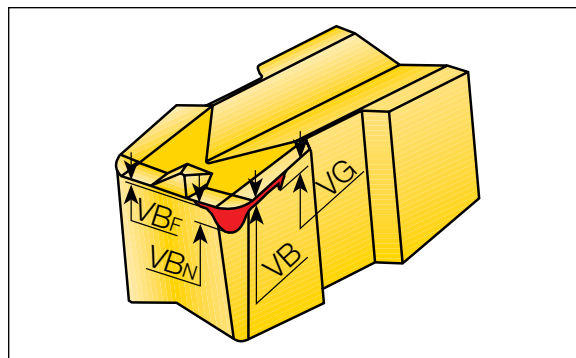
Kolkverschleiß

Kolkverschleiß **KB** tritt auf der Spanfläche von Schneideinsätzen auf und hängt zum größten Teil vom Vorschub und der Schnittgeschwindigkeit ab. Kolkverschleiß tritt im Laufe der Zeit in Richtung Stirnschneide auf.

Wenn mit einem Schneideinsatz mit Kolkverschleiß an der Stirnschneide bearbeitet wird, beeinflusst dies sofort die Qualität der bearbeiteten Oberfläche.

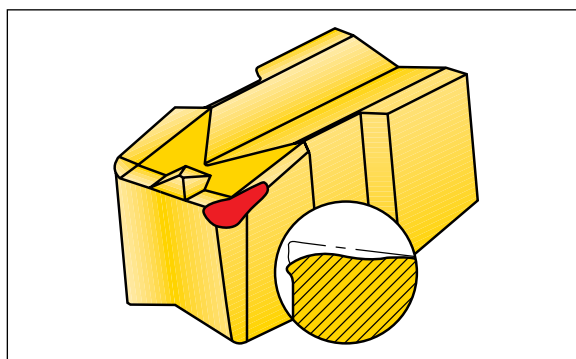
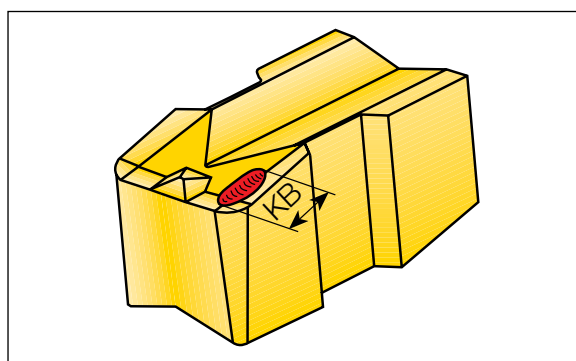
Plastische Verformung

Wenn die Härte einer Schneidkante unter Hitze und Druck abnimmt, kommt es zu plastischen Verformungen. Plastische Verformung hat Einfluss auf die Abmessungen und Toleranzen des fertigen Bauteils. Im Allgemeinen treten sie auf, wenn ein kleiner Eckenradius mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und hohen Vorschüben kombiniert wird. Die Verwendung der richtigen Schneideinsatzgeometrie und Schnittwerte löst normalerweise das Problem.



Grenzwerte der Verschleißmarkenbreite in Relation zur Schneidenbreite

W Schneidenbreite (mm)	Maximale Verschleißmarke (mm)
≤3	0.20
4	0.22
5	0.25
6	0.27
8	0.27
≥10	0.30



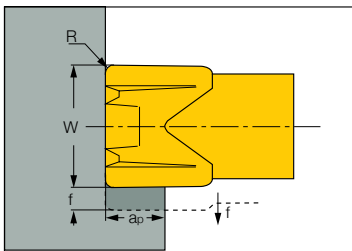
Berechnung der Maschinenantriebsleistung

Berechnung der notwendigen Antriebsleistung der Maschine

Verwenden Sie die unten stehenden Formeln oder unser **Online-Tool** unter: <https://mpwr.iscar.com/Country/Germany>

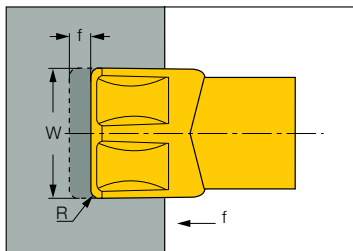
Drehen

$$P = \frac{K_c \cdot a_p \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [kW]}$$



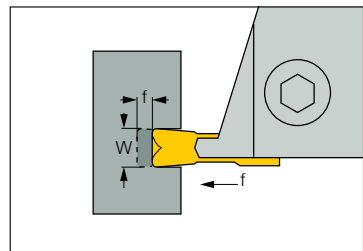
Ein- / Abstechen

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [kW]}$$



Axialbearbeitung

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [kW]}$$



Für:

- Kc-** Spezifische Schnittkraft (N/m²), hier Werte für Drehen einsetzen.
- h-** Wirkungsgrad der Maschinen (h≈0.8)

Kc-Werte

Werkstoffgr.	Kc [N/mm ²]	Werkstoffgr.	Kc [N/mm ²]
1	2000	21	500
2	2100	22	800
3	2150	23	800
4	2200	26	700
5	2100	27	700
6	2100	28	1700
7	2100	31	3000
8	2100	32	3100
9	2100	33	3300
10	2500	34	3300
11	3250	35	3200
12	2300	36	1700
13	2800	37	1700
14	2600	38	4600
15	1100	39	4700
16	1300	40	4600
17	1100	41	4500
18	1800		
19	900		
20	1000		

Werkstoffgruppen finden Sie auf der Seite 380.

M-Typ-Werkzeuge

- M-Typ-Werkzeuge verfügen über keinen Unterbau unter der Schneide.
- Für Schneideinsätze schmäler als 2,2 mm gibt es keine Standard-Werkzeuge mit Unterbau. Es gibt zwei Optionen zum Einsatz dieser schmalen Schneideinsätze:
 1. Modifizieren Sie ein verfügbares Werkzeug und passen Sie den Unterbau des Schneideinsatzes der benötigten Breite an.
 2. Verwenden Sie ein M-Typ-Werkzeug in Standardausführung ohne Unterbau.
- Auch bei breiteren Schneideinsätzen kann es vorkommen, dass der Unterbau die Bearbeitung beeinträchtigt (Gewinde- Schneideinsätze, Schneideinsätze für Keilriemen-Einstiche und verschiedene sonderangefertigte Schneideinsätze). Auch hier können die oben beschriebenen Möglichkeiten Anwendung finden.
- Diese Werkzeuge ermöglichen es, eine große Bandbreite an Schneideinsatzbreiten auf einem Werkzeug einzusetzen (bis zu 6,4 mm).
- **Bearbeitungsparameter müssen den schmaleren Unterbauten und geringeren Haltekräften angepasst werden.**



Empfohlene Anzugsdrehmomente und einstellbare Drehmomentschlüssel mit austauschbaren Einsteckschlüsseln



TOP-GRIP

Werkzeug	Empfohlener Drehmomentbereich [Nm]	Einstellbarer Drehmoment-Schlüssel	Einsteckschlüssel
TGDR/L			
TGDR/L 1616-3M	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
TGDR/L 1616-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-4M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-5M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-6M	8-9		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-5M	7-8		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-6M	12-13		BLD 6 HEX5

HELI-GRIP

Werkzeug	Empfohlener Drehmomentbereich [Nm]	Einstellbarer Drehmoment-Schlüssel	Einsteckschlüssel
HELIR/L			
HELIR/L 1212-3T12	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T12	7-8		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T20	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 1616-4T12	5-6		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-4T20	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-3T20	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-4T25	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T12	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T25	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-3T20	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-4T25	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T12	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T25	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T12	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T30	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-3T20	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-4T25	9-10	BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-5T25	10-11	BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-6T30	11-12	BLD 6 HEX5	
HELIR/L 4032-4T25	9-10	BLD 6 HEX5	

CUT-GRIP

Werkzeug	Empfohlener Drehmomentbereich [Nm]	Einstellbarer Drehmoment-Schlüssel	Einsteckschlüssel
GHDR/L (Kurzer Plattensitz)			
GHDR/L 12-3	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHDR/L 16-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-3 ST	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 16-4 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-6	9-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-3	6-7		BLD 6 HEX4
GHDR/L 32-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8	13-14		BLD 6 HEX6
GHDR/L 32-P8	10-12		BLD 6 HEX6

C#-HELIR/L			
C4 HELIR/L 3T20	9-10	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
C4 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 5T25	11-12		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 4T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 5T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 6T30	13-14		BLD 6 HEX5

GHDR/L-JHP (Kurzer Plattensitz)			
GHDR/L 20-3-JHP	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4-JHP	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3-JHP	7-8		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4-JHP	10-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5-JHP	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8-JHP	10-11		BLD 6 HEX5

CUT-GRIP

Werkzeug	Empfohlener Drehmomentbereich [Nm]	Einstellbarer Drehmoment-Schlüssel	Einsteckschlüssel
----------	------------------------------------	------------------------------------	-------------------

GHDR/L-JHP (langer Plattensitz)			
GHDR/L 32-8-JHP	15-17	Nicht verfügbar	Nicht verfügbar
GHDR/L-8A			
GHDR/L 25-8A	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8A	10-12		BLD 6 HEX5

GHDR/L (langer Plattensitz)			
GHDR/L 25-8	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-812	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 3225-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-812	11-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-10	15-17	Nicht verfügbar	Nicht verfügbar
GHDR/L 32-836	16-17		
GHDR/L 32-10	15-17		
GHDR/L 40-10	16-17		

C#-GHDR/L			
C4 GHDR/L-3	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
C4 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C5 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C6 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-8	10-12		BLD 6 HEX5

GHDR/L/N 12/14			
GHDR/L 2525-14T12	16-17	Nicht verfügbar	Nicht verfügbar
GHDR/L 32-12	15-16		
GHDR/L 3232-14T12	16-17		
GHDR/L 3232-14T38	18-20		
GHDN 3232-14T38	18-20		
GHDR/L 4040-14T38	18-20		
GHDN 4040-14T38	18-20		

GHGR/L			
GHGR/L 16-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 16-3 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-2	4-6	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 20-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-2	4-5	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 25-3	6-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-425	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-630	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-5	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-632	10-12		BLD 6 HEX5

Werkzeug	Empfohlener Drehmomentbereich [Nm]	Einstellbarer Drehmoment-Schlüssel	Einsteckschlüssel
----------	------------------------------------	------------------------------------	-------------------

GHMR/L			
GHMR/L 12	8-9	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHMR/L 16	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 16-3 ST	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 20	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 25	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 32	10-12		BLD 6 HEX5

GHMPR/L			
GHMPR/L 16	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMPR/L 20	5-6		BLD 6 HEX5
GHMPR/L 25	8-9		BLD 6 HEX5

GHMUR/L			
GHMUR/L 16	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMUR/L 20	8-10		BLD 6 HEX5
GHMUR/L 25	10-11		BLD 6 HEX5

GHSR/L			
GHSR/L 10-2	2-3	HSA 4 1-5	BLD 4 T15
GHSR/L 12-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 14-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 16-2	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20

CGHN-P8			
CGHN 52-P8	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-P8	6-7		BLD 6 HEX4

CGHN-8-10D			
CGHN 52-8D	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-8D	7-8		BLD 6 HEX4
CGHN 52-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHN 53-10D	9-11		BLD 6 HEX5

CGHR/L-12-14D			
CGHR/L 53-12D	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
CGHR/L 53-14D	10-12		BLD 6 HEX5

Alle JETCUT-Werkzeuge bieten schon bei niedrigen Kühlmitteldrücken (7-10 bar) Vorteile

JETCUT-Werkzeuge steigern besonders bei legierten, rostbeständigen und schwer zerspanbaren Stählen deutlich die Standzeit und ermöglichen eine optimale Spankontrolle für einen sicheren Zerspanungsprozess.

Die Gründe für Verbesserungen im Niedrig- als auch im Hochdruckbereich sind:

- Die JETCUT-Kühlung erfolgt zielgerichtet in die Schnittzone, um maximale Effektivität zu erzielen.



- Die JETCUT-Kühlung erfolgt kontinuierlich und wird nicht durch Späne unterbrochen.



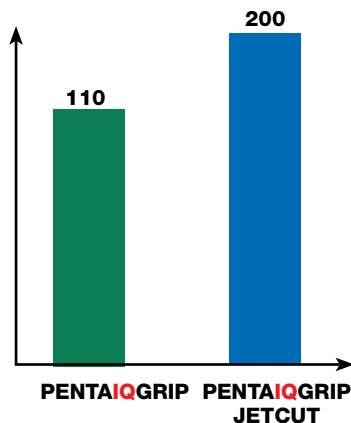
- Beim Abstechen und bei tiefen Einstichen verliert die Überflutungskühlung überdurchschnittlich stark an Effektivität. Bei JETCUT-Werkzeugen bleibt die Kühlmittelversorgung konstant und damit unabhängig von der Stechtiefe.



Diese Vorteile wurden bei vielen Kunden bestätigt und in Versuchsberichten dokumentiert.

	PENTAIQGRIP	PENTAIQGRIP JetCut
Werkstückstoff	X3CrNiMo17-13-3	
Bearbeitung	Einstechen	
Kühlmitteldruck (bar)	10 (Außen)	10 (Innen)
Werkzeug	PCHR 25-D40-3	PCHR 25-D40-3-JHP
Wendeschneidplatte	PENTA D40N300C020 IC808G	
v_c (mm/min)	180	
f (mm)	0.2	
Teile pro Schneidkante	110	200

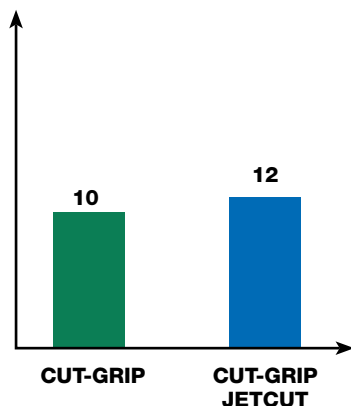
Standzeiterhöhung: 82 %



	CUT-GRIP	CUT-GRIP JETCUT
Werkstückstoff	Rostbeständiger Stahl 1.4401	
Bearbeitung	Außen-Einstechen	
Kühlmitteldruck (bar)	20 (Außen)	20 (Innen)
Werkzeug	GHDR 20-4	GHDR 20-4-JHP
Wendeschneidplatte	GIP 4.00E-0.4 IC808	GIP 4.00E-0.4 IC808
v_c (m/min)	120	140
f (mm)	0.12	0.2
Zykluszeit (min)	128.5	67.4
Teile pro Schneidkante	10	12

Standzeiterhöhung: 20 %

Zeitersparnis: 52 %



JETCUT-Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung (bis zu 340 bar)

Hochdruckkühlung wird seit Langem in der Metallzerspanung eingesetzt und wird in der heutigen Zeit immer wichtiger.

ISCAR war eines der ersten Unternehmen in der Zerspanungsindustrie, das auf die Marktbedürfnisse reagiert hat, indem es Werkzeuge für Ultrahochdruck und Hochdruckkühlung entwickelt und produziert hat.

Ursprünglich wurde Hochdruckkühlung vor allem für die Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstückstoffe wie Titan, Inconel und anderen hoch hitzebeständigen Legierungen entwickelt. Danach hat sich herausgestellt, dass damit Standzeiten, Produktivität und Spanform bei der Bearbeitung von rostbeständigem Stahl und legiertem Stahl maximiert werden können.


JHP-Werkzeuge sind für die Metallzerspanung in der Luft- und Raumfahrt sowie Medizintechnik äußerst wichtig. Warum?

Warum?

Die Fließgeschwindigkeit des Kühlmittels erhöht sich, wenn der Kühlmittelkanal enger ist. Beim Austritt aus der Kühlmitteldüse des Werkzeugs ist die Geschwindigkeit sehr hoch, übt starke Kräfte auf die Späne aus und erzeugt dadurch kurze Späne. Kürzere Späne werden leichter abtransportiert - sie wickeln sich nicht um Werkstück oder Maschinenteile, der Prozess muss deshalb nicht immer unterbrochen werden. Bei der Bearbeitung hoch hitzebeständiger Legierungen entstehen sehr hohe Temperaturen. Verwendet man herkömmliche Kühlung, verhindern Späne, dass das Kühlmittel die Schnittzone erreicht. Der Kühlmittelstrom von **JHP**-Werkzeugen gelangt direkt zwischen die Spanfläche des Schneideinsatzes und den fließenden Span. Dies resultiert in längeren Standzeiten und hoher Prozesssicherheit.

Die Kühlmittelkanäle von **ISCARs JHP**-Werkzeugen haben ihre Öffnungen sehr nah an der Schneide und bieten somit folgende Vorteile:

- Kürzere Bearbeitungszeit – Bei der Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen kann die Schnittgeschwindigkeit um bis zu 200 % erhöht werden.
- Längere Standzeit – Eine Verbesserung der Standzeit von bis zu 100 %, nicht nur bei Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen, sondern auch bei rostbeständigem Stahl und legiertem Stahl, ist möglich.
- Verbesserte Spankontrolle – Bei den meisten schwer zu bearbeitenden Werkstückstoffen können kleine Späne erzeugt werden.
- Die effektive Kühlung der Schneide reduziert Hitzeschwankungen.
- Sicherer und stabilerer Prozess.

 **JHP**-Werkzeuge optimieren die Zerspanleistung auch beim Einsatz von regulärem Kühlmitteldruck.

Allgemein

Kühlmitteldruck-Bereich

Bis zu 30 bar – niedriger Druck (**LP**) verbessert die Standzeit. In der Regel ein geringer Einfluss auf die Spankontrolle.
30 – 120 bar – Hochdruck (**HP**): Regulärer Bereich für den Einsatz von **JHP**-Werkzeugen. Resultiert in längeren Standzeiten, höherer Schnittgeschwindigkeit und optimierter Spankontrolle.
120 – 400 bar – Ultra-Hochdruck (**UHP**): Etwas längere Standzeiten im Vergleich zum **HP**-Bereich. **ISCARs** Standard-**JHP**-Werkzeuge sind für bis zu 300 bar ausgelegt. Ultra-Hochdruck wird in der Regel für Titan und hoch hitzebeständige Legierungen eingesetzt. **ISCAR** bietet eine Vielzahl von Werkzeugen, die für Ultra-Hochdruckkühlung geeignet sind.

Druck und Durchflussmenge

JHP-Werkzeuge wurden entwickelt, um bei einem bestimmten Druck mit einer bestimmten Durchflussmenge zu zerspanen. Die Durchflussraten sind im Katalog für jedes Standardwerkzeug aufgeführt. Der Anwender muss sicherstellen, dass die eingesetzte Pumpe den notwendigen Durchfluss gewährleisten kann, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Das Datenblatt der Pumpe listet normalerweise den maximalen Durchfluss für jeden Druckbereich auf.

Späne und Druck

Ab einem gewissen Druck fängt das Kühlmittel an, die Späne zu brechen, abhängig vom Werkzeug und vom Werkstückstoff. Der Druck muss so lange erhöht werden, bis die Späne brechen und gut kontrolliert werden können. Mit zunehmendem Druck werden die Späne immer kleiner. **ISCAR** kann unterschiedliche Sonderwerkzeuge für Ultra-Hochdruckkühlung fertigen.

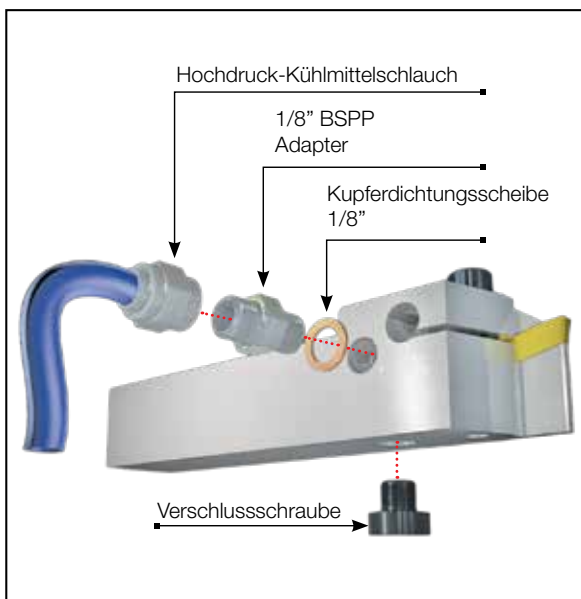
Hochdruckkühlung beim Stechdrehen und Abstechen

Bei Ab- und Einstechbearbeitungen führt der Einsatz von Hochdruckkühlung zu hervorragenden Spanbruchergebnissen und höheren Standzeiten sowie Schnittparametern. Bei exotischen Werkstückstoffen wie Inconel oder Titan ist es normalerweise unmöglich, mit herkömmlicher Kühlmittelzufuhr von außen Späne zu brechen. Mit Hochdruckkühlung ist die Spankontrolle deutlich verbessert. Auch bei der Bearbeitung von legierten und rostbeständigen Stählen kann beim Einsatz von niedrigen Vorschubwerten die Hochdruckkühlung Spanbruchprobleme lösen.

Der Einsatz von Hochdruckkühlung reduziert oder eliminiert sogar, im Speziellen bei der Bearbeitung von rostbeständigen Stählen und hoch hitzebeständigen Legierungen, das Phänomen der Aufbauschneidenbildung.

Montage- und Sicherheitsrichtlinien bei der Verwendung von JET HP ISO-Dreh- und Stechwerkzeugen

- Die Maschinentür vollständig geschlossen ist,
- Der Kühlmittelschlauch an der richtigen Stelle sitzt und fest mit allen Dichtungen verbunden ist,
- Unbenutzte Kühlmittellöcher mit einem Dichtungspstopfen verschlossen sind und
- Alle O-Ringe und Unterlegscheiben an der richtigen Stelle sind.

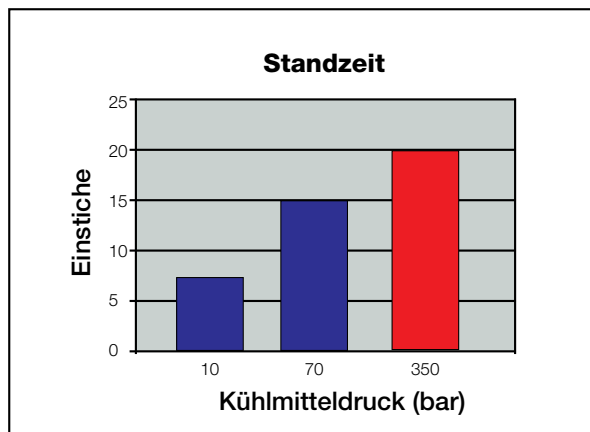


Versuchsbericht

Werkstückstoff: Titan (Ti6Al4v)
Bearbeitung: Einstechen
Werkzeug: GHDL 25-6-JHP
Schneideinsatz: GIMF 608 IC07
V_c: 50 mm/min
f: 0,15 mm

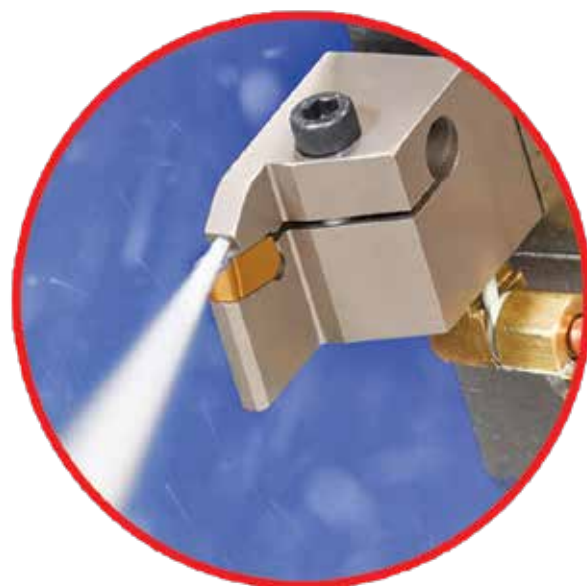


Kühlmitteldruck [bar]		
10 (Außen)	70	350



Wichtig

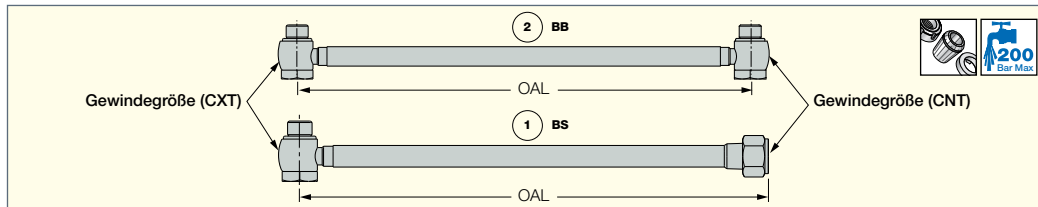
Bitte beachten Sie für Ihre eigene Arbeitssicherheit die Grenzen für ISO-JET-Hochdruckwerkzeuge von **Stech-Drehwerkzeugen 340 bar** und **Abstechwerkzeugen 300 bar**.



Zubehör



JHP HOSE

Kühlmittelschlauch für Hochdruckkühlung



Bezeichnung	OAL	Abb.	CXT	CNT
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	200.00	1.	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	200.00	1.	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	200.00	1.	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	200.00	2.	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	250.00	1.	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	250.00	2.	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

Ersatzteile

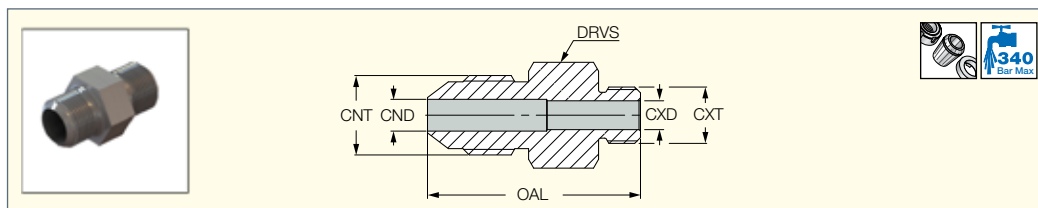
Bezeichnung		
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	JHP BANJO BOLT 5/16" UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	JHP BANJO BOLT G1/8**	JHP COPPER SEAL 1/8**
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	JHP BANJO BOLT G1/8**	JHP COPPER SEAL 1/8**

* Optional, bitte separat bestellen.

Zubehör

JHP NIPPLE

Adapter für Hochdruckkühlung



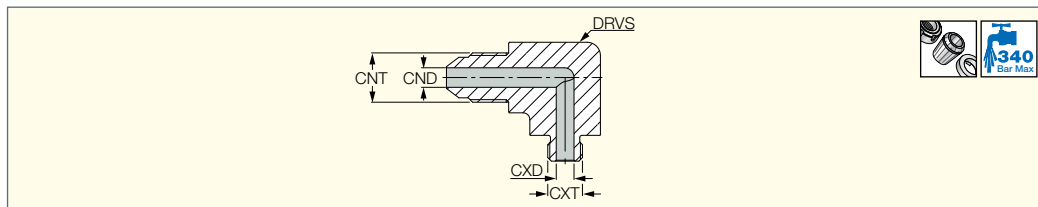
Bezeichnung	CXT	CNT	OAL	CND	CXD	DRVS ⁽¹⁾
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	28.75	4.00	4.00	14.3
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	31.00	4.80	4.40	12.7
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	36.00	4.40	4.40	14.3
JHP NIPPL 5/16UNF-7/16UNF	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	29.50	4.40	4.00	12.7

⁽¹⁾ Schlüsselgröße

Zubehör

JHP ELBOW


Winkelverbindungseinheit



Bezeichnung	CNT	CND	CXT	CXD	DRVS ⁽¹⁾
Winkelverbindungsstück	7/16"-20 UNF	4.40	1/8"-28 BSPP	4.00	15.9
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	5/16"-24 UNF	4.00	12.7

⁽¹⁾ Schlüsselgröße

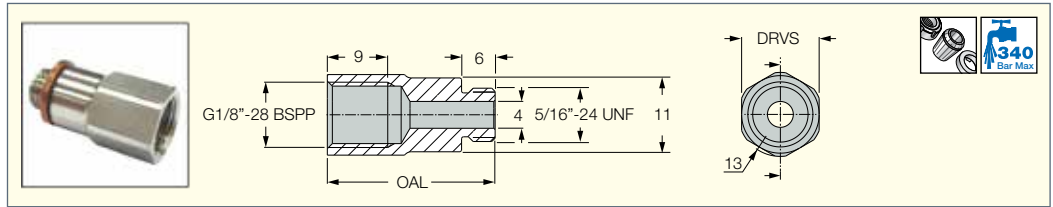
Ersatzteile

Bezeichnung	
Winkelverbindungsstück	JHP COPPER SEAL 1/8"
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5

Zubehör

JHP CONNECTOR

Adapter für Hochdruckkühlung



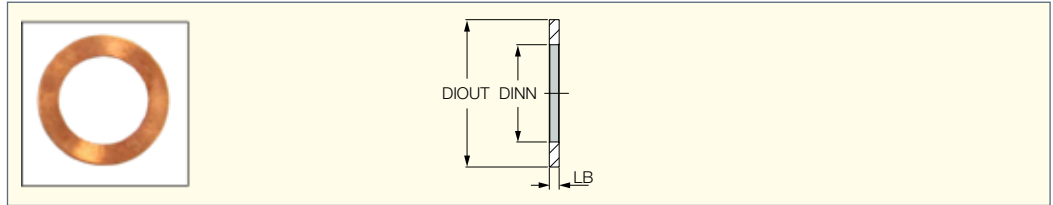
Bezeichnung	OAL	DRVS ⁽¹⁾
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	12.0

⁽¹⁾ Schlüsselgröße

Zubehör

JHP COPPER SEAL

Kupferdichtungsring für Hochdruckkühlung

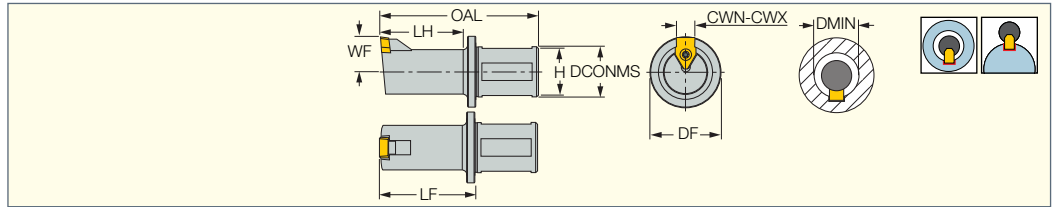


Bezeichnung	DIOUT	DINN	LB
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	9.40	8.00	2.50
JHP COPPER SEAL 5/16"	11.90	8.15	1.35
JHP COPPER SEAL 1/8"	15.00	10.00	1.00



SXCIB

Klemmhalter zum Stoßen auf Multitasking-Maschinen



Bezeichnung	DCONMS	OAL	LH	LF	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	DMIN	H	DF	Schneideinsatz		
SXCIB 25-22-50	25.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	12.00	22.00	23.0	33.0	Schneideinsatzgruppe #1	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-50	32.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	Schneideinsatzgruppe #2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-50	32.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	Schneideinsatzgruppe #3	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-75	32.00	125.00	75.0	85.00	5.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	Schneideinsatzgruppe #2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-75	32.00	125.00	75.0	85.00	5.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	Schneideinsatzgruppe #3	SR M5X13 T20	T-20/5

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

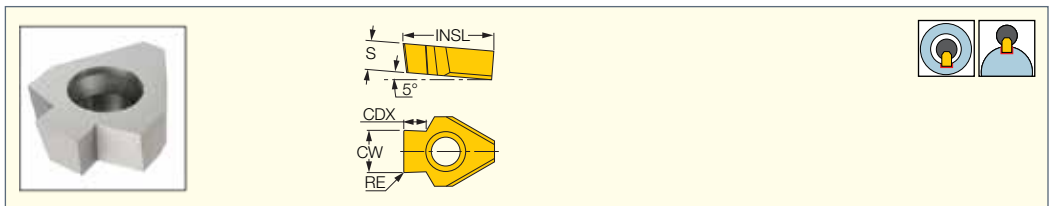
Schneideinsätze siehe Seiten: XNUWB (Toleranz C11) (401) • XNUWB (Toleranz JS9) (402) • XNUWB (Toleranz P9) (402)

Schneideinsatzgruppe #1	Schneideinsatzgruppe #2	Schneideinsatzgruppe #3
XNUWB 13-4.98-0.2	XNUWB 13-7.98-0.2	XNUWB 13-10.13-1.05
XNUWB 13-5.01-0.2	XNUWB 13-8.13-1.05	XNUWB 13-11.98-0.3
XNUWB 13-5.98-0.2	XNUWB 13-9.98-0.3	XNUWB 13-12.02-0.3
XNUWB 13-6.01-0.2	XNUWB 13-10.01-0.3	XNUWB 13-12.02-0.5
XNUWB 13-6.12-0.85		XNUWB 13-12.15-1.35
XNUWB 13-7.13-0.85		XNUWB 13-12.15-1.75
XNUWB 13-7.98-0.2		XNUWB 13-12.15-2.25
XNUWB 13-8.01-0.2		
XNUWB 13-8.13-1.05		

Ersatzteile Klemmschraube: SR M5X13 T20 Schlüssel: T-20/5

XNUWB

Schneideinsätze zum Keilnut-Stoßen auf Multitasking-Maschinen nach DIN 138 (Toleranz C11)



Bezeichnung	Abmessungen								IC908
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	CDX	S		
XNUWB 13-6.12-0.85	6.12	0.85	0.02	0.050	17.30	2.60	5.30	●	
XNUWB 13-7.13-0.85	7.13	0.85	0.02	0.050	17.30	3.30	5.30	●	
XNUWB 13-8.13-1.05	8.13	1.05	0.02	0.050	17.30	3.40	5.30	●	
XNUWB 13-10.13-1.05	10.13	1.05	0.02	0.050	20.20	4.20	5.30	●	
XNUWB 13-12.15-1.35	12.15	1.35	0.02	0.050	20.20	5.10	5.30	●	
XNUWB 13-12.15-1.75	12.15	1.75	0.02	0.050	20.20	6.60	5.30	●	
XNUWB 13-12.15-2.25	12.15	2.25	0.02	0.050	20.20	8.50	5.30	●	

• Typische Bedingungen: $v_c = 4.000-8.000$ mm/min, $a_p = 0,02-0,08$ mm

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

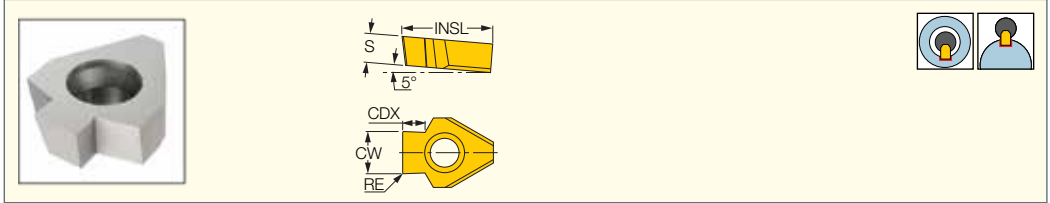
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seite: SXCIB (401)

ISCARBROACH

XNUWB

Schneideinsätze zum Keilnut-Stoßen auf Multitasking-Maschinen nach DIN 6885 (Toleranz JS9)



Bezeichnung	Abmessungen						IC908
	CW ⁽¹⁾	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	CDX ⁽³⁾	S	
XNUWB 13-5.01-0.2	5.01	0.20	0.030	17.30	2.70	5.30	●
XNUWB 13-6.01-0.2	6.01	0.20	0.030	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-8.01-0.2	8.01	0.20	0.030	17.30	4.10	5.30	●
XNUWB 13-10.01-0.3	10.01	0.30	0.030	17.30	4.20	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.3	12.02	0.30	0.030	20.20	5.70	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.5	12.02	0.50	0.050	20.20	8.50	5.30	●

• Typische Bedingungen: $v_c = 4.000-8.000$ mm/min, $a_p = 0,02-0,08$ mm

⁽¹⁾ Toleranz: +0 -0,03

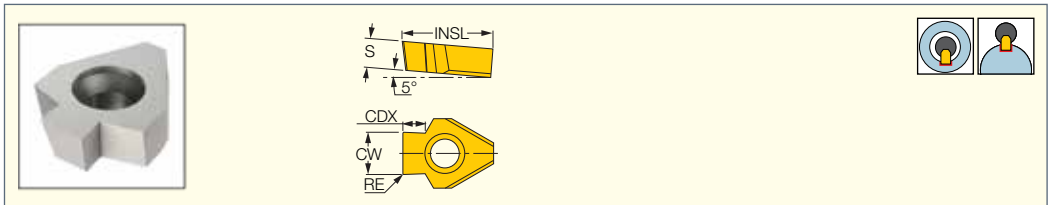
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

ISCARBROACH

XNUWB (Toleranz P9)

Schneideinsätze zum Keilnut-Stoßen auf Multitasking-Maschinen nach DIN 6885 (Toleranz P9)



Bezeichnung	Abmessungen						IC908
	CW ⁽¹⁾	RE	INSL	CDX	S		
XNUWB 13-4.98-0.2	4.98	0.20	17.30	2.70	5.30	●	
XNUWB 13-5.98-0.2	5.98	0.20	17.30	3.40	5.30	●	
XNUWB 13-7.98-0.2	7.98	0.20	17.30	4.10	5.30	●	
XNUWB 13-9.98-0.3	9.98	0.30	17.30	4.20	5.30	●	
XNUWB 13-11.98-0.3	11.98	0.30	20.20	5.70	5.30	●	

• Typische Bedingungen: $v_c = 4.000-8.000$ mm/min, $a_p = 0,02-0,08$ mm

⁽¹⁾ Toleranz: +0 -0,03

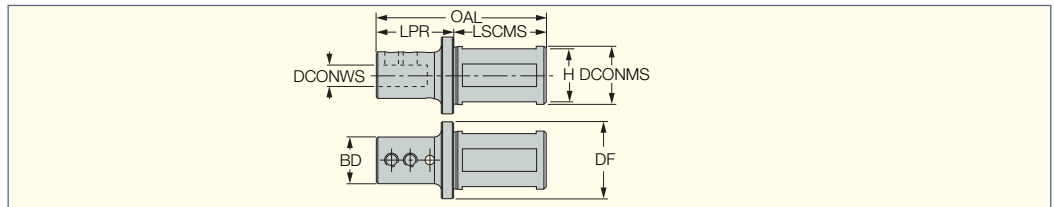
Werkzeuge siehe Seite: SXCIB (401)





ISCARBROACH

BHDN

Klemmhalter zum Stoßen auf Multitasking-Maschinen



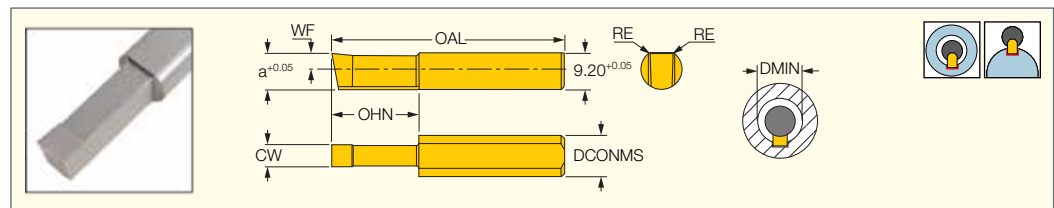
Bezeichnung	DCONWS	DCONMS	BD	DF	LPR	OAL	LSCMS	H	Schneideinsatz		
BHDN 25-10-33	10.00	25.00	20.00	33.00	33.00	73.00	40.00	23.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5
BHDN 32-10-33	10.00	32.00	20.00	40.00	33.00	73.00	40.00	30.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5

• Halter sind für rechte und linke Mini-Bohrstangen sowie ISO-Bohrstangen geeignet.

ISCARBROACH

SCB

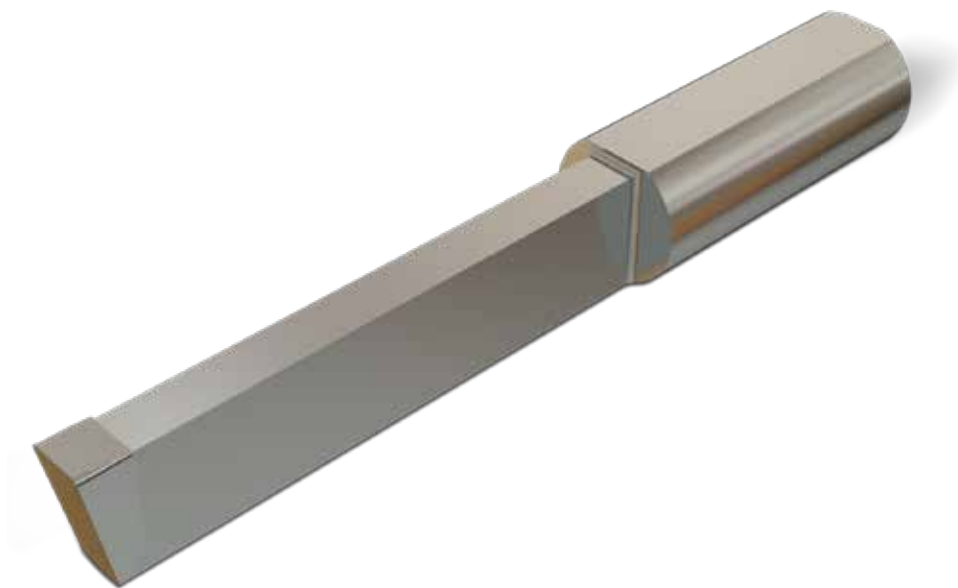
Schneideinsätze zum Keilnut-Stoßen auf Multitasking-Maschinen nach DIN 138 (Toleranz C11)



Bezeichnung	Abmessungen								IC908
	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN ⁽¹⁾	DMIN	
SCB 010.410.050-25	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.410.050-41	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	•
SCB 010.510.050-25	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.510.050-41	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	•

• Typische Bedingungen: $v_c = 4.000-8.000$ mm/min, $a_p = 0,02-0,08$ mm

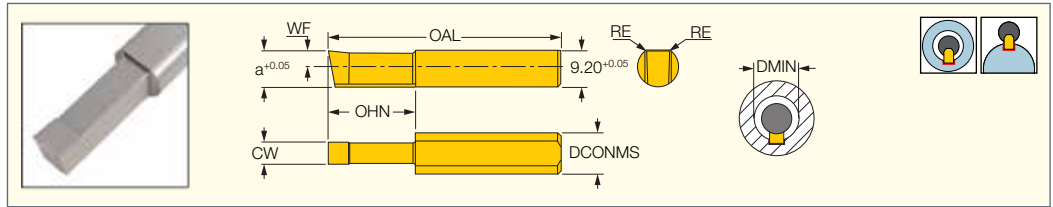
⁽¹⁾ Mindestauskragung



ISCARBROACH

SCB

Schneideinsätze zum Keilnut-Stoßen auf Multitasking-Maschinen nach DIN 6885 (Toleranz JS9)



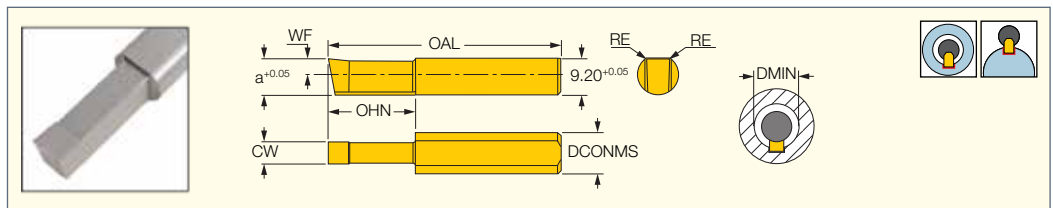
Abmessungen								IC908
Bezeichnung	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	DMIN	
SCB 010.400.020-25	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	10.00	●
SCB 010.400.020-41	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	10.00	●
SCB 010.500.020-25	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	10.00	●
SCB 010.500.020-41	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	10.00	●

• Typische Bedingungen: $v_c = 4.000-8.000$ mm/min, $a_p = 0,02-0,08$ mm

ISCARBROACH

SCB

Schneideinsätze zum Keilnut-Stoßen auf Multitasking-Maschinen nach DIN 6885 (Toleranz P9)



Abmessungen								IC908
Bezeichnung	CW ⁽¹⁾	RE	DCONMS	WF	a	OAL	DMIN	
SCB 010.398.020-25	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	10.00	●
SCB 010.398.020-41	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	10.00	●
SCB 010.498.020-25	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	10.00	●
SCB 010.498.020-41	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	10.00	●

• Typische Bedingungen: $v_c = 4.000-8.000$ mm/min, $a_p = 0,02-0,08$ mm

⁽¹⁾ Toleranz: +0,01 -0,02

WERKZEUGE ZUR BEARBEITUNG VON ALUMINIUMFELGEN



CUTGRIP

GHIUR/L-C-A
(15° und 27,5°)

Bohrstangen zum Einstechen und Drehen von Aluminiumrädern (Innenbearbeitung)

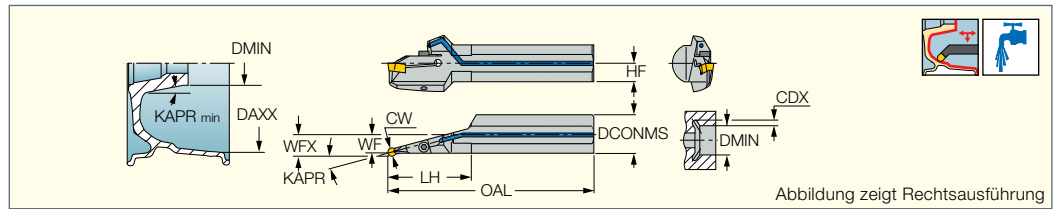


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	DCONMS	DMIN	CDX- Radial ⁽¹⁾	OAL	LH	WFX	WF	HF	KAPR			
GHIUR/L 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	-	320.00	83.0	21.20	19.0	18.0	15.0	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIUR/L 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	0.00 ⁽²⁾	320.00	83.0	21.00	18.0	18.0	15.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50C-15A-8	8.00	50.00	100.00	0.00 ⁽³⁾	350.00	83.0	26.00	23.0	23.0	15.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40C-27.5A-6	6.00	40.00	90.00	0.60 ⁽⁴⁾	320.00	80.0	25.10	23.5	18.0	27.5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50C-27.5A-8	8.00	50.00	120.00	1.80 ⁽⁴⁾	350.00	82.0	30.20	28.0	23.0	27.5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

• Spannfinger ist mit Verschleißschicht zur Minimierung von Spanauswaschungen versehen.

⁽¹⁾ Maximale radiale Zustellung bei Mindestbohrungsdurchmesser.

⁽²⁾ Dmin > 200, Tmax = 0,5 mm

⁽³⁾ Dmin > 200, Tmax = 1,4 mm

⁽⁴⁾ Dmin > 200, Tmax = 4,0 mm

Schneideinsätze siehe Seiten: GDMA (284) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA 8-35V (V-Form) (409) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

CUTGRIP

GHIUR/L-C-22.5A-8V

Bohrstangen zum Innen-Plandrehen (22,5° abgewinkelt)

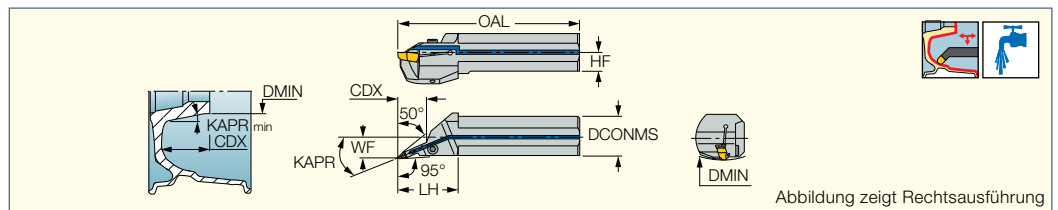


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	DCONMS	DMIN	CDX- Radial	OAL	LH	HF	WF	KAPR			
GHIUR/L 40C-22.5A-8V	8.00	40.00	300.00	28.50	250.00	60.0	18.0	21.00	22.5	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

• Spannfinger ist mit Verschleißschicht zur Minimierung von Spanauswaschungen versehen.

• Maximale axiale Zustellung bei Mindestbohrungsdurchmesser.

Schneideinsätze siehe Seite: GIPA 8-35V (V-Form) (409)

CUTGRIP

GHIUR/L-UC

45° Freistech-Bohrstangen zum Innendrehen von Aluminiumrädern

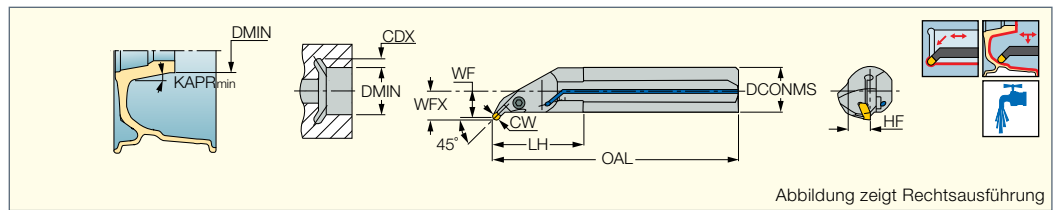


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	DCONMS	DMIN	CDX- Radial	OAL	LH	WFX	WF	HF			
GHIUR/L 40UC-6	6.00	40.00	70.00	0.00 ⁽¹⁾	350.00	75.0	23.80	24.7	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50UC-6	6.00	50.00	78.00	0.00 ⁽²⁾	350.00	75.0	28.80	29.7	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40UC-8	8.00	40.00	68.00	0.00 ⁽³⁾	350.00	79.0	28.80	26.0	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50UC-8	8.00	50.00	58.00	0.00 ⁽⁴⁾	350.00	80.0	30.20	31.4	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

⁽¹⁾ Maximale radiale Zustellung bei Mindestbohrungsdurchmesser.

⁽²⁾ Bohrungsdurchmesser größer als 200, Tmax = 2,0 mm.

⁽³⁾ Bohrungsdurchmesser größer als 200, Tmax = 2,0 mm.

⁽⁴⁾ Bohrungsdurchmesser größer als 200, Tmax = 2,8 mm.

Schneideinsätze siehe Seiten: GDMA (284) • GIPA 8-35V (V-Form) (409) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

CUTGRIP

GHIFR/L-A

Bohrstangen zum Innen-Plandrehen (8° / 10° abgewinkelt)

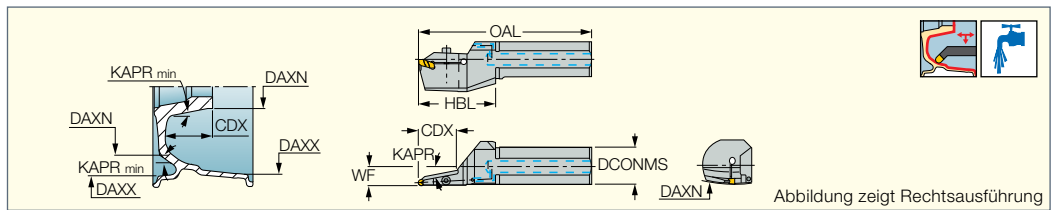


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	OAL	HBL	CDX	WF	KAPR	DCONMS			
GHIFR/L 40C-10A-6	6.00	300.00	360.0	300.00	80.0	40.00	19.30	10.0	40.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIFR/L 40C-8A-8	8.00	300.00	360.0	320.00	100.0	70.00	19.50	8.0	40.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

• Spannfinger ist mit Verschleißschicht zur Minimierung von Spanauswaschungen versehen.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Axialeinstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Axialeinstich

Schneideinsätze siehe Seiten: GDMA (284) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

CUTGRIP

GHDR/L-8A

Klemmhalter zum radialen Ab- und Einstechen, sowie zum Stechdrehen. Spannring ist zum Minimieren von Spanauswaschungen beschichtet.

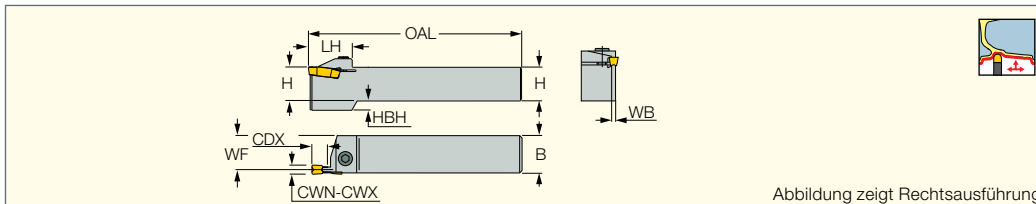




Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	B	OAL	WF	WB	LH	HBH		
GHDR/L 25-8A	25.0	8.00	8.00	25.00	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-8A	32.0	8.00	8.00	25.00	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Spannring ist mit Verschleißschicht zur Minimierung von Spanauswaschungen versehen. • User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Mindeststechbreite

⁽²⁾ Maximale Stechbreite

Schneideinsätze siehe Seite: GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

CUTGRIP

GHVR/L

Klemmhalter für die Innen- und Außenbearbeitung zum Profildrehen von Aluminiumrädern

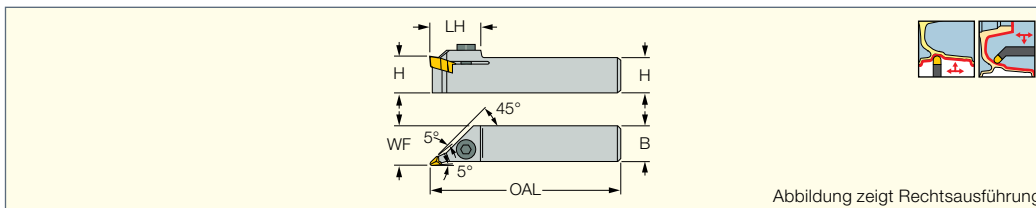




Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	H	B	OAL	WF	LH		
GHVR/L 25-8	8.00	25.0	25.0	150.00	29.00	41.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

Schneideinsätze siehe Seite: GIPA 8-35V (V-Form) (409)

CUTGRIP

GHDKR/L

Klemmhalter für die Innen- und Außenbearbeitung zum Profildrehen von Aluminiumrädern

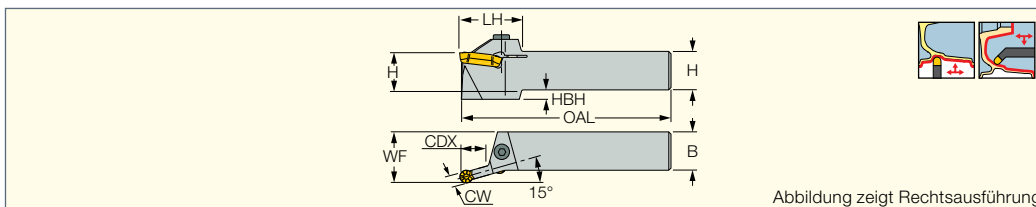




Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	H	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHDKR/L 25-6 ⁽¹⁾	6.00	25.0	25.0	150.00	40.0	32.20	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 25-8	8.00	25.0	25.0	150.00	44.0	33.00	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 32-8	8.00	32.0	32.0	170.00	44.0	40.00	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

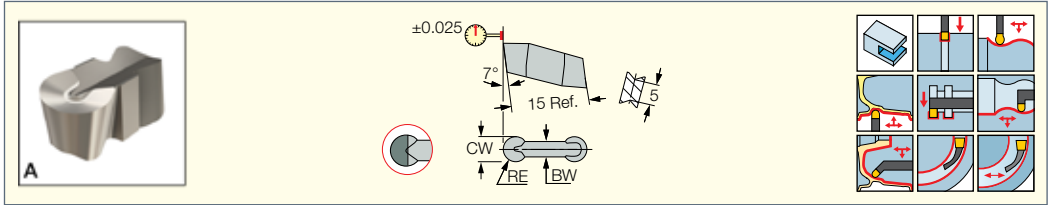
⁽¹⁾ Ausschließlich GIPA 6.00-3.00-Schneideinsätze sind zur Verwendung mit diesem Werkzeug geeignet.

Schneideinsätze siehe Seiten: GDMA (284) • GDMY (Vollradius) (274) • GIPA (Vollradius W=3-6) (285) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

CUTGRIP

GIPA (Vollradius W=3-6)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze mit polierter Spanfläche für die Bearbeitung von Aluminium



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽⁴⁾	RETOL ⁽⁵⁾	BW	IC20	IC806	IC4	ID5	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D ⁽¹⁾	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 3.00-1.50YZ-D ⁽²⁾	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D ⁽¹⁾	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D ⁽²⁾	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	●	●			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D ⁽¹⁾	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D ⁽²⁾	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●		●		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D ⁽¹⁾	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	●				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D ⁽²⁾	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB ⁽³⁾	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				●	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Einseitiger, PKD-bestückter Schneideinsatz

⁽²⁾ Einseitiger, PKD-bestückter Spanformer

⁽³⁾ Einseitiger, flach bestückter PKD-Einsatz mit Spanleitstufe

⁽⁴⁾ Stechbreitentoleranz (+/-)

⁽⁵⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

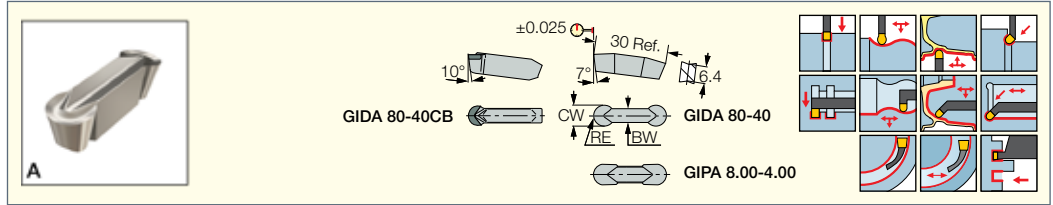
Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDKR/L (407) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHIFR/L-A (406) • GHIUR/L-C-A (15° und 27.5°) Bohrstangen (406) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)



CUTGRIP

GIPA/GIDA 8 (Vollradius)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze mit polierter Spanfläche für die Bearbeitung von Aluminium



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	BW	IC20	IC4	ID5	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIDA 80-40	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D ⁽¹⁾	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			●	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00	●			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• ID5 ist ein einseitiger, PKD-bestückter Schneideinsatz. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Nicht für den Einsatz in Werkzeugen mit der Bezeichnung "A" geeignet.

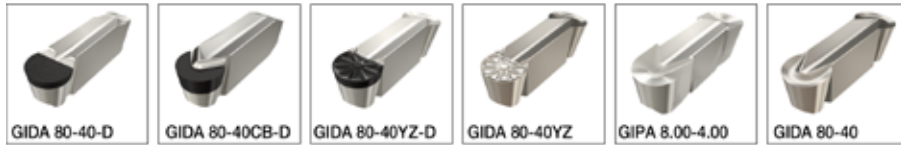
⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽³⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407)

• GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-8A (407) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFR/L-8 (561) • GHFR/L-A (406) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

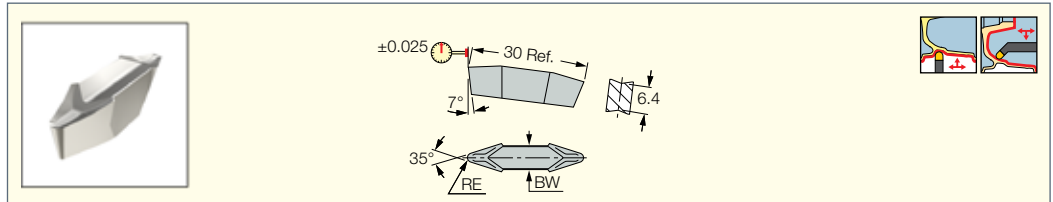
• GHIUR/L-C-A (15° und 27.5°) Bohrstangen (406) • GHIUR/L-UC (406)



CUTGRIP

GIPA 8-35V (V-Form)

V-förmige Schneideinsätze für die Bearbeitung von Aluminiumfelgen



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte	
	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC20	IC4	ID5	a _p (mm)	f Drehen (mm)
GIPA 6.0-35V-0.8	0.80	0.050	4.80	●			1.00-3.60	0.21-0.48
GIPA 8YZ-35V-0.80	0.80	0.050	6.00		●		1.00-4.80	0.24-0.56
GIPA 8YZ-35V-1.20	1.20	0.050	6.00		●		1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8YZ-35V-1.20-D ⁽¹⁾	1.20	0.050	6.00			●	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-1.20	1.20	0.050	6.00	●			1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8-35V-1.20-D ⁽¹⁾	1.20	0.050	6.00			●	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-3.0	3.00	0.050	6.00	●	●		3.60-4.80	0.24-0.67

• Präzisionsgeschliffene und polierte Spanfläche zur Vermeidung von Aufbauschneidenbildung.

• Der Plattensitz im Werkzeughalter muss dem Profil des Schneideinsatzes angepasst werden.

⁽¹⁾ Einseitiger, PKD-bestückter Schneideinsatz

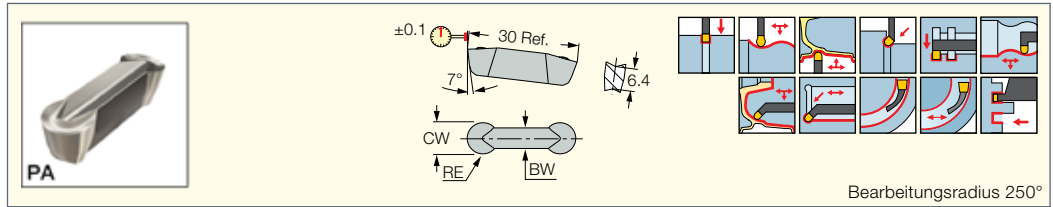
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: GHIUR/L-C-22.5A-8V (406) • GHIUR/L-C-A (15° und 27.5°) Bohrstangen (406) • GHIUR/L-UC (406) • GHVR/L (407)

CUTGRIP

GDMA

Gesinterte, polierte, zweiseitige Schneideinsätze für die Bearbeitung von Aluminium



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC07	IC507	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMA 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• Für die Schwerzerspannung. • Dmin für Innenbearbeitungen = 65 mm. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 380-395.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

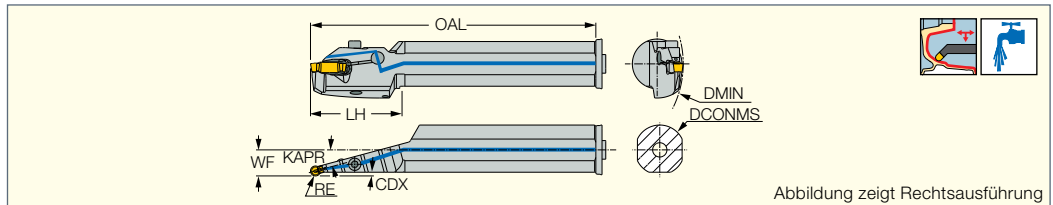
Werkzeuge siehe Seiten: GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407) • GHIFR/L-A (406) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

• GHIUR/L-C-A (15° und 27,5°) Bohrstangen (406) • GHIUR/L-UC (406)

FIXGRIP

FSHIUR

10° / 15° abgewinkelte Bohrstange für Plandreh- und Innenformdrehbearbeitungen

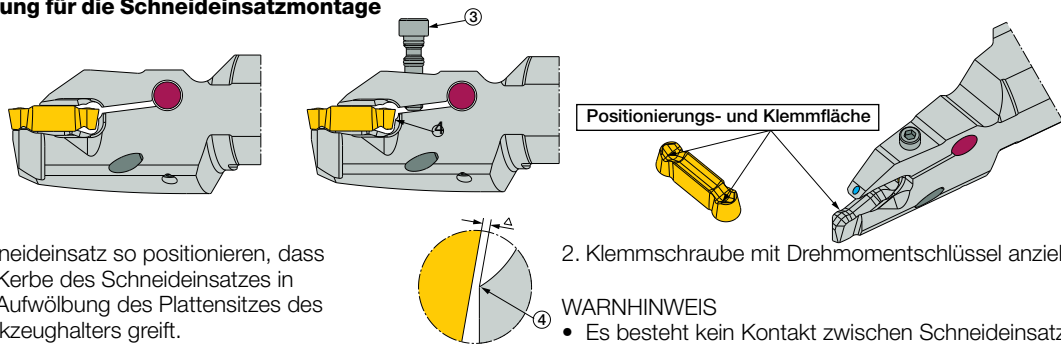


Bezeichnung	CW	DCONMS	DMIN	OAL	LH	CDX	WF	KAPR					
FSHIUR 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.20	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-10A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.40	24.30	10.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	3.00	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40

• Anzugsdrehmoment für FSHIUR.-6: 9 Nm, für FSHDR.-8: 10,5 Nm

Schneideinsätze siehe Seite: FSP/MA (411)

Anleitung für die Schneideinsatzmontage



1. Schneideinsatz so positionieren, dass die Kerbe des Schneideinsatzes in die Aufwölbung des Plattensitzes des Werkzeughalters greift.

2. Klemmschraube mit Drehmomentschlüssel anziehen. (3)

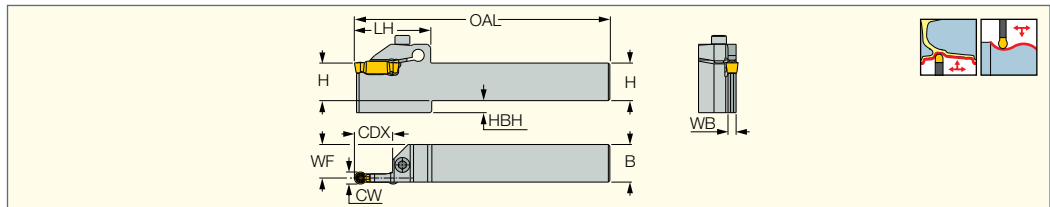
WARNHINWEIS

- Es besteht kein Kontakt zwischen Schneideinsatz und Rückseite des Plattensitzes im Halter (4).

FIXGRIP

FSHDR

Klemmhalter mit sehr stabilem Plattensitz für Anwendungen im unterbrochenen Schnitt und ziehenden Schnitten bei Aluminiumrädern

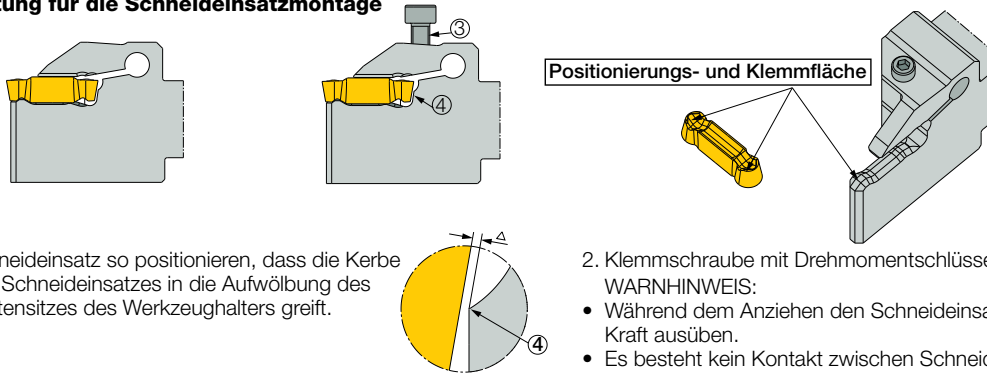


Bezeichnung	CW	CDX	H	B	WF	WB	LH	HBH	OAL		
FSHDR 25-6	6.00	21.00	25.0	25.0	22.80	4.40	51.0	8.0	150.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0
FSHDR 25-8	8.00	25.50	25.0	25.0	22.30	5.40	51.5	8.0	170.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

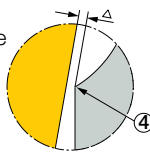
• Anzugsdrehmoment für FSHDR...-6: 7,5 Nm, für FSHDR...-8: 10 Nm.

Schneideinsätze siehe: FSP/MA (411)

Anleitung für die Schneideinsatzmontage



1. Schneideinsatz so positionieren, dass die Kerbe des Schneideinsatzes in die Aufwölbung des Plattensitzes des Werkzeughalters greift.



2. Klemmschraube mit Drehmomentschlüssel anziehen. (3).

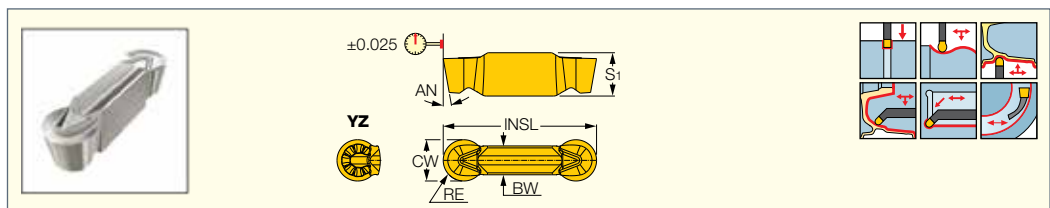
WARNHINWEIS:

- Während dem Anziehen den Schneideinsatz nicht halten und keine Kraft ausüben.
- Es besteht kein Kontakt zwischen Schneideinsatz und Rückseite des Plattensitzes im Halter.

FIXGRIP

FSP/MA

Vollradius-Schneideinsätze für die Bearbeitung von Aluminium mit mittleren bis hohen Vorschubwerten



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ← Härter			Empfohlene Schnittwerte	
	CW	CWTOL ⁽²⁾	RE	S ₁	BW	INSL	AN	IC20	IC07	ID5	a _p (mm)	f Drehen (mm)
FSPA 6.00-3.00	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	●			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	●			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ-D	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0			●	0.05-3.00	0.30-0.55
FSMA 80-40 ⁽¹⁾	8.00	0.04	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0		●		0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			●	0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			●	0.05-4.00	0.40-0.72

⁽¹⁾ Gesinterter Schneideinsatz

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: FSHDR (411) • FSHIUR (410)



FIXGRIP

FGHDUR

Klemmhalter für unterbrochenen Schnitt und die Bearbeitung mit ziehenden Schnitten bei Aluminiumrädern

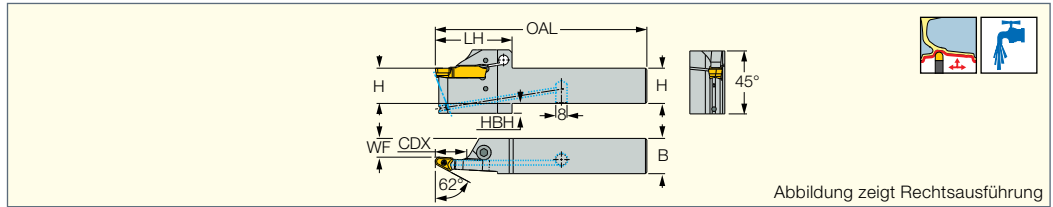


Abbildung zeigt Rechtsausführung

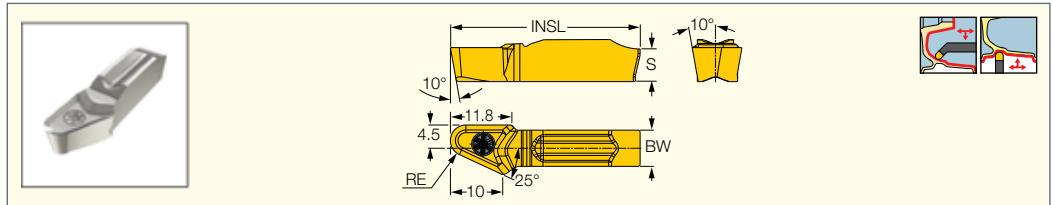
Bezeichnung	CDX	H	B	OAL	WF	LH	HBH		
FGHDUR 25C-3A-10S	22.30	25.0	25.0	150.00	13.30	54.4	7.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Gehärteter oberer Spannfinger. • Allgemeine Anwenderhinweise siehe Seiten 380-395.
 Schneideinsätze siehe Seite: FGPAM (412)

FIXGRIP

FGPAM

V-förmige Schneideinsätze für die Bearbeitung von Aluminiumfelgen



Bezeichnung	Abmessungen					IC20	Empfohlene Schnittwerte	
	RE	BW	S	INSL	a_p (mm)		f Drehen (mm)	
FGPAM 10S-3R-25A	3.00	7.00	8.20	36.50	●	0.05-12.00	0.40-0.72	

Werkzeuge siehe Seite: FGHDUR (412)

ISOTURN

SVJCR/L

Klemmhalter mit 93° Anstellwinkel und Schraubenklemmung für 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

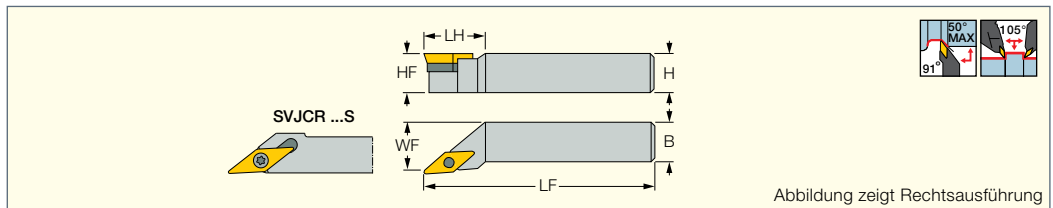


Abbildung zeigt Rechtsausführung

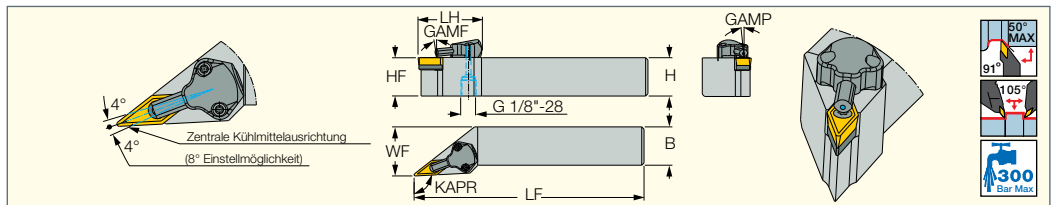
Bezeichnung	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte				
SVJCR/L 0808K-11S (1)	8.0	8.0	8.0	125.00	11.5	8.20	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5		
SVJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	22.0	10.20	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5		
SVJCR/L 1212K-11S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5		
SVJCR/L 1616K-11	16.0	16.0	16.0	125.00	25.0	20.00	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5		
SVJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5		
SVJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5		
SVJCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3 HW 2.5
SVJCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3 HW 2.5

(1) Für Langdrehautomaten

ISOTURN JETCUT

SVJCR/L-16-JHP

Klemmhalter mit Schraubenklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



Bezeichnung	H	B	HF	LF	LH	WF	KAPR	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	32.00	93.0	0	0	VCMT 1604

• User Guide siehe Seiten 380-398.

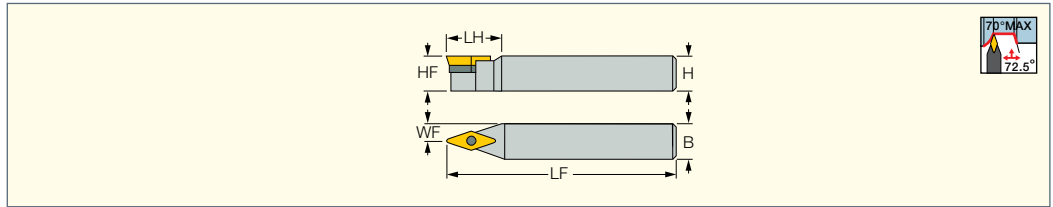
Ersatzteile

Bezeichnung							
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CU-V-JHP	T-15/5	HW 2.5	T-8/5

ISOTURN

SVVCN

Klemmhalter mit 72,5° Anstellwinkel für 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



Bezeichnung	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte					
SVVCN 0808K-11S ⁽¹⁾	8.0	8.0	8.0	125.00	-	4.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1010K-11S ⁽¹⁾	10.0	10.0	10.0	125.00	-	5.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1212K-11S ⁽¹⁾	12.0	12.0	12.0	125.00	-	6.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1616K-11S ⁽¹⁾	16.0	16.0	16.0	125.00	-	8.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	10.00	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVVCN 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	38.1	12.50	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

⁽¹⁾ Für Langdrehautomaten

ISOTURN

SVXCR/L

Klemmhalter mit 112° Anstellwinkel für 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

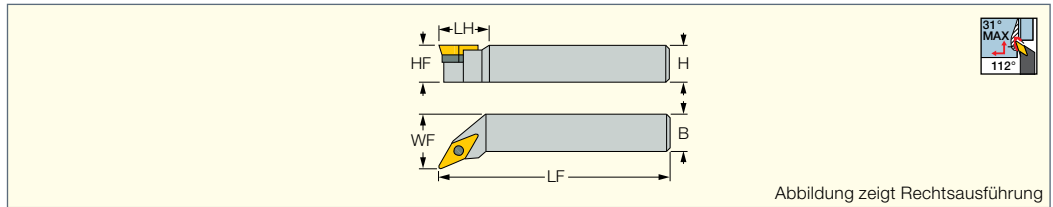


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte					
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	0	0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

ISOTURN

A/S-SVQCR/L

Bohrstangen mit Schraubeklemmung für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

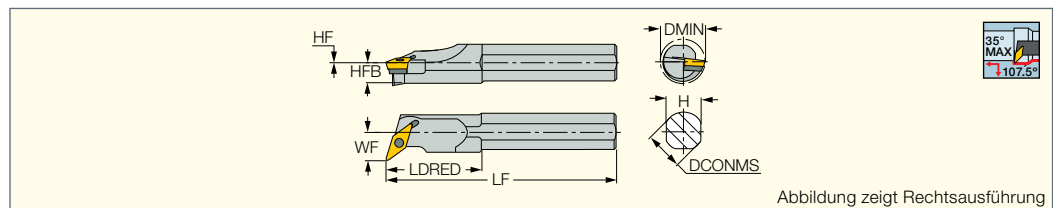


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP ⁽¹⁾	Wendeschneidplatte
S25S SVQCR/L-16	25.00	250.00	61.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0	-5	0	VC.. 1604
S32T SVQCR/L-16	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.00	0.0	40.00	0	-5	0	VC.. 1604
A40U SVQCR/L-22	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.00	0.0	47.50	0	-8	1	VCGT 2205

⁽¹⁾ 0 - Mit Kühlmittelzufuhr, 1 - ohne Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCGT-AF (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

Ersatzteile

Bezeichnung						
S25S SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5				
S32T SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	
A40U SVQCR/L-22	SR 14-536	T-20/5	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	PL 40

ISOTURN

**A/S-SVLFCR/L;
A-SVUCR/L**

Bohrstangen mit Schraubeklemmung für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

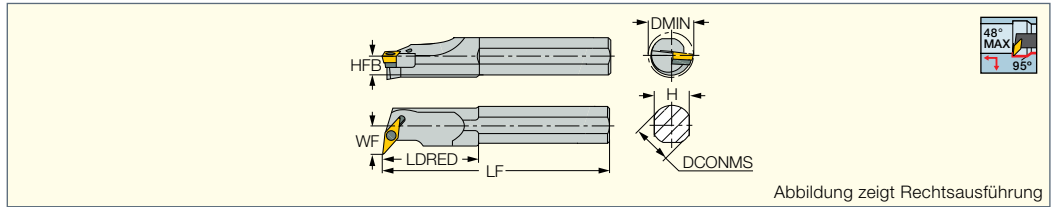


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP ⁽²⁾	Wendeschneidplatte
A32T SVUCR/L-16 ⁽¹⁾	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	40.00	0	-8	1	VC.. 1604
S32T SVLFCR/L-16	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.00	39.50	0	-8	0	VC.. 1604
S40U SVLFCR/L-16	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.00	49.00	0	-5	0	VC.. 1604
A40U SVLFCR/L-22	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.00	48.00	0	-8	1	VC.. 2205

⁽¹⁾ 93° Anstellwinkel

⁽²⁾ 0 - Mit Kühlmittelzufuhr, 1 - ohne Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCGT-AF (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202) • VCMT-FPC-CERMET (175) • VCGW-2 (CBN) (211)

Ersatzteile

Bezeichnung							
A32T SVUCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 1.5	HW 4.0	SR 16-236 P	PL 32	T-15/5
S32T SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	HW 4.0	SR 16-236 P		T-15/5
S40U SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	HW 4.0	SR 16-236 P		T-15/5
A40U SVLFCR/L-22	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	HW 2.5	SR 14-536	PL 40	T-20/5

ISOTURN

A/S-SVLBCR/L

Bohrstangen mit Schraubeklemmung für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel

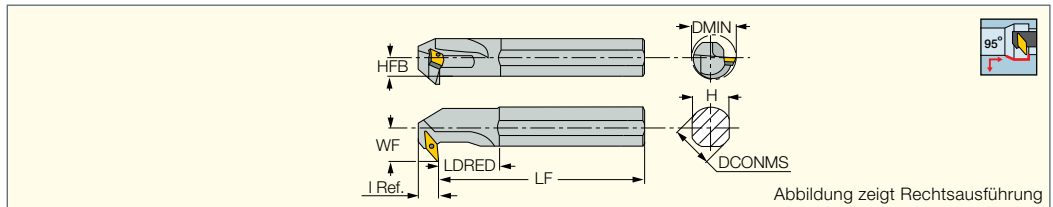


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	LF	LDRED	I Ref.	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP ⁽¹⁾	Wendeschneidplatte
A32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0	-8	1	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	63.2	18.50	29.0	14.5	22.00	40.00	0	-8	0	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	40.00	350.00	60.0	20.00	36.0	18.0	27.00	49.50	0	-5	0	VC.. 1604

⁽¹⁾ 0 - Mit Kühlmittelzufuhr, 1 - ohne Kühlmittelzufuhr

Wendeschneidplatten siehe Seiten: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PKD) (202) • VCGT-DW (PKD) (202)

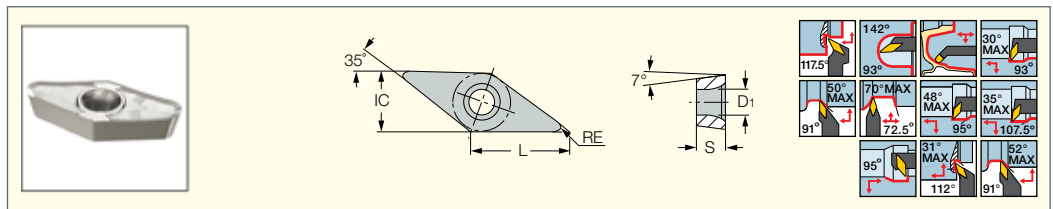
Ersatzteile

Bezeichnung					
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

ISOTURN

VCGT-AS

Rhombische, positive 35°-Wendeschneidplatten mit hoch positivem Freiwinkel und scharfer Schneidkante für die Bearbeitung von Aluminium



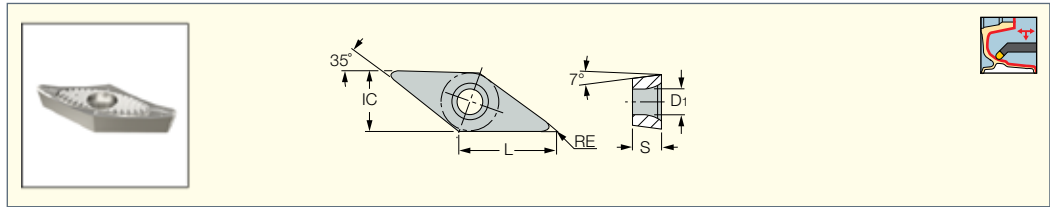
Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ← Härter		Empfohlene Schnittwerte	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC920	IC20	a _p (mm)	f (mm)
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	●	●	1.50-4.50	0.15-0.30

• User Guide und Schnittwerte siehe Seiten 380-398.

ISOTURN

VCGT-AF

Rhombische, positive 35°-Wendeschneidplatten mit hoch positivem Spanwinkel und scharfen Schneidkanten zum Vorschlichten und Schlichten von Aluminium



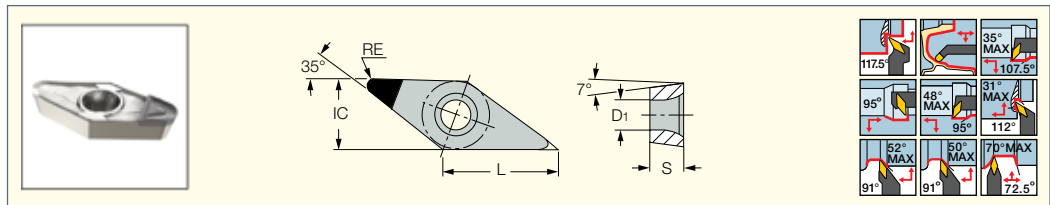
Bezeichnung	Abmessungen						IC20	Empfohlene Schnittwerte	
	L	IC	S	RE	D1	a _p (mm)		f (mm)	
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.25	
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.30	
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	1.50-4.50	0.10-0.35	

• User Guide und Schnittwerte siehe Seiten 380-398.

ISOTURN

VCGT-DW (PKD)

Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel und PKD-Bestückung mit gelasertem Spanformer für die Bearbeitung von Aluminium



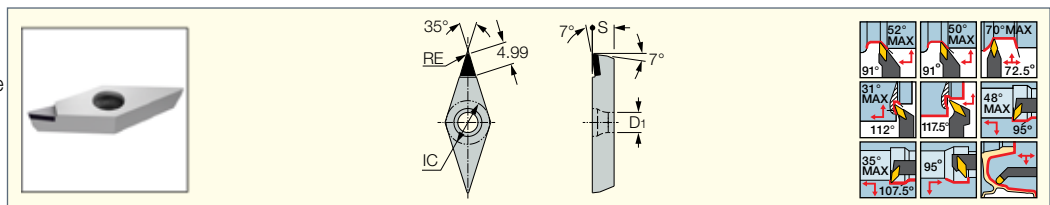
Bezeichnung	Abmessungen						ID5	Empfohlene Schnittwerte	
	L	IC	S	RE	D1	a _p (mm)		f (mm)	
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30	
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30	
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30	
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30	
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30	
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30	

• User Guide und Schnittwerte siehe Seiten 380-398.

ISOTURN

VCGT (PKD)

Rhombische 35°-Wendeschneidplatte mit PKD-Bestückung zum Schlichten von Aluminium



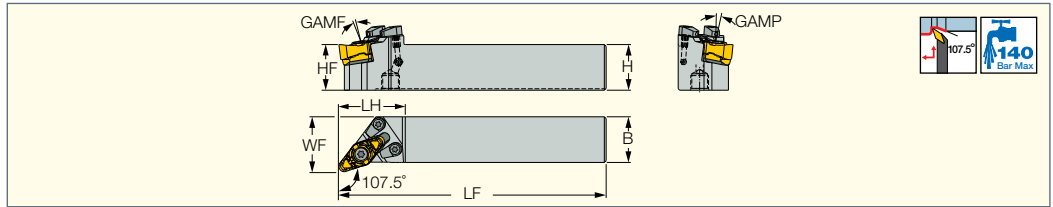
Bezeichnung	Abmessungen					ID5	Empfohlene Schnittwerte	
	IC	S	RE	L	D1		a _p (mm)	f (mm)
VCGT 160404D	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408D	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

• User Guide und Schnittwerte siehe Seiten 380-398.

ISOTURN JETCUT

SVHNR/L-JHP

Schraubengeklemmte
Klemmhalter mit zielgerichteter
KSS-Zufuhr für rhombische
35°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.4	30.03	7.0	6.0	VNGU 22..

• User Guide siehe Seiten 380-398.

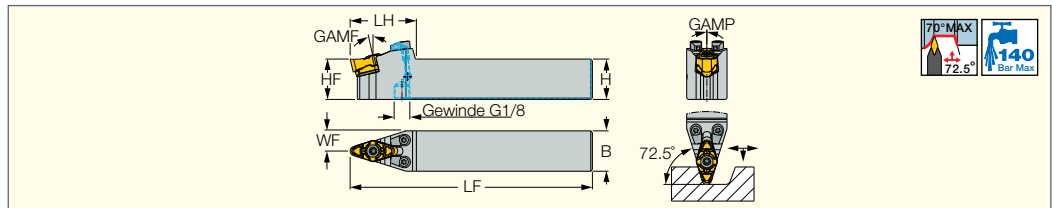
Ersatzteile

Bezeichnung							
SVHNR/L-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET

ISOTURN JETCUT

SVVNN-JHP

Schraubengeklemmte
Klemmhalter mit zielgerichteter
KSS-Zufuhr für rhombische
35°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID ⁽¹⁾
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	12.50	0	-13.5	VNGU 220630-R3N

⁽¹⁾ Wendeschneidplattengröße

Wendeschneidplatten siehe Seite: VNGU-R3N (189)

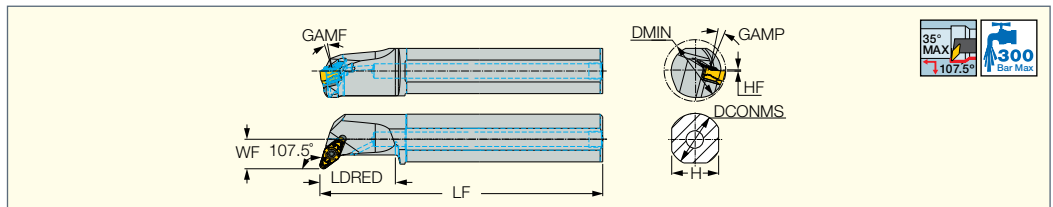
Ersatzteile

Bezeichnung							
SVVNN-JHP	TVX 2230	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	CH-1.9D-JHP-A SET

ISOTURN

A-SVQNR/L-AL-JHP

Schraubengeklemmte
Bohrstangen mit zielgerichteter
KSS-Zufuhr für rhombische
35°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	6.5	14.5	VNGU 22..

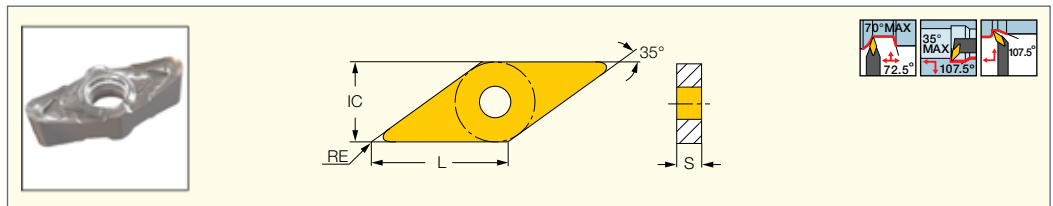
Ersatzteile

Bezeichnung							
A-SVQNR/L-AL-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4

ISOTURN

VNGU-R3N

Scharfe, doppelseitige, positive
Wendeschneidplatten für die
Schruppbearbeitung von Aluminium
und NE- Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					Empfohlene Schnittwerte		
	L	IC	S	RE	IC20	a _p (mm)	f (mm)	
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.35	1.60	•	0.50-3.00	0.10-0.25	
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	•	1.50-4.50	0.15-0.30	

• User Guide und Schnittwerte siehe Seiten 380-398.

ABSTECHE



INHALTSVERZEICHNIS

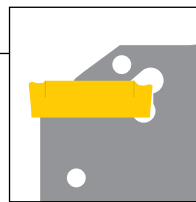
Auswahlhilfe	419
Werkzeuge und Schneideinsätze	
DO-GRIP	425
TANG-GRIP	450
MULTI-F-GRIP	468
LOGIQ-5-GRIP	471
CUT-GRIP.....	473
PENTA-IQ-GRIP	476
PENTACUT R/L zum Abstechen.....	480
PENTACUT Werkzeuge und Schneideinsätze	295
User Guide	484
MODULAR-GRIP-ADAPTER.....	494

Klemmsysteme

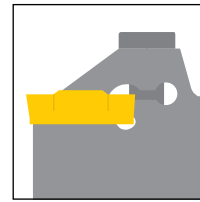
DO-GRIP

- Erste Wahl zum Abstechen.
- Zweiseitige Schneideinsätze.
- Selbstklemmung zum Ab- und Einstechen von mittleren bis großen Durchmessern.
- Schraubenklemmung für kleinere Durchmesser.
- Siehe auch HELI-GRIP, Seite 243.

ERSTE WAHL!



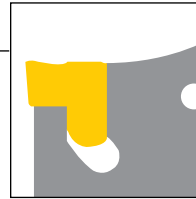
Selbstklemmung



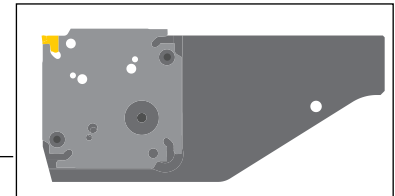
Schraubenklemmung

TANG-GRIP

- Sehr stabile Klemmung mit einem tangential ausgerichteten Plattensitz.
- Ermöglicht die Bearbeitung mit sehr hohen Vorschüben und bietet hervorragende Geradheit und Oberflächengüte.
- Empfohlen zum Abstechen von Bauteilen mit großen Durchmessern auch bei unterbrochenem Schnitt.
- Bietet einen freien, ungehinderten Spanfluss.



TANG-GRIP



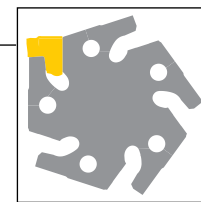
MULTI-F-GRIP

MULTI-F-GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

- Wirtschaftliche quadratische Schneidenträger mit 4 Plattensitzen.
- Hervorragende Stabilität und vibrationsfreies Abstechen.
- Benutzerfreundlich und einfache Schneidenträgerwechsel durch Positionierstift im Spannschaft.
- Verschiedene Schneidenträger können in den gleichen Spannschaft montiert werden.
- Werkzeuge und Schneidenträger mit zielgerichteter Kühlung bis zu 140 bar.
- System für die Hochvorschub-Bearbeitung in X-Achse bis Durchmesser 120 mm.

LOGIQ5-GRIP
PARTING & GROOVING

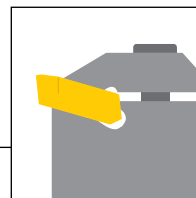
- Wirtschaftliche Adapter mit 5 Plattensitzen.
- In einen Werkzeughalter können Adapter für 2 mm sowie 3 mm Schneideinsätze montiert werden.
- Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlung bis zu 140 bar.
- System für die Hochvorschub-Bearbeitung in X-Achse bis Durchmesser 45 mm.



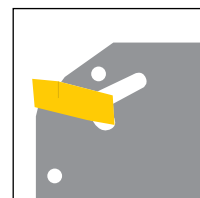
LOGIQ-5-GRIP

CUT-GRIP

- Einseitige Schneideinsätze.
- Selbst- und Schraubenklemmung möglich.



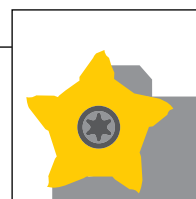
Schraubenklemmung



Selbstklemmung

PENTACUT

- 5 Schneidkanten.
- Schneller Schneidenwechsel.
- Für geringe Einstechtiefen und zum Abstechen von Bauteilen bis zu 20 mm Durchmesser.
- PENTAIQ zum Abstechen bis Stangendurchmesser 40 mm.



PENTACUT



PENTAIQ

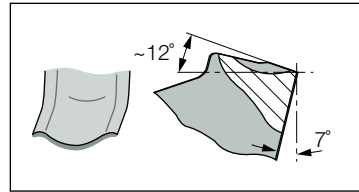
Spanformer

HF-Typ

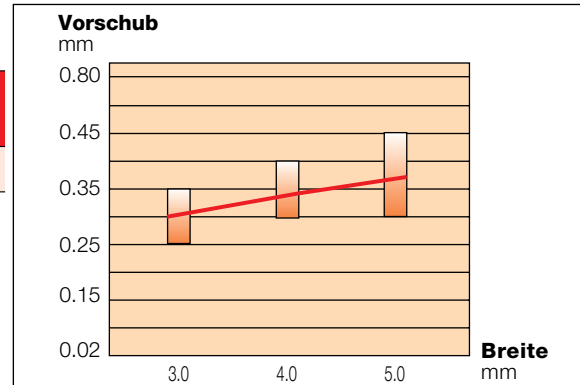
- Nur für die Hochvorschubbearbeitung!
- Verstärkte Schneidkante (negativer Spanwinkel).
- Empfohlen nur bei Werkzeugen mit kurzer Auskragung.

$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{16} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nichteisen	Gusseisen
✓	X	X	X	✓



Empfohlener Vorschubbereich, abhängig von der Schneideinsatzbreite

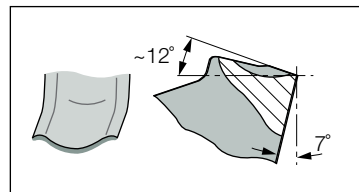


C-Typ

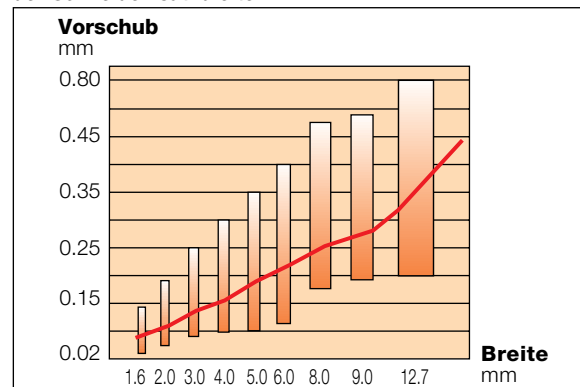
- Erste Wahl zum Abstechen von Vollmaterial, für harte Werkstückstoffe und schwierige Anwendungen.
- Eine Spanmulde mit seitlichen Stegen, eine negative Schutzfase sowie ein positiver Spanwinkel stehen hinter einer besonders starken Schneidkante.
- Mittlere bis hohe Vorschübe.

$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{18} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nichteisen	Gusseisen
✓	X	✓ (nur IC20)	✓ (nur IC20)	✓



Empfohlener Vorschubbereich, abhängig von der Schneideinsatzbreite



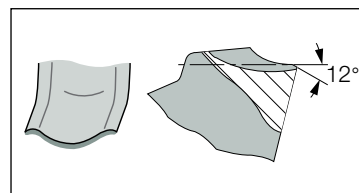
Empfehlungen für neutrale Schneideinsätze.
Für R/L-Schneideinsätze Vorschub um 20-40 % reduzieren.

MF Typ

- Das Grunddesign des MF-Spanformers entspricht dem des C-Typs, jedoch mit höheren Deflektoren und einer kleineren Schutzfase.
- Für weiche und harte Werkstoffe mit mittlerem Vorschub.

$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{21} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nichteisen-Werkstückstoffe	Gusseisen
✓	✓	✓	X	✓

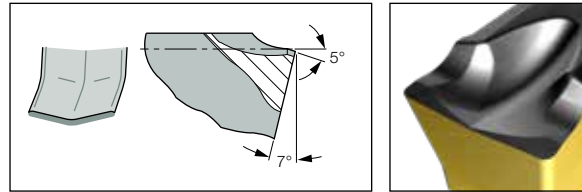


JT-Typ

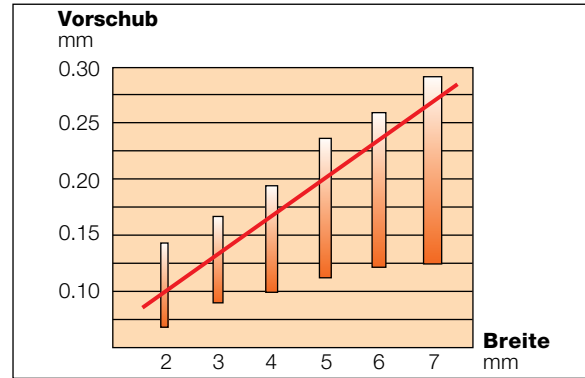
- Das Design des JT-Spanformers basiert auf dem J-Typ mit einer T-Schutzfase zur Verstärkung der Schneidkante.
- Schließt die Lücke zwischen dem starken, negativen Design des C-Typs und dem positiven J-Typ.
- Kann zur Bearbeitung vieler Werkstückstoffe eingesetzt werden wie z. B. weiche oder harte, legierte und rostbeständige Stähle, hoch hitzebeständige Legierungen und Gusseisen.
- Formt die Späne in kompakte Formen wie der J-Typ, kann aber aufgrund der verstärkten Schneidkante auch bei höheren Vorschüben eingesetzt werden.

$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{24} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nicheseisen	Gusseisen
✓	✓	✓	X	✓



Empfohlener Vorschubbereich, abhängig von der Schneideinsatzbreite

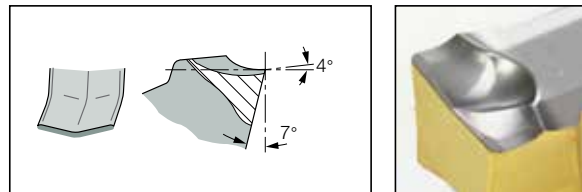


J-Typ

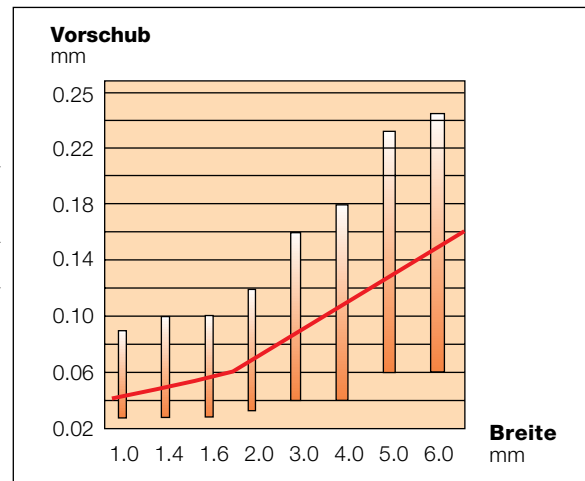
- Erste Wahl für die Bearbeitung weicher Werkstückstoffe, zum Abstechen von Rohren, für kleine Durchmesser und dünnwandige Teile.
- Schneidkante mit positivem Spanwinkel.
- Allgemeine Bearbeitung von Kohlenstoffstahl mit geringem C-Gehalt, legiertem Stahl, austenitischem rostbeständigem Stahl.

$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{26} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nicheseisen	Gusseisen
✓	✓	✓	✓	X



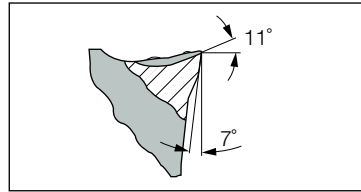
Empfohlener Vorschubbereich, abhängig von der Schneideinsatzbreite



Empfehlungen für neutrale Schneideinsätze.
Für R/L-Schneideinsätze Vorschub um 20-40 % reduzieren.

Z-Typ

- Schneidkante mit stark positivem Spanwinkel, zum Abstechen von Rohren, dünnwandigen Teilen und für kleine Durchmesser.
- Geeignet für weiche Werkstückstoffe.
- Hervorragend für Wälzgerstahl und rostbeständigen Stahl geeignet.
- Niedrige bis mittlere Vorschübe.

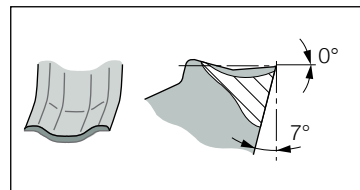


$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{28} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nichteisen	Guss-eisen
✓	✓	✓	✗	✓

LF-Typ

- Zum Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl.
- Geeignet für die Bearbeitung von Miniaturteilen.
- Niedrige Vorschübe.

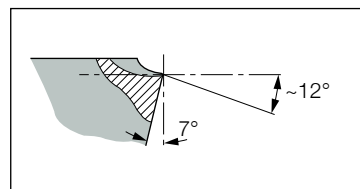


$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{31} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nichteisen	Guss-eisen
✓	✓	✓	✗	✗

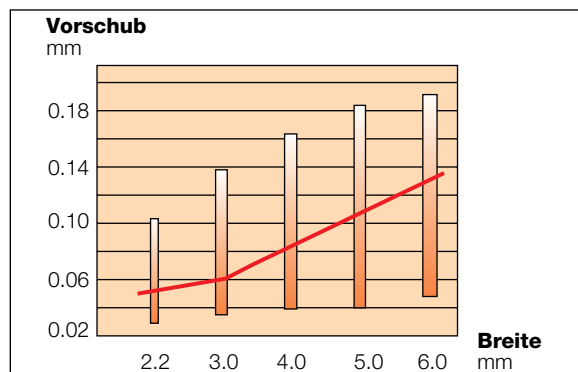
UA/UT-Typ

- Spanformer für niedrige Vorschübe.
- Empfohlen für CrNi-Legierungen und Kohlenstoffstahl mit niedrigem C-Gehalt, speziell in der Wälzgerindustrie und bei ähnlich problematischen Werkstückstoffen.
- Der enge Spanformer formt kurze, kommaförmige Späne sicher und erhöht die Zerspanungsleistung.
- UA und UT sind einander ähnlich; der UT-Typ ist aggressiver als der UA-Typ.



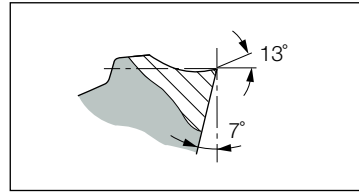
Empfohlener Vorschubbereich, abhängig von der Schneideinsatzbreite

$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{40} \quad [\text{mm}]$$



P-Typ

- Hoch positiver Spanwinkel und scharfe Schneidkante.
- Für die Bearbeitung weicher Werkstückstoffe, kleine Teile und zum allgemeinen Abstechen.
- Niedrige Vorschübe.

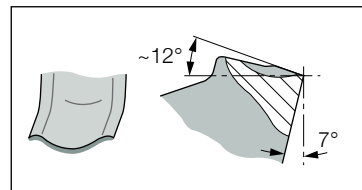


$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{55} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nichteisen	Guss-eisen
✓	✓	✗	✓	✗

M-Typ

- Ähnlich dem C-Typ, aber mit modifizierter Schneidkante.
- Verbesserte Spankontrolle bei mittleren Vorschüben.

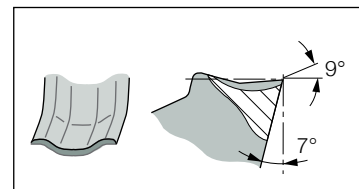


$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{22} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nichteisen	Guss-eisen
✓	✗	✓	✗	✗

A-Typ

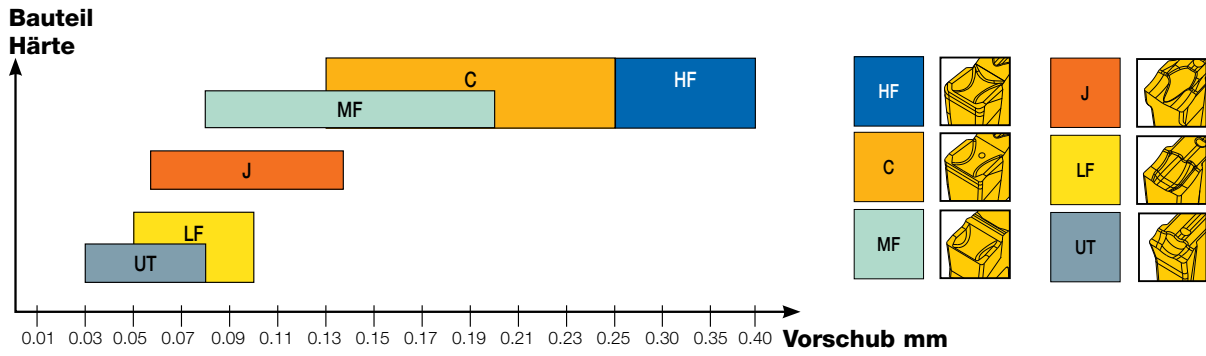
- Positiver Spanwinkel, scharfe Schneidkante.
- Zum Abstechen von Aluminium.
- In der Schneidstoffsorte IC20.



$$f \approx \frac{W \text{ Schneideinsatz}}{43} \quad [\text{mm}]$$

Leg. Stahl	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	Hoch hitzeb. Legierungen	Nichteisen	Guss-eisen
✗	✗	✗	✓	✗

Spanformer - Vorschubempfehlungen



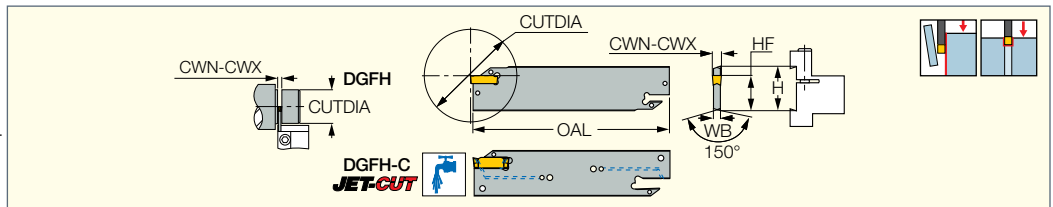
Auswahl - Spanformer für verschiedene Werkstückstoffe

Schneideinsätze		Leg. Stahl	Austenitisch rostbeständiger Stahl	Hoch hitzebeständige Legierungen	Nichteisen	Gusseisen
HOCH ↑ Vorschub ↓ NIEDRIG	HF	✓	✗	✗	✗	✓
	C	✓	✗	✓ (nur IC20)	✓ (nur IC20)	✓
	W	✓	✗	✗	✗	✓
	C-Jet (Kühlung)	✓	✓	✓	✗	✗
	MF	✓	✓ Mittlerer bis hoher Vorschub Hochvorschub	✓	✗	✓
	JT	✓	✓	✓	✗	✓
	J	✓	✓	✓	✓	✗
	Z	✓	✓	✓	✓	✗
	LFT	✓	✓	✓	✗	✗
	LF	✓	✓	✓	✗	✗
	UT	✓	✗	✗	✗	✗
	P	✓	✓	✗	✓	✗
	A	✗	✗	✗	✓	✗

✓ Erste Wahl

DGFH

Schneidenträger mit und ohne innere Kühlmittelzufuhr zum Ab- und Einstechen für DO-GRIP- und HELI-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	H	CWN ⁽⁴⁾	CWX ⁽⁵⁾	WB	OAL	HF	CUTDIA	Schneideinsatz
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 ⁽⁷⁾	110.00	21.4	26.0	DG. 14.
DGFH 26-2 ⁽¹⁾	26.0	1.90 ⁽⁶⁾	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 ⁽⁸⁾	DG. 1.../DG. 2..
DGFH 26-3 ⁽¹⁾	26.0	3.00 ⁽⁶⁾	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 ⁽⁸⁾	DG. 1.../DG. 3..
DGFH 26C-3 ⁽²⁾	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 ⁽⁸⁾	DGNC/DGRC/DGLC 3..
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG. 4.../GRIP 4..
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 ⁽⁷⁾	150.00	24.8	26.0	DG. 14
DGFH 32-2 ⁽¹⁾	32.0	1.90 ⁽⁶⁾	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 ⁽⁸⁾	DG. 1.../DG. 2..
DGFH 32-3 ⁽¹⁾	32.0	3.00 ⁽⁶⁾	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 ⁽⁸⁾	DG. 1.../DG. 3..
DGFH 32C-3 ⁽²⁾	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 ⁽⁸⁾	DGNC/DGRC/DGLC 3..
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG. 4.../GRIP 4..
DGFH 32C-4 ⁽³⁾	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DGNC/DGRC/DGLC 4..
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG. 5.../GRIP 5..
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG. 6.../GRIP 6..
DGFH 45-3	45.0	3.00 ⁽⁶⁾	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG. 1.../DG. 3..
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG. 4.../GRIP 4..
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG. 5.../GRIP 5..
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG. 6.../GRIP 6..

• Für den Schneideinsatz DG. 1... muss der Werkzeughalter modifiziert werden. • User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Für Dmax 50 mm verwenden Sie einen einseitigen Schneideinsatz (muss vom Anwender modifiziert werden).

⁽²⁾ Schneidenträger mit vorderer Kühlmittelöffnung (JET-CUT). • Für Dmax 50 mm verwenden Sie einen einseitigen Schneideinsatz (muss vom Anwender modifiziert werden).

⁽³⁾ Diese Schneidenträger sind mit GRIP 4-Schneideinsätzen zum Drehen geeignet. • Schneidenträger mit vorderer Kühlmittelöffnung (JET-CUT).

⁽⁴⁾ Mindestschnittbreite

⁽⁵⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁶⁾ Für den Schneideinsatz DG. 1... muss der Werkzeughalter modifiziert werden.

⁽⁷⁾ Breite im Stechtiefenbereich = 1,0 mm

⁽⁸⁾ Max. Durchmesser mit zweiseitigen Schneideinsätzen.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440)

• DGR/L-J/JS (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443)

• GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

Ersatzteile

Bezeichnung						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

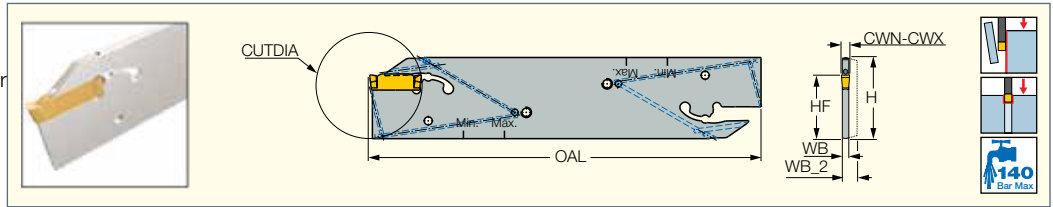
* Optional, bitte separat bestellen.





DGFH-JHP

Schneidenträger mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für DO-GRIP-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	Schneideinsatz	SGC	EDG
DGFH 32-2-JHP ⁽¹⁾	1.90 ⁽⁴⁾	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG. 1.../DG. 2..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 ⁽⁴⁾	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG. 1.../DG. 3..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 4.../GRIP 4..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 5.../GRIP 5..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP ⁽¹⁾	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG. 6.../GRIP 6..	SGC 340	EDG 33A-JHP*

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Nur ein oberer Kühlmittelkanal.

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁴⁾ Für den Schneideinsatz DG. 1... muss der Werkzeughalter modifiziert werden.

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442)

• DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

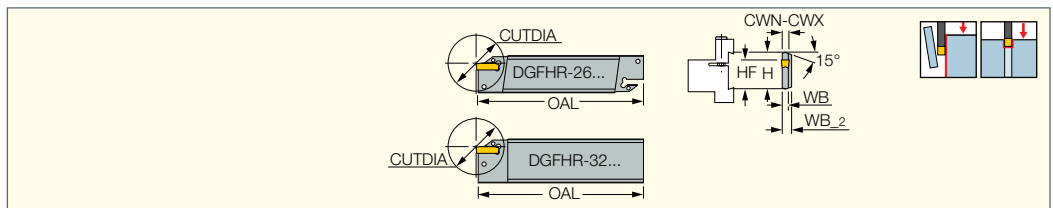
• GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255)

Werkzeughalter siehe Seite: TGTBU-JHP (454)



DGFHR/L

Verstärkte Schneidenträger zum Ab- und Einstechen für DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB_2	WB	OAL	HF	CUTDIA ⁽³⁾	Maschinen	Schneideinsatz	EDG
DGFHR 26T16-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.70	110.00	21.4	42.0	TNS-30	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	21.4	42.0	TNS-30/112	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T16-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	30.0	TNS-30	DG. 1.../DG. 3..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	42.0	TNS-30/42	DG. 1.../DG. 3..	EDG 23A*
DGFHR/L 32T22-2	32.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	24.8	42.0	TNS-42	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T22-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	42.0	TNS-42	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-3	32.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T41-4	32.0	4.00	4.00	10.0	3.40	110.00	24.8	80.0	TNS-65/80/480	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*

• Schneideinsatzbegrenzung liegt bei CDX=18 mm. Falls eine höhere Bearbeitungstiefe gefordert ist, muss der Schneideinsatz vom Anwender modifiziert werden.

• Für den Schneideinsatz DG. 1... muss der Werkzeughalter modifiziert werden - siehe Seite 436 • User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite • Für den Schneideinsatz DG. 1... muss der Werkzeughalter modifiziert werden.

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Die angegebene Begrenzung ist bezogen auf das Werkzeug.

* Optional, bitte separat bestellen.

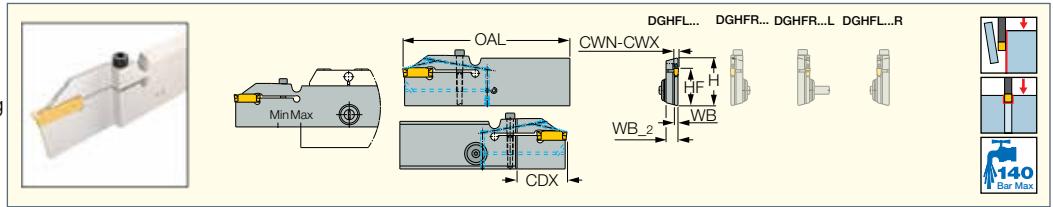
Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

DGFHR/L-BC-JHP

Verstärkte Schneidenträger mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung zum Ab- und Einstechen für DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB_2	WB	OAL	H	HF	D _{min} ⁽³⁾	Schneideinsatz			
DGFHR/L 32BC-3T33-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340
DGFHL 32BC-3T33R-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340
DGFHR 32BC-3T33L-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite • Für den Schneideinsatz DG. 1... muss der Werkzeughalter modifiziert werden.

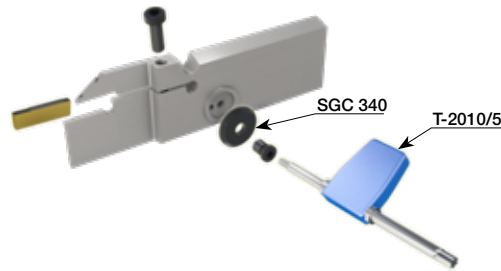
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Die angegebene Begrenzung ist bezogen auf das Werkzeug.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

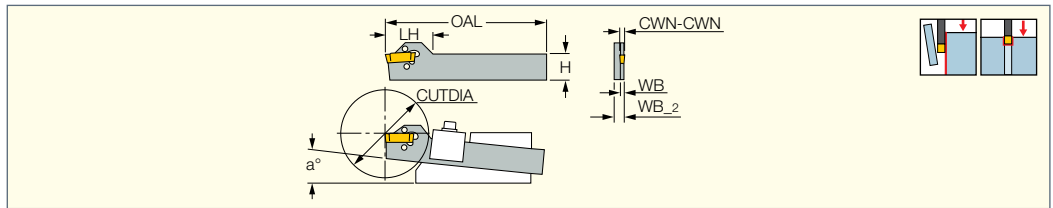
• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Werkzeughalter siehe Seite: TGTBU-JHP (454)



DGFS

Schneidenträger für Mehrspindelmaschinen, ersetzen HSS- und gelötete Werkzeuge



Bezeichnung	H	CWN ⁽⁷⁾	CWX ⁽⁸⁾	CUTDIA	WB	WB_2	OAL	LH	a°	
DGFS 0-12-2 ⁽¹⁾	12.7	1.90	2.50	32.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 0-17-2 ⁽²⁾	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 0-17-3 ⁽²⁾	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 5-17-2 ⁽³⁾	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-17-3 ⁽³⁾	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-17-4 ⁽³⁾	17.4	4.00	4.00	60.0	3.20	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-2 ⁽⁴⁾	22.2	1.90	2.50	50.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-3 ⁽⁵⁾	22.2	3.00	3.18	75.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-4 ⁽⁵⁾	22.2	4.00	4.00	80.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-24-3	23.8	3.00	3.18	80.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-28-2 ⁽⁶⁾	28.5	1.90	2.50	65.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-28-4 ⁽⁶⁾	28.5	4.00	4.00	100.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*

• Der Schneideinsatz DG..1.0 ist geeignet für die Plattensitzgrößen 2 und 3, in welchen Fällen der Klemmhalter modifiziert werden muss - siehe Seite 436.

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Klemmhalterbausatz X18-1,46,47-WT,160-CL,354-CL,701-ACL,702,702-CL,703,703-CL,704,704-CL,6921,6925.

⁽²⁾ Klemmhalterbausatz E-7,47,102-CL,103-CL,161-A-CL,162-A-CL.

⁽³⁾ Klemmhalterbausatz 226,226-CL,275,275-CL,276-CL,361-CL,431,630,707-A,707-A-CL.

⁽⁴⁾ Klemmhalterbausatz 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,6922,51,51-CL,353-CL,167,370-CL.

⁽⁵⁾ Klemmhalterbausatz 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,51,51-CL,353-CL,167,370-CL.

⁽⁶⁾ Klemmhalterbausatz 278,278-CL,279,279-CL,280,280-CL,281,281-CL,375-CL,359-CL,372-CL,A6120,52,52-CL.

⁽⁷⁾ Mindestschnittbreite. • Für den Schneideinsatz DG. 1... muss der Werkzeughalter modifiziert werden.

⁽⁸⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

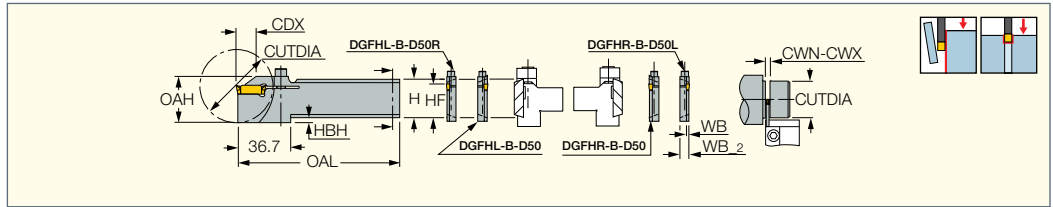
Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR/L-J/JS (441)

• DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255)



DGFHR/L-B-D..(R/L)

Verstärkte Schneidenträger mit Schraubenklemmung



Bezeichnung	H ⁽⁴⁾	CWN ⁽⁵⁾	CWX ⁽⁶⁾	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	HBH	CDX ⁽⁷⁾	CUTDIA ⁽⁸⁾	Schneideinsatz		
DGFHR/L 26B-2D50 ⁽¹⁾	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	33.7	21.4	3.6	18.00	42.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-2D50R ⁽²⁾	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-2D50L ⁽²⁾	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 26B-3D50 ⁽¹⁾	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	30.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3D50R ⁽²⁾	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-3D50L ⁽²⁾	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-2D50 ⁽³⁾	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	42.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-2D50R ⁽²⁾	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-2D50L ⁽²⁾	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-3D50 ⁽³⁾	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	42.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-3D50R ⁽²⁾	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-3D50L ⁽²⁾	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0

- Schneideinsatzbegrenzung liegt bei CDX=18 mm. Falls eine höhere Bearbeitungstiefe gefordert ist, muss der Schneideinsatz vom Anwender modifiziert werden.
- Der Schneideinsatz DG..1.0 ist geeignet für die Plattensitzgrößen 2 und 3, in welchen Fällen der Klemmhalter modifiziert werden muss - siehe Seite 436.
- User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Für Traub-Maschinen TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260.

⁽²⁾ Für Tornos Bechler, Emco 2000/20, 2000/26 Maschinen.

⁽³⁾ Für Traub-Maschinen TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400.

⁽⁴⁾ Für alle Standard-Werkzeughalter.

⁽⁵⁾ Mindestschnittbreite • Für den Schneideinsatz DG. 1... muss der Werkzeughalter modifiziert werden.

⁽⁶⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁷⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁸⁾ Die Begrenzung bezieht sich auf das Werkzeug.

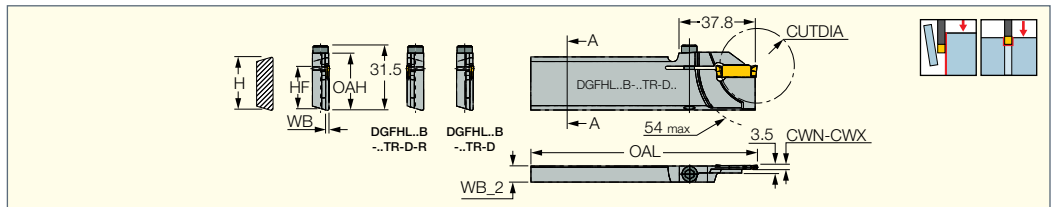
Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)



DGFHL-26B-TR-D

Verstärkte Schneidenträger mit Schraubenklemmung für Traub- und Index-Maschinen



Bezeichnung	H ⁽²⁾	CWN ⁽³⁾	CWX ⁽⁴⁾	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA ⁽⁵⁾	Schneideinsatz		
DGFHL 26B-1.5TR-D20 ⁽¹⁾	26.0	1.00	1.50	1.20	7.9	110.00	27.9	21.4	20.0	DG. 1.../DG. 15..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36	26.0	1.90 ⁽⁶⁾	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36R	26.0	1.90 ⁽⁶⁾	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36	26.0	3.00 ⁽⁶⁾	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36R	26.0	3.00 ⁽⁶⁾	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M5X20-01172	HW 3.0

- Schneideinsatzbegrenzung liegt bei CDX=18 mm. Falls eine höhere Bearbeitungstiefe gefordert ist, muss der Schneideinsatz vom Anwender modifiziert werden.
- Der Schneideinsatz DG..1.0 ist geeignet für die Plattensitzgrößen 2 und 3, in welchen Fällen der Klemmhalter modifiziert werden muss - siehe Seite 436.
- User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Nicht für DG.. 1.4 geeignet!

⁽²⁾ Für alle Standard-Werkzeughalter.

⁽³⁾ Mindestschnittbreite

⁽⁴⁾ Maximale Schnittbreite

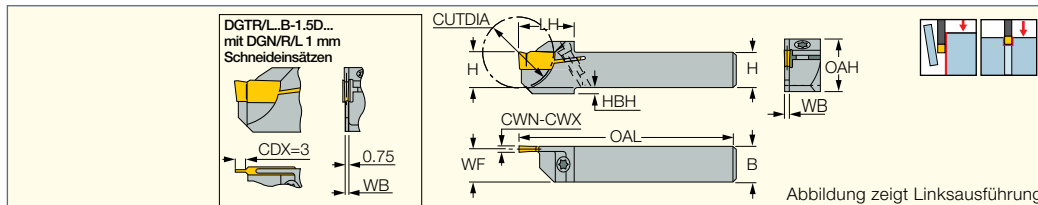
⁽⁵⁾ Die Begrenzung bezieht sich auf das Werkzeug.

⁽⁶⁾ Für den DG-Schneideinsatz ist der Halter zu modifizieren.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

DGTR/L-B-D-SH

Kompaktklemmhalter zum Ab- und Einstechen auf Langrehmaschinen und Mehrspindlern



Bezeichnung	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA	OAH	HBH	OAL	Schneideinsatz		
DGTR/L 8B-1.4SH	1.40	1.40	8.0	8.0	1.00	7.50	18.0	10.0	15.4	2.0	125.00	DG. 14.	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 10B-1.4D20SH	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	9.50	18.0	20.0	13.7	-	120.00	DG. 14.	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 10B-1.5D20SH (1)	1.00	1.50	10.0	10.0	1.00	9.50	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 10B-2D20SH	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	9.20	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 12B-1.4D24SH	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	11.50	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 14.	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 12B-1.5D24SH (1)	1.00	1.50	12.0	12.0	1.00	11.40	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.20	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH-L85	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.20	19.0	24.0	15.7	-	85.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 12B-3D24SH	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	10.80	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 3.../DG. 10..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 16B-1.5D25SH (1)	1.00	1.50	16.0	16.0	1.20	15.40	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 16B-2D25SH	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	15.20	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 16B-3D25SH	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	14.80	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 3..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 20B-1.5D25SH (1)	1.00	1.50	20.0	20.0	1.20	19.40	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P(e)	T-15/5
DGTR/L 20B-3D25SH	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.80	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 3..	SR 16-236 P(e)	T-15/5

• DGN/R/L 1 mm Schneideinsätze sind auch geeignet für die Plattensitzgrößen 2 und 3, in welchen Fällen der Klemmhalter modifiziert werden muss - siehe Seite 436.

• User Guide siehe Seiten 484-492.

(1) Nicht für DG.. 1.4 geeignet!

(2) Mindestschnittbreite

(3) Maximale Schnittbreite

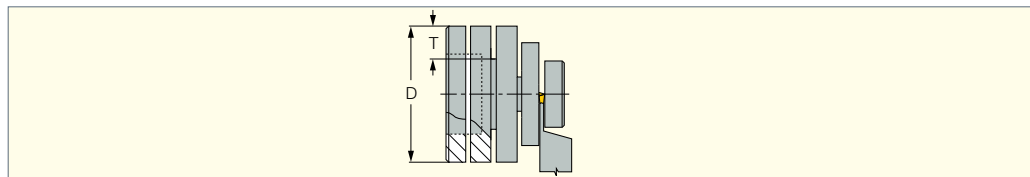
(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 3 Nm

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

DGTR/L-B-D

Stechtiefe abhängig von Werkstückdurchmesser (DGN / R / L-100 ... ausgenommen)



Bezeichnung	øD _{max}															
DGTR/L 10B-1.4D20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	23	26	32	45	76	NL
DGTR/L 12B-1.4D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 16B-1.4D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 20B-1.4D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 10B-2D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 12B-2D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 16B-2D32	-	-	-	-	32	35	37	41	47	55	69	93	150	400	NL	NL
DGTR/L 20B-2D35	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 12B-3D30	-	-	-	-	-	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL
DGTR/L 16B-3D35	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL

Stechtiefe T → 20 19 18 17 16 15 14 13 12 11 10 9 8 7 6 5 4

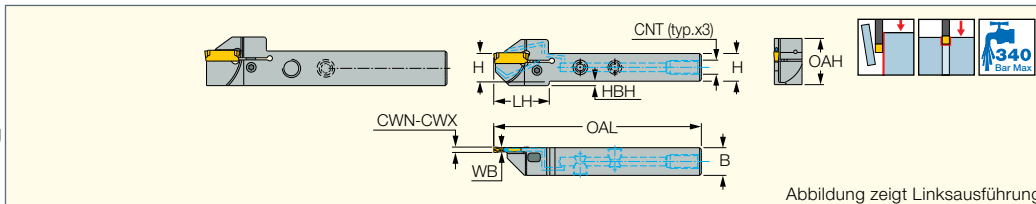
NL - Keine Begrenzung

Beispiel:

Für 9 mm bei einer Stechtiefe und einem Werkstückdurchmesser von 75 mm können sechs Werkzeuge verwendet werden.



DGTR/L-B-D-JHP-SL
Werkzeughalter mit seitlichem
Klemmmechanismus und
zielgerichteter Kühlmittelzuführung
für CNC- und Langdrehmaschinen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	WB	LH	CUTDIA ⁽³⁾	OAH	HBH	OAL	Schneideinsatz	CNT
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	1.90	2.50	12.0	12.0	1.70	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG. 2...	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	16.0	16.0	1.70	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG. 2...	5/16"-24 UNF
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	32.0	35.0	28.1	-	140.00	DG. 2...	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG. 3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG. 3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	35.6	40.0	28.1	-	140.00	DG. 3..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	32.1	35.0	33.1	-	140.00	DG. 2..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	35.6	40.0	33.1	-	140.00	DG. 3..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-4D40-JHP-SL	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	34.6	40.0	33.0	-	140.00	DG.4..	1/8"-28 BSPP

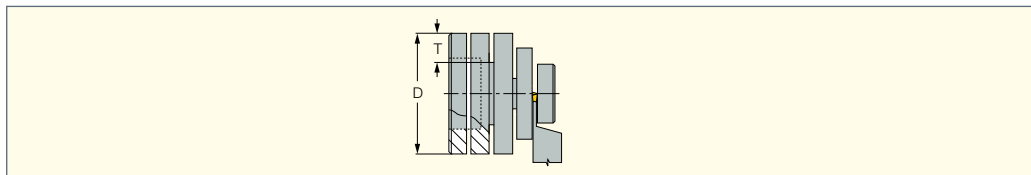
• Stechtiefenbereich und Instruktion zur Modifizierung des Plattensitzes siehe Seite 436. • User Guide siehe Seiten 484-492.

- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Maximaler Bearbeitungsdurchmesser

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)
• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439)

DGTR/L-B-D-JHP-SL

Stechtiefe abhängig vom
Werkstückdurchmesser
(DGN / R / L-100 ... ausgenommen)



Bezeichnung	øD _{max}															
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	-	-	-	-	-	-	-	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	-	-	-	-	-	-	-	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	-	-	-	65	70	75	80	90	100	120	140	180	250	410	1200	NL
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	50	55	60	67	75	85	100	115	140	200	350	NL	NL	NL	NL	NL

Stechtiefe T	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4
--------------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	---	---	---	---	---	---

NL - Keine Begrenzung

Beispiel:
Für 9 mm bei einer Stechtiefe und einem Werkstückdurchmesser von 75 mm können sechs Werkzeuge verwendet werden.

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
DGTR/L ...2-JHP-SL	3-4	4-5	5-6
DGTR/L ...3-JHP-SL	5-6	6-7	7-8

Ersatzteile

Bezeichnung						
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLUG G1/8-6.5 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLUG G1/8-6.5 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLUG G1/8-6.5 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLUG G1/8-6.5 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD

DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC

Kompaktklemmhalter zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung

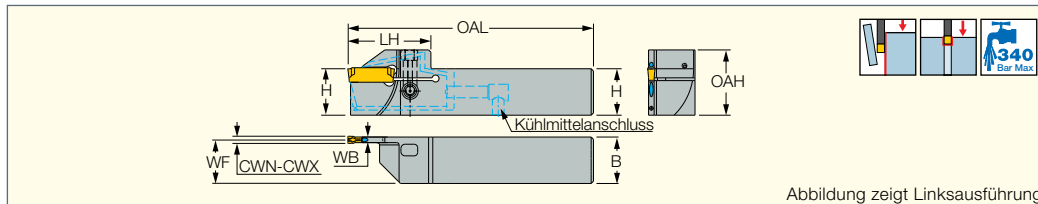


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA ⁽³⁾	OAH	OAL	Schneideinsatz
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL-MC	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	19.15	32.1	35.0	28.1	102.10	DG. 2...
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL-MC	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.80	35.6	40.0	28.1	105.60	DG. 3...
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL-MC	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	24.15	32.1	35.0	33.1	117.10	DG. 2...
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL-MC	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	23.80	35.6	40.0	33.1	120.60	DG. 3...

• Stechtiefenbereich und Instruktion zur Modifizierung des Plattensitzes siehe Seite 436. • User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite




⁽³⁾ Maximaler Bearbeitungsdurchmesser

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.

Ersatzteile

Bezeichnung				
DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC	SR M5-24145	PIN-32121	SW6-SD	BLD HW2.5





DGTR/L-B/BC-D
Verstärkte Kompaktklemmhalter zum Ab- und Einstechen

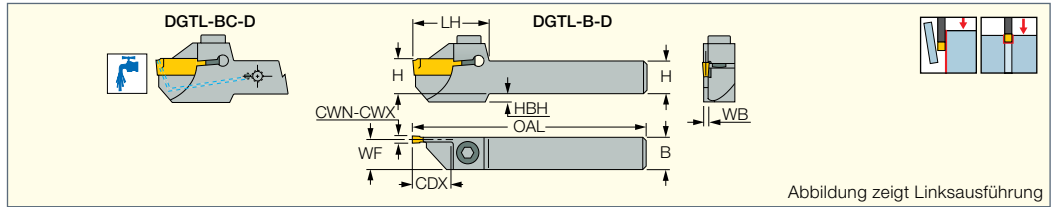


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽³⁾	CWX ⁽⁴⁾	H	B	WB	OAL	LH	CDX ⁽⁵⁾	WF	HBH	CSP ⁽⁶⁾	Schneideinsatz
DGTR/L 10B-1.4D20	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	140.00	23.6	10.00	9.50	2.0	0	DG. 14.
DGTR/L 12B-1.4D30	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	140.00	29.6	15.00	11.50	3.5	0	DG. 14.
DGTR/L 16B-1.4D30	1.40	1.40	16.0	16.0	1.00	140.00	29.6	15.00	15.50	-	0	DG. 14.
DGTR/L 20B-1.4D30	1.40	1.40	20.0	20.0	1.00	140.00	29.6	15.00	19.50	-	0	DG. 14.
DGTR/L 10B-2D30	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	140.00	29.6	15.00	9.20	6.6	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 12B-2D30	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	140.00	29.6	15.00	11.20	3.5	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 16B-2D32	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	140.00	30.6	16.00	15.20	-	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 20B-2D35	1.90	2.50	20.0	20.0	1.60	140.00	32.1	17.50	19.20	-	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 25B-2D35	1.90	2.50	25.0	25.0	1.60	140.00	32.1	17.50	24.20	-	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 12B-3D30	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	140.00	29.6	15.00	10.80	3.5	0	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 16B-3D35	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	32.1	16.00	14.80	2.6	0	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 16BC-3D35 (1)	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	31.1	16.00	14.80	2.6	1	DGNC/DGRC/DGLC 3..
DGTR/L 20B-3D40 (2)	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	35.6	20.00	18.80	-	0	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 20BC-3D40 (1)	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	34.6	20.00	18.80	-	1	DGNC/DGRC/DGLC 3..
DGTR/L 25B-3D40 (2)	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	140.00	35.6	20.00	23.80	-	0	DG. 1.../DG. 3..

- Wichtig: 1,4 mm breite Schneideinsätze dürfen nur mit den passenden Werkzeugen verwendet werden!
- DGN/R/L 1 mm Schneideinsätze können auch für Plattensitzgrößen 2 und 3 verwendet werden. Die Tabelle für den Stechtiefenbereich sowie Instruktionen siehe Seite 436.
- User Guide siehe Seiten 484-492.
- (1) Werkzeuge für Schneideinsätze mit Kühlung durch den Schneideinsatz, für hoch hitzebeständige Legierungen und rostbeständigen Stahl.
- (2) Schneideinsatzbegrenzung liegt bei CDX=18 mm. Falls eine höhere Bearbeitungstiefe gefordert ist, muss der Schneideinsatz vom Anwender modifiziert werden.
- (3) Mindestschnittbreite
- (4) Maximale Schnittbreite
- (5) Die Begrenzung bezieht sich auf das Werkzeug.
- (6) 0 - mit Kühlmittelzufuhr, 1 - ohne Kühlmittelzufuhr

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)
 • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Ersatzteile

Bezeichnung						
DGTR/L 10B-1.4D20	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 10B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-2D32	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 20B-2D35	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 25B-2D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-3D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16BC-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 20B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20BC-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 25B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				

* Optional, bitte separat bestellen.



DGTR/L-B-T-SH
Verstärkte Klemmhalter zum Ab- und Einstechen für zweiseitige DGN-Schneideinsätze

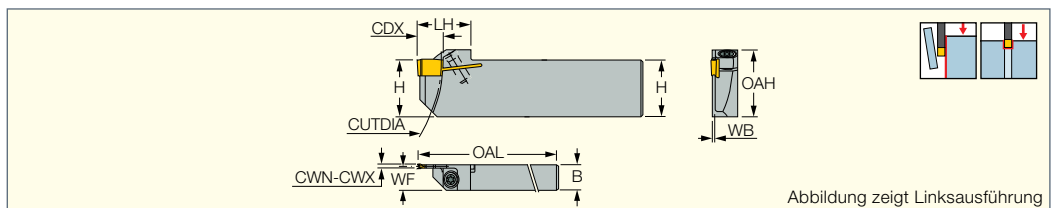


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	WB	WF	OAL	LH	CUTDIA	D _{min} ⁽³⁾	OAH		
DGTR/L 2009B-1.5T9SH	1.00	1.50	20.0	9.0	1.20	8.40	100.00	19.0	95.0	9.00	23.7	SR 16-236 P	T-15/5

- Wichtig: 1,4 mm breite Schneideinsätze dürfen nur mit den passenden Werkzeugen verwendet werden! • User Guide siehe Seiten 484-492.
- (1) Mindestschnittbreite
- (2) Maximale Schnittbreite
- (3) Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-P (444) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR/L-J/JS (441)

DGTR/L

Kompaktklemmhalter zum Ab- und Einstechen

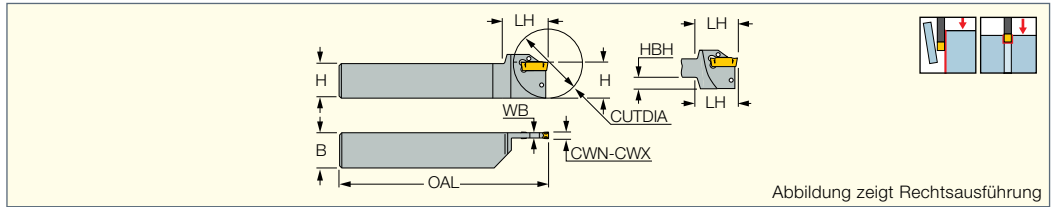


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	WB	OAL	LH	HBH	CUTDIA	Schneideinsatz	
DGTR/L 1010-2	1.90	2.50	10.0	10.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1212-2	1.90	2.50	12.0	12.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0 ⁽³⁾	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-2	1.90	2.50	16.0	16.0	1.80	150.00	29.0	2.6	35.0 ⁽⁴⁾	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-2	1.90	2.50	20.0	12.0	1.80	125.00	29.0	-	35.0 ⁽³⁾	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33A*
DGTR/L 1212-3	3.00	3.18	12.0	12.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 ⁽⁴⁾	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-3	3.00	3.18	16.0	16.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 ⁽⁴⁾	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-3	3.00	3.18	20.0	12.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 ⁽³⁾	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-3	3.00	3.18	20.0	20.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 ⁽³⁾	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-3	3.00	3.18	25.0	25.0	2.50	150.00	29.0	-	35.0 ⁽³⁾	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-4	4.00	4.76	20.0	20.0	3.40	125.00	31.0	-	51.0	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-4	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	150.00	31.0	-	51.0	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-5	4.80	5.00	20.0	20.0	4.00	125.00	33.0	-	59.0	DG. 5.../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-5	4.80	5.00	25.0	25.0	4.00	150.00	33.0	-	76.0	DG. 5.../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-6	6.00	6.35	25.0	25.0	5.30	150.00	33.0	-	76.0	DG. 6.../GRIP 6..	EDG 33A*

• Schneideinsatzbegrenzung liegt bei CDX=18 mm. Falls eine höhere Bearbeitungstiefe gefordert ist, muss der Schneideinsatz vom Anwender modifiziert werden.

• Der Schneideinsatz DG..1.0 ist geeignet für die Plattensitzgrößen 2 und 3, in welchen Fällen der Klemmhalter modifiziert werden muss - siehe Seite 436.

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Dmax=43 mm bei Verwendung von einseitigen Schneideinsätzen.

⁽⁴⁾ Dmax=43 mm bei Verwendung von einseitigen Schneideinsätzen.

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440)

• DGR/L-J/JS (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443)

• GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

DGTR/L-BC-T

Kompaktklemmhalter mit Kühlmittelzufuhr durch den Schneideinsatz für JETCUT-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen

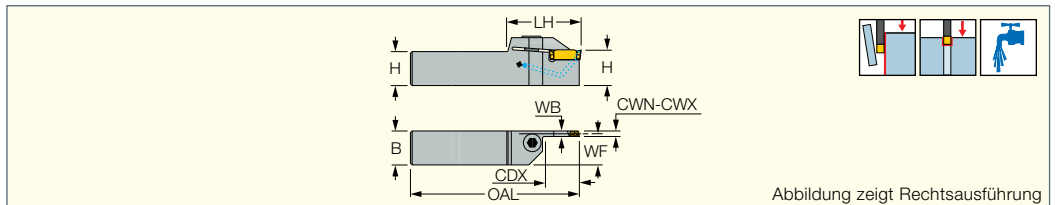


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OAL	WB	WF	LH	D _{min} ⁽³⁾	Schneideinsatz
DGTR/L 20BC-4T25	20.0	20.0	4.00	4.00	140.00	3.40	18.30	42.0	25.00	DGNC/DGRC/DGLC 4..
DGTR/L 25BC-4T25	25.0	25.0	4.00	4.00	140.00	3.40	23.30	42.0	25.00	DGNC/DGRC/DGLC 4..

• Benutzerhandbuch siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-UT/UA (443) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

Ersatzteile

Bezeichnung						
DGTR/L-BC-T	SR M6x16 DIN912	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*	HW 5.0

* Optional, bitte separat bestellen.



DGTR/L-B-D-TR

Verstärkte Kompaktklemmhalter zum Ab- und Einstecken für zweiseitige DO-GRIP-Schneideinsätze

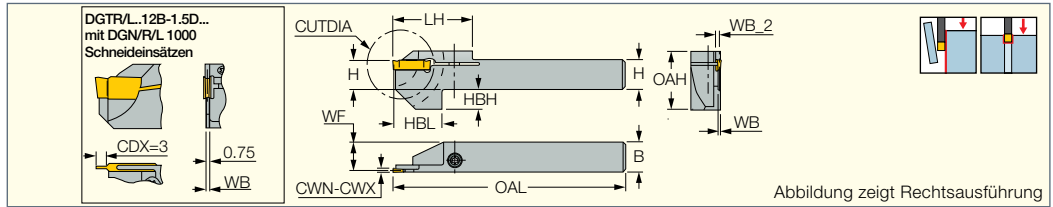


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	WB	WB_2	WF	OAL	LH	HBL	CUTDIA	OAH	HBH	Schneideinsatz
DGTR/L 12B-1.4D20-TR12	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	2.3	11.50	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 14.
DGTL 12B-1.5D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.30	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 1.../DG. 15..
DGTR 12B-1.5-D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.30	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 1.../DG. 15..

• Wichtig: 1,4 mm breite Schneideinsätze dürfen nur mit den passenden Werkzeugen verwendet werden!! • Für Traub-Maschinen TNL 12/7. • User Guide siehe Seiten 484-492.

- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-P (444) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR/L-J/JS (441)

Ersatzteile

Bezeichnung		
DGTR/L-B-D-TR	SR 16-236 P(a)	T-15/5

(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 3 Nm



DGTR/L-XL

Verstärkte Kompakt-Klemmhalter zum Ab- und Einstecken von Stangen bis Durchmesser 65 mm

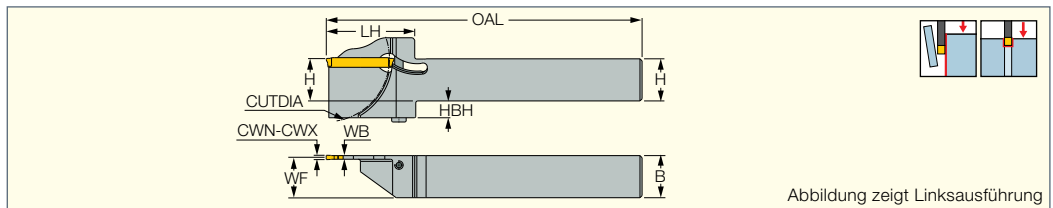


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CW	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LH	WF	HBH		
DGTR/L 20B-2XL-D60	2.00	60.0	20.0	20.0	1.74	150.00	43.2	19.10	8.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 25B-2XL-D60	2.00	60.0	25.0	25.0	1.74	150.00	43.2	24.10	3.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 20B-3XL-D65	3.00	65.0	20.0	20.0	2.40	150.00	43.2	18.80	12.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0
DGTR/L 25B-3XL-D65	3.00	65.0	25.0	25.0	2.40	150.00	43.2	23.80	7.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0

• Stechtiefenbereich siehe Seite 434. • User Guide siehe Seiten 484-492.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-C-XL (447) • DGN-J-XL (447) • DGR/L-C-XL (447) • DGR/L-J-XL (448)

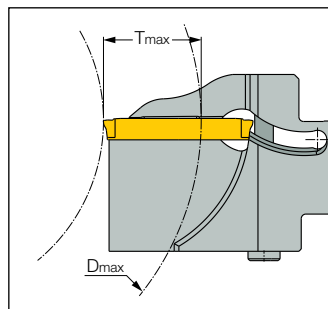
Stechtiefe abhängig vom Werkstückdurchmesser

T_{max}/D_{max} für DGTR/L...-2XL

T _{max}	D _{max}
15	kB
16	600
17	300
18	200
19	150
20	130
21	120
22	100
23	90
24	85
25	80
26	75
27	70
28	65
29	63
30	60

T_{max}/D_{max} für DGTR/L...-3XL

T _{max}	D _{max}
15	kB
16	1000
17	400
18	300
19	230
20	180
21	150
22	130
23	115
24	105
25	95
26	90
27	85
28	80
29	75
30	72
31	70
32.5	65



DGHAL-DECO

Grundhalter für DGAD-Adapter zum Einsatz auf Tornos Deco-Maschinen

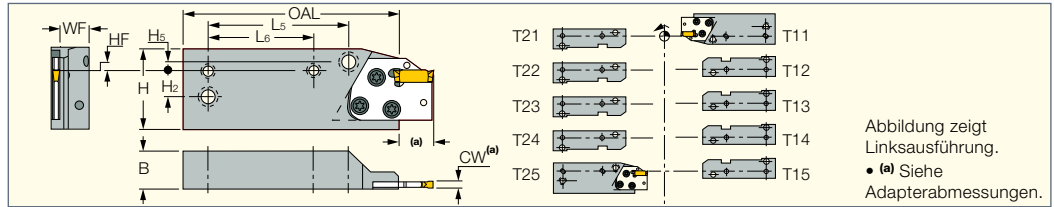


Abbildung zeigt Linksausführung.
• (a) Siehe Adapterabmessungen.

Bezeichnung	H	B	OAL	WF	HF	H ₂	H ₅	L ₆	L ₅
DGHAL DECO 7-10 ⁽¹⁾	40.3	18.2	106.00	15.0	-	12.8	4.8	52.00	69.00
DGHAL DECO 13 ⁽²⁾	42.0	35.2	115.00	28.7	2.0	16.0	16.0	60.00	60.00
DGHAL DECO 20-26 ⁽²⁾	44.8	23.2	120.00	20.0	4.0	17.0	17.0	65.00	65.00

• DGAD-... HGAD-...-Adapter bitte separat bestellen.

⁽¹⁾ Mögliche Kombinationen: T11; T25

⁽²⁾ Mögliche Kombinationen: Alle

Werkzeuge siehe Seiten: DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TTADR/L-JHP (651)

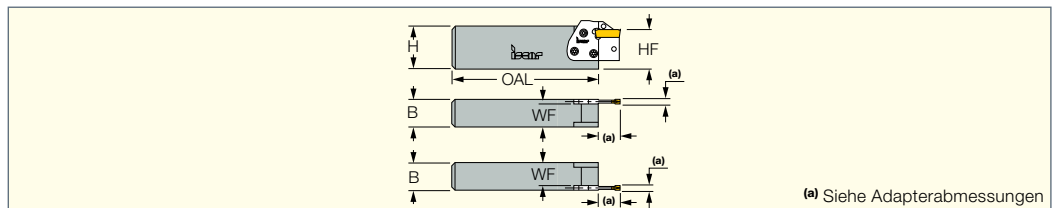
Ersatzteile

Bezeichnung							
DGHAL DECO 7-10	SR 14-519-L9.7 ^(a)	HW 4.0	SR 16-212-L9.5 ^(a)	T-20/5	SR 16-212 ^(a)	SR M5X25DIN912	
DGHAL DECO 13	SR 14-519-L9.7 ^(a)	HW 5.0	SR 16-212-L7.5 ^(a)	T-20/5	SR 16-212 ^(a)	SR M6X25 DIN912	
DGHAL DECO 20-26	SR 14-519-L12.8 ^(a)	HW 5.0	SR 16-212-L7.5 ^(a)	T-20/5	SR 16-212 ^(a)	SR M6X25 DIN912	EZ 104

(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 9 Nm

HMSN-New Britain

Grundhalter zum Einstecken und Drehen auf New Britain-Mehrspindlern



(a) Siehe Adapterabmessungen

Bezeichnung	H	B	HF	OAL	WF	S ₁ ⁽²⁾			
HMSN 35/3722 ⁽¹⁾	36.5	22.4	34.5	181.70	18.4	226	SR 16-212	SR 14-519	T-20/5

• DGAD-... HGAD-...-Adapter bitte separat bestellen.

⁽¹⁾ Für die Modelle #42; #52; #60; #61; #62; #602.

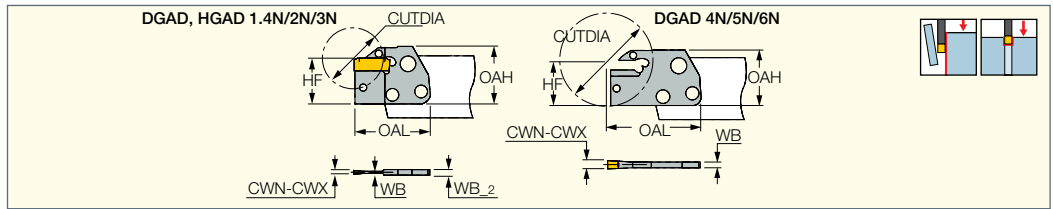
⁽²⁾ Vergleichbare Empire-Grundhalter.

Werkzeuge siehe Seiten: DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TTADR/L-JHP (651)



DGAD/HGAD

Adapter zum Ab- und Einstecken für zweiseitige DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	WB	WB_2	OAH	HF	OAL	CWDIA	
DGAD 1.4N	1.40	1.40	1.00	3.2	30.0	24.0	41.50	28.0	EDG 23B*
DGAD 2N	1.90 ⁽⁴⁾	2.50	1.60	3.2	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
DGAD 3N ⁽¹⁾	3.00 ⁽⁴⁾	3.18	2.40	4.0	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
HGAD 3N	3.00	3.00	2.40	4.0	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 23B*
DGAD 4N	4.00	4.00	3.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 5N	4.80	5.00	4.00	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 6N	6.00	6.35	5.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*

• DG..1.0-Schneideinsätze sind auch geeignet für die Plattensitzgrößen 2 und 3, in welchen Fällen der Klemmhalter modifiziert werden muss, siehe Seite 436.

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Nur die DGN/R/L-Schneideinsätze sind für diesen Adapter geeignet.

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁴⁾ Für 1 mm Schneideinsätze ist der Adapter zu modifizieren.

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255)

• HGN-C (445) • HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGR/L-C (445) • HGR/L-J/JS (446)

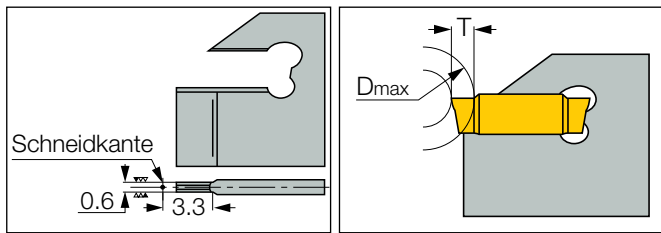
Werkzeughalter siehe Seiten: MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592)

• C#-MAHDR-45 (591) • C#-MAHDOR (592) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599)

• IM-MAHPD (599) • C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • MAHR/L-JHP-MC (263) • HMSN-New Britain (435) • DGHAL-DECO (435)

Stechtiefbereich für DGN/R-1002J-Schneideinsätze auf Standard-Grundhaltern

Tiefe: T	D max	Tiefe: T	D max
Bis zu	1.2 kB	Bis zu	2.2 32.3
	1.3 830		2.3 29.3
	1.4 218		2.4 26.7
	1.5 126		2.5 24.8
	1.6 88.4		2.6 23.2
	1.7 68.2		2.7 21.7
	1.8 55.6		2.8 20.5
	1.9 46.9		2.9 19.4
	2.0 40.7		3.0 18.4
	2.1 36.0		



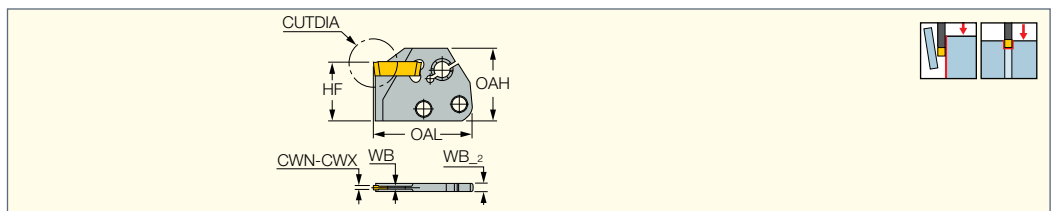
Standard-Klemmhalter modifizieren

Damit der Durchmesser bis 3 mm Stechtiefe unbegrenzt ist, sollte der Unterbau des Werkzeugs entsprechend der Abbildung geschliffen werden.



DGAD-B-D

Adapter mit Schraubenklemmung zum Ab- und Einstecken für zweiseitige DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	WB	WB_2	OAL	CWDIA	HF	OAH
DGAD 1.4B-D16	1.40	1.40	1.00	3.2	36.80	16.0	24.0	30.3
DGAD 1.5B-D20 ⁽¹⁾	1.00	1.50	1.00	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3
DGAD 2B-D20	1.90	2.50	1.60	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3

• Bis zu 3 mm Stechtiefe ohne Beschränkung des Durchmessers.

• DG..1.0-Schneideinsätze sind auch geeignet für die Plattensitzgrößen 2 und 3, in welchen Fällen der Klemmhalter modifiziert werden muss, siehe Seite 436.

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Nicht für DG.. 1.4 geeignet!

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

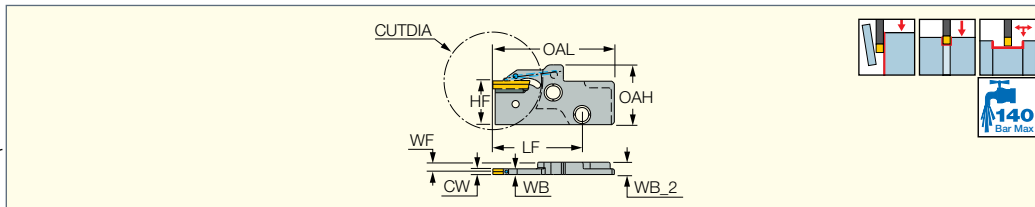
Werkzeughalter siehe Seiten: C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263)

• MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • C#-MAHDOR (592) • HSK A63WH-MAHUR/L (598)

• HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • IM-MAHPD (599) • HMSN-New Britain (435) • DGHAL-DECO (435)

D/HGAD RE/LE-JHP

Adapter zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Schneideinsatz
DGAD 2R/LE-D38-JHP (1)	1.90	2.50	4.50	1.60	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 2
DGAD 3LE-D38-JHP (1)	3.00	3.18	4.08	2.45	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 3
HGAD 3R/LE-D42-JHP	3.00	3.00	4.08	2.45	5.3	38.40	52.35	25.8	18.9	42.0	HGN 3/GRIP 3

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492.

(1) Nur zum Ab- und Einstechen von außen.

(2) Mindestschnittbreite

(3) Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440)

• DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • HGN-C (445)

• HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGR/L-C (445) • HGR/L-J/JS (446)

Werkzeughalter siehe Seite: NMAHR/L-JHP (458)

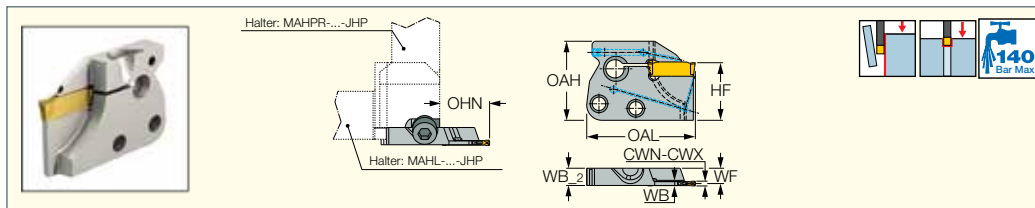
Ersatzteile

Bezeichnung	
DGAD 2LE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 2RE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 3LE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 3RE-D38-JHP	EDG 33A*
HGAD 3LE-D42-JHP	EDG 23B*
HGAD 3RE-D42-JHP	EDG 23B*

* Optional, bitte separat bestellen.

DGPAD-JHP

Adapter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für DO-GRIP-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA	OHN ⁽³⁾	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	Schneideinsatz
DGPAD 2R/L-D22-JHP	1.90	2.50	22.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 2...
DGPAD 2R/L-D32-JHP	1.90	2.50	32.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 2...
DGPAD 3L-D32-JHP	3.00	3.18	32.0	21.0	6.00	2.40	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 3...

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492.

(1) Mindestschnittbreite

(2) Maximale Schnittbreite

(3) Mindestaustragung

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Werkzeughalter siehe Seiten: ABC MAHDR-#-XL-JHP (532) • BI## MAHD#-#-XL-JHP (525) • BMT## MAHD#-#-XL-JHP (520) • C# MAHD#-#-XL-JHP (523)

• HSK T ## MAHD#-#-XL-JHP (524) • MA##### MAHD#-#-XL-JHP (522) • MI## MAHD#-#-XL-JHP (526) • MORI## MAHD#-#-XL-JHP (521) • MS##-##-MG-JHP (501)

• MS-ES##### GWS-MG-JHP (502) • NT## MAHD#-#-XL-JHP (527) • OKUMA # MAHD#-#-XL-JHP (528) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (530)

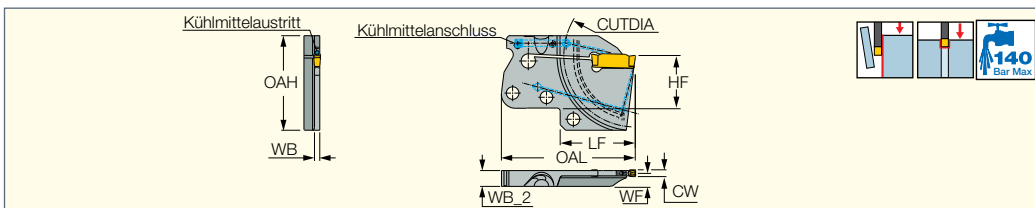
• V## MAHD#-#-XL-##-JHP (529) • V## MAHD-XL-JHP (530) • VDI##### MAHD#-#-XL-JHP (518) • VDI###-P MAHD#-#-XL-JHP (519)

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar		100 bar		140 bar	
	Liter/min		Liter/min		Liter/min	
DGPAD 2R/L-D22-JHP	5		6		7	
DGPAD 2R/L-D32-JHP	5		6		7	
DGPAD 3R/L-D32-JHP	8.5		10		12	

DGPAD-XL-JHP

XL-Adapter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für Do-Grip-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	CW	CUTDIA	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Schneideinsatz
DGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	3.00	52.0	6.00	2.40	7.2	27.70	54.40	43.0	34.0	DG. 3...
DGPAD-XL 3R/L-D65-JHP	3.00	65.0	6.00	2.40	7.2	34.20	60.40	43.0	34.0	DG. 3...

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

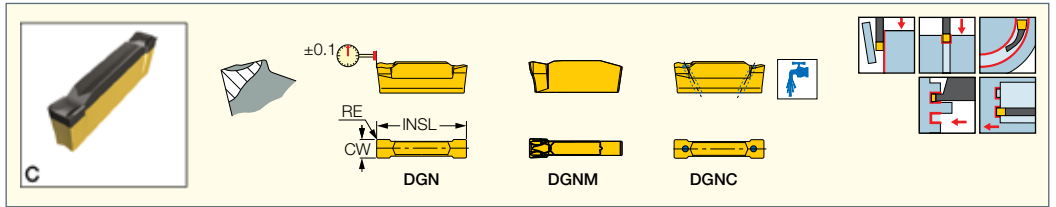
Werkzeughalter siehe Seiten: ABC MAHDR-#-XL-JHP (532) • MAHR/L-MG-XL-JHP (457) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (457) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (531)

• TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (531)



DGN/DGNC/DGNM-C

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Stangen, für harte Werkstückstoffe und schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter										Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)			
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	RETOL ⁽⁴⁾	CDX ⁽⁵⁾	INSL	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20		IC807	IC907	
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●		●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●		●	●	●	●	●	●	●	●		●		0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	20.70		●	●	●	●	●	●	●		●			●	0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGNC 3102C ⁽¹⁾	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.00							●	●						0.10-0.25
DGNM 3202C ⁽²⁾	3.18	0.04	0.20	0.020	- (6)	20.40								●						0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	0.030	- (6)	18.80	●			●			●	●	●	●	●	●		0.10-0.30
DGNC 4003C ⁽¹⁾	4.00	0.04	0.30	0.030	- (6)	19.00							●	●						0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	0.030	- (6)	19.90														0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	0.030	- (6)	19.10	●			●			●	●	●	●	●	●		0.12-0.35
DGN 6303C	6.35	0.04	0.35	0.030	- (6)	19.10	●			●			●	●	●	●	●	●		0.15-0.40

• Für IC20 sind die Vorschubwerte um 50 % zu reduzieren. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Schneideinsätze mit Kühlmittelbohrungen, empfohlener Kühlmitteldruck mind. 10 bar.

⁽²⁾ Einseitiger Schneideinsatz.

⁽³⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽⁴⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽⁵⁾ Maximale Schnitttiefe

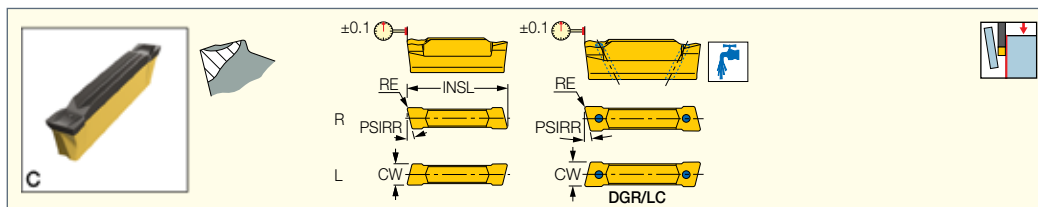
⁽⁶⁾ Keine Begrenzung der Stechtiefe.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432) • DGTR/L-BC-T (433) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)



DGR/L-C DGRC/LC-C

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Stangen, für harte Werkstückstoffe und schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter							Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CDX ⁽²⁾	PSIRL	PSIRR	INSL	IC328	IC830	IC1028	IC354	IC808	IC908	IC20	
DGL 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	-	20.80	●		●	●		●	●	0.04-0.12
DGR 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	-	6.0	20.80	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGL 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	-	21.00	●	●	●					0.08-0.14
DGL 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.18
DGLC 3102C-6D ⁽¹⁾	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00					●	●		0.08-0.18
DGR 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	-	15.0	20.90	●	●	●					0.08-0.14
DGR 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	-	6.0	21.00	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	-	8.0	21.10	●	●	●					0.05-0.15
DGRC 3102C-6D ⁽¹⁾	3.10	0.20	18.00	-	6.0	20.90					●	●		0.08-0.18
DGL 4003C-4D	4.00	0.30	- ⁽³⁾	4.0	-	18.90	●		●	●		●	●	0.08-0.20
DGLC 4003C-4D ⁽¹⁾	4.00	0.30	- ⁽³⁾	4.0	-	19.00					●			0.08-0.20
DGR 4003C-4D	4.00	0.30	- ⁽³⁾	-	4.0	18.80	●	●	●	●		●	●	0.08-0.20
DGRC 4003C-4D ⁽¹⁾	4.00	0.30	- ⁽³⁾	-	4.0	19.00					●	●		0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- ⁽³⁾	-	4.0	19.70	●							0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- ⁽³⁾	-	8.0	19.70	●							0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- ⁽³⁾	-	4.0	20.30	●							0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- ⁽³⁾	-	8.0	20.30	●							0.10-0.20
DGL 5003C-4D	5.00	0.30	- ⁽³⁾	4.0	-	19.10	●			●			●	0.10-0.25
DGR 5003C-4D	5.00	0.30	- ⁽³⁾	-	4.0	19.20	●							0.10-0.25
DGL 6303C-4D	6.35	0.35	- ⁽³⁾	4.0	-	19.10	●			●			●	0.12-0.30
DGR 6303C-4D	6.35	0.35	- ⁽³⁾	-	4.0	19.10	●			●			●	0.12-0.30

• Für IC20 sind die Vorschubwerte um 50 % zu reduzieren. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Schneideinsätze mit Kühlmittelbohrungen, empfohlener Kühlmitteldruck mind. 10 bar.

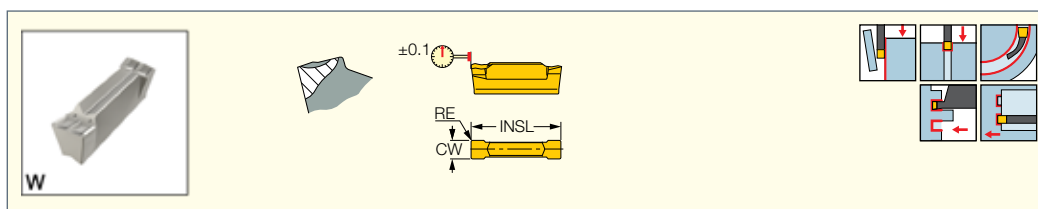
⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽³⁾ Keine Begrenzung der Stechtiefe

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432) • DGTR/L-BC-T (433) • HELIR/L (250)

DGN-W

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen. Spanformer mit Mittelsteg für harte Werkstückstoffe und unterbrochenen Schnitt



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	IC328	IC354		
DGN 5003W	5.00	0.30	0.04		0.030	19.00	●	●	0.12-0.33

• Keine Begrenzung der Stechtiefe. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

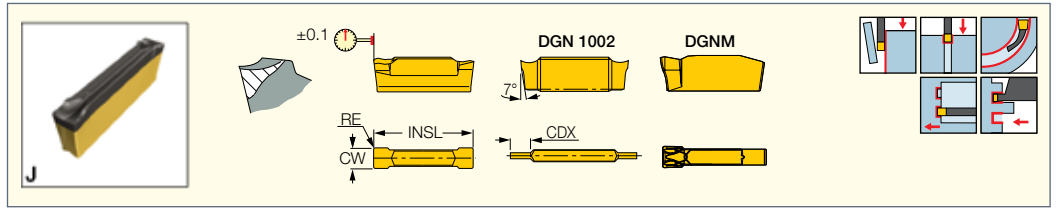
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGTR/L (433) • HELIR/L (250) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-5T (548) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-5 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)



DGN/DGNM-J/JS/JT

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von weichen Werkstückstoffen, zum Abstechen von Rohren, kleinen Durchmessern und für dünnwandige Bauteile



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter											Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)				
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	RETOL ⁽⁴⁾	CDX ⁽⁵⁾	INSL	IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908		IC20	IC807	IC907	
DGN 1002J	1.00	0.02	0.16	0.020	3.00	21.00	•				•						•					0.02-0.07
DGN 1402J	1.40	0.03	0.16	0.020	15.00	15.80	•	•			•	•			•		•					0.03-0.12
DGN 1502J	1.50	0.03	0.16	0.020	18.00	20.90	•				•						•					0.03-0.12
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80										•						0.04-0.14
DGN 2200JS ⁽¹⁾	2.20	0.03	0.02	0.020	18.00	19.40	•	•														0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		•				•			•							0.04-0.14
DGN 3100JS ⁽¹⁾	3.10	0.04	0.02	0.020	18.00	19.70	•								•							0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10		•				•			•						•	0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10											•					0.04-0.16
DGNM 3202J ⁽²⁾	3.18	0.04	0.20	0.020	- ⁽⁶⁾	20.30	•				•					•						0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁶⁾	18.90	•	•			•	•			•	•	•	•	•	•		0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁶⁾	18.90		•														0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁶⁾	20.40	•															0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁶⁾	19.00	•	•			•	•			•	•	•	•	•	•		0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁶⁾	19.00			•								•					0.05-0.20
DGN 6303J	6.35	0.04	0.35	0.030	- ⁽⁶⁾	19.10	•	•			•	•			•	•	•	•	•	•		0.05-0.25
DGN 6303JT	6.35	0.04	0.35	0.030	- ⁽⁶⁾	19.10			•								•					0.05-0.25

• Der JT-Spanformer entspricht im Wesentlichen dem J-Typ mit einer verstärkten negativen Schneidkante. Am besten geeignet für weiche Werkstückstoffe bei niedrigen bis mittleren Vorschüben. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

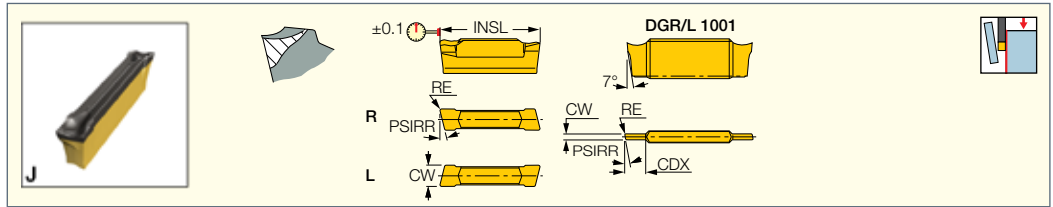
- (1) Scharfe Schneidecken
- (2) Einseitiger Schneideinsatz
- (3) Schnittbreitertoleranz (+/-)
- (4) Eckenradiustoleranz (+/-)
- (5) Maximale Schnitttiefe
- (6) Keine Begrenzung der Stechtiefe.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B-D-TR (434) • DGTR/L-B-T-SH (432) • DGTR/L-B/BC-D (432) • DGTR/L-BC-T (433) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFHR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)



DGR/L-J/JS

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von weichen Werkstückstoffen, Abstechen von Rohren, kleinen Durchmessern und für dünnwandige Bauteile



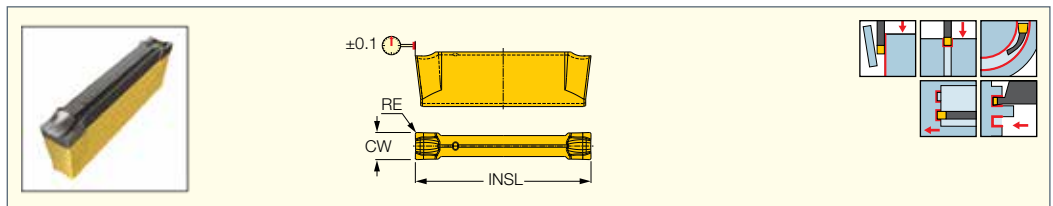
Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CDX ⁽²⁾	INSL	PSIRL	PSIRR	IC328	IC680	IC1028	IC354	IC308	IC808	IC908	IC20	
DGL 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	21.00	8.0	-									0.02-0.06
DGR 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	21.00	-	8.0	●		●		●		●		0.02-0.06
DGL 1400JS-15D ⁽¹⁾	1.40	0.02	14.00	15.40	15.0	-									0.03-0.07
DGL 1402J-8D	1.40	0.16	14.00	15.40	-	15.0	●		●						0.03-0.08
DGR 1400JS-15D ⁽¹⁾	1.40	0.02	14.00	15.80	8.0	-	●	●	●		●		●		0.03-0.07
DGR 1402J-8D	1.40	0.16	14.00	15.80	-	8.0	●	●	●		●		●		0.03-0.08
DGR 1500J-8D	1.50	0.05	18.00	20.90	-	8.0	●	●	●		●				0.03-0.08
DGL 2200JS-15D ⁽¹⁾	2.20	0.02	18.00	20.60	15.0	-									0.03-0.07
DGL 2200JS-6D ⁽¹⁾	2.20	0.02	18.00	20.60	6.0	-	●		●		●		●		0.03-0.08
DGL 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	15.0	●		●	●			●	●	0.03-0.10
DGR 2200JS-15D ⁽¹⁾	2.20	0.02	18.00	20.60	-	6.0	●		●	●			●	●	0.03-0.07
DGR 2200JS-6D ⁽¹⁾	2.20	0.02	18.00	20.60	6.0	-	●	●	●		●		●		0.03-0.08
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	15.0	●	●	●						0.03-0.08
DGR 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●	●	●				●	●	0.03-0.10
DGL 3100JS-15D ⁽¹⁾	3.10	0.02	18.00	20.60	15.0	-	●		●	●			●		0.03-0.07
DGL 3100JS-6D ⁽¹⁾	3.10	0.02	18.00	20.60	6.0	-	●		●		●		●		0.03-0.08
DGL 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	15.0	●		●						0.04-0.10
DGL 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●	●	●	●			●	●	0.04-0.14
DGR 3100JS-15D ⁽¹⁾	3.10	0.02	18.00	20.60	15.0	-	●	●	●		●				0.03-0.07
DGR 3100JS-6D ⁽¹⁾	3.10	0.02	18.00	20.60	6.0	-	●	●	●	●			●	●	0.03-0.08
DGR 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	15.0	●		●	●			●		0.04-0.10
DGR 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●	●	●			●	●	●	0.04-0.14
DGL 4003J-4D	4.00	0.30	- ⁽³⁾	19.90	-	15.0	●		●	●			●	●	0.04-0.15
DGR 4000JS-15D ⁽¹⁾	4.00	0.00	- ⁽³⁾	19.30	4.0	-	●								0.04-0.10
DGR 4003J-4D	4.00	0.30	- ⁽³⁾	19.90	-	4.0	●	●	●	●			●	●	0.04-0.15
DGR 4800JS-4D ⁽¹⁾	4.80	0.03	- ⁽³⁾	19.80	-	4.0	●						●	●	0.04-0.12
DGR 4800JS-8D ⁽¹⁾	4.80	0.03	- ⁽³⁾	19.80	-	8.0	●								0.04-0.14
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- ⁽³⁾	19.80	-	4.0	●								0.04-0.18
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- ⁽³⁾	19.80	-	8.0	●								0.04-0.15
DGL 5003J-4D	5.00	0.30	- ⁽³⁾	19.80	4.0	-	●			●					0.05-0.20
DGR 5003J-4D	5.00	0.30	- ⁽³⁾	19.80	-	4.0	●			●				●	0.05-0.20
DGL 6303J-4D	6.35	0.35	- ⁽³⁾	19.10	4.0	-	●			●				●	0.05-0.25
DGR 6303J-4D	6.35	0.35	- ⁽³⁾	19.10	-	4.0	●			●					0.05-0.25

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

- ⁽¹⁾ Scharfe Schneidecken
- ⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe
- ⁽³⁾ Keine Begrenzung der Stechtiefe.

DGN-LF/LFT

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter							Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)	
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	D _{min} ⁽³⁾	INSL	IC630	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908		
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●				●	●	●		0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		●		●	●	●	●		0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●	●	●	●	●	●		0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.10		●					●		0.04-0.12

• Der LFT-Spanformer entspricht im wesentlichen dem LF-Spanformer, wurde jedoch durch eine Fase verstärkt, was die Standzeit in unterbrochenem Schnitt und bei der Bearbeitung harter Werkstückstoffe verlängert. Es können höhere Vorschubwerte als mit dem LF-Spanformer gefahren werden.

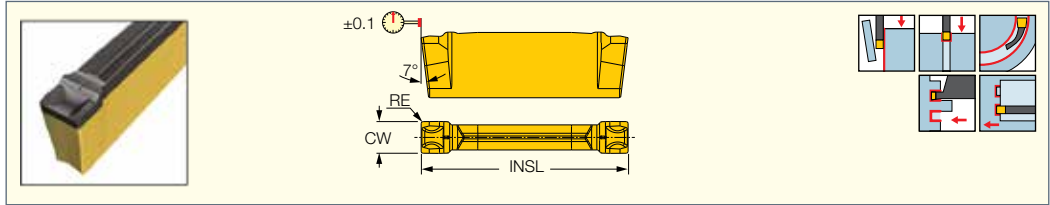
- ⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)
- ⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)
- ⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

Werkzeuge siehe Seiten: DGAD-B-D (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)



DGN-MF

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von weichen und harten Werkstückstoffen mit mittlerem Vorschub



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
DGN 2002MF	2.00	0.20	0.04	18.00	19.90	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGN 2202MF	2.20	0.20	0.04	18.00	19.90		●		●		0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	0.04	18.00	20.10			●			0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	0.04	18.00	20.10	●	●	●	●	●	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	0.04	- ⁽³⁾	18.80	●				●	0.08-0.20

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽³⁾ Keine Begrenzung der Stechtiefe

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGPAD-JHP (437)

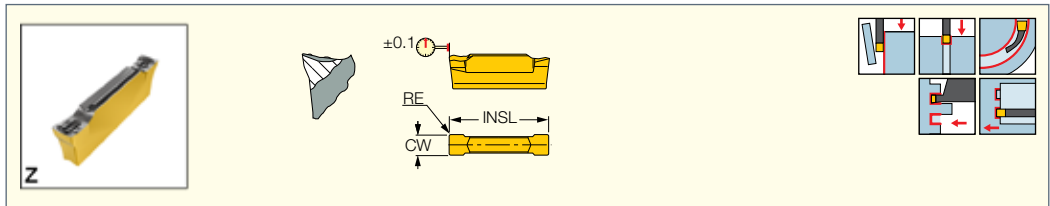
• DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAIR/L-4 (554)

• HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)



DGN-Z

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Rohren, dünnwandigen und kleinen Bauteilen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	CDX ⁽¹⁾	CWTOL ⁽²⁾	RE	RETOL ⁽³⁾	INSL	IC1030	IC1010	IC808	IC908	
DGN 2002Z	2.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90	●	●	●	●	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90			●	●	0.03-0.16

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽³⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

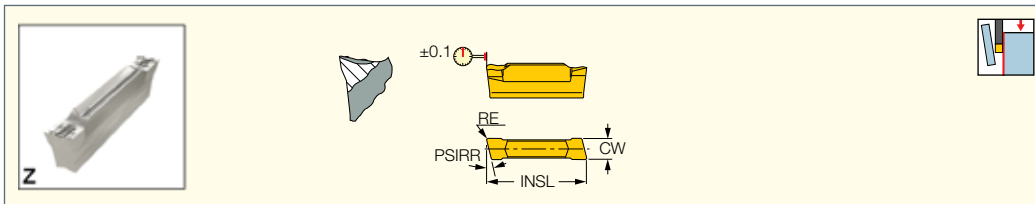
Werkzeuge siehe Seiten: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428)

• DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433)

• DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)

DGR-Z/ZS

Zweiseitige Schneideinsätze mit hoch positivem Spanwinkel zum Abstechen von Rohren, für dünnwandige und kleine Bauteile



Bezeichnung	Abmessungen						IC908	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	INSL	CDX ⁽²⁾	PSIRR	f Einstechen (mm)		
DGR 2000ZS-15D ⁽¹⁾	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.07	
DGR 2000ZS-6D ⁽¹⁾	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.08	
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.10	
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.10	
DGR 3000ZS-15D ⁽¹⁾	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.10	
DGR 3000ZS-6D ⁽¹⁾	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.12	
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.14	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Scharfe Schneidecken

⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe

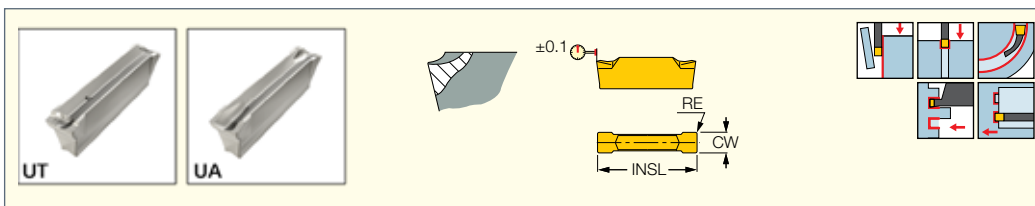
Werkzeuge siehe Seiten: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428)

• DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433)

• DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)

DGN-UT/UA

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Cr-Ni-Legierungen, kohlenstoffarmem Stahl und zähen Werkstückstoffen mit mittlerem Vorschub



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter							Empfohlene Schnittwerte
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	D _{min} ⁽³⁾	INSL	IC328	IC1028	IC354	IC350	IC308	IC908	IC20	f Einstechen (mm)	
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.13	
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.60	●	●	●	●	●	●	●	0.03-0.11	
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.15	
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.13	
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.40	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.16	
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.30	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.15	
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.00	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.18	
DGN 6008UT	6.00	0.04	0.80	0.050	- (4)	19.10	●	●	●	●	●	●	●	0.06-0.20	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ Keine Begrenzung der Stechtiefe

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253)

• DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437)

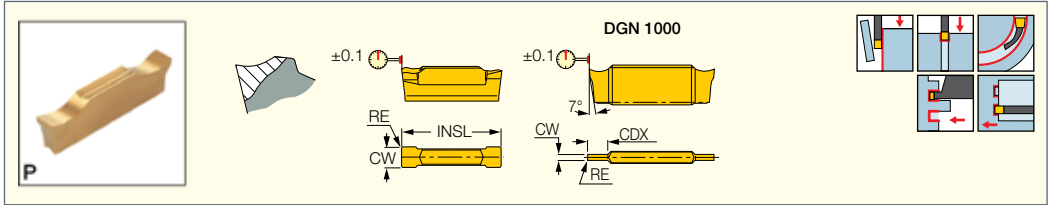
• DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432) • DGTR/L-BC-T (433) • HELIR/L (250)

• HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251)



DGN-P

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von weichen Werkstückstoffen, dünnen und kleinen Werkstücken



Bezeichnung	Abmessungen						IC508	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	CDX		
DGN 1000P	1.00	0.05	0.02	0.020	20.00	3.00	●	0.02-0.05
DGN 1500P	1.50	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.07
DGN 2000P	2.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.08
DGN 3000P	3.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.10

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

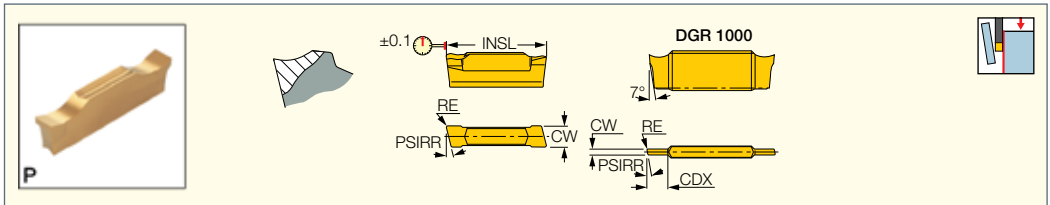
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B-D-TR (434) • DGTR/L-B-T-SH (432) • DGTR/L-B/BC-D (432)



DGR-P

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von weichen Werkstückstoffen sowie dünnwandigen Bauteilen und Miniaturbauteilen



Bezeichnung	Abmessungen						IC508	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	INSL	CDX ⁽¹⁾	PSIRL	PSIRR		
DGR 1000P-15D	1.00	0.05	20.60	2.90	-	15.0	●	0.02-0.03
DGR 1000P-6D	1.00	0.05	20.60	2.90	-	6.0	●	0.02-0.04
DGR 1500P-15D	1.50	0.05	20.60	-	-	15.0	●	0.02-0.04
DGR 1500P-6D	1.50	0.05	20.60	-	-	6.0	●	0.02-0.05
DGR 2000P-15D	2.00	0.05	20.60	-	-	15.0	●	0.02-0.05
DGR 2000P-6D	2.00	0.05	20.60	-	-	6.0	●	0.02-0.07

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

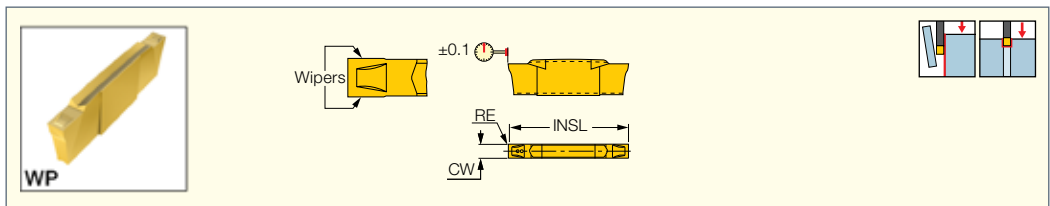
⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

Werkzeuge siehe Seiten: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B-D-TR (434) • DGTR/L-B-T-SH (432) • DGTR/L-B/BC-D (432)



DGN-WP

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen. Wiper-Design für exzellente Oberflächengüten und Geradheit.



Bezeichnung	Abmessungen						IC328	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	D _{min} ⁽³⁾	INSL		
DGN 1900WP	1.90	0.05	0.02	0.020	6.00	19.70	●	0.04-0.12
DGN 2400WP	2.39	0.05	0.02	0.020	6.00	20.40	●	0.05-0.14

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

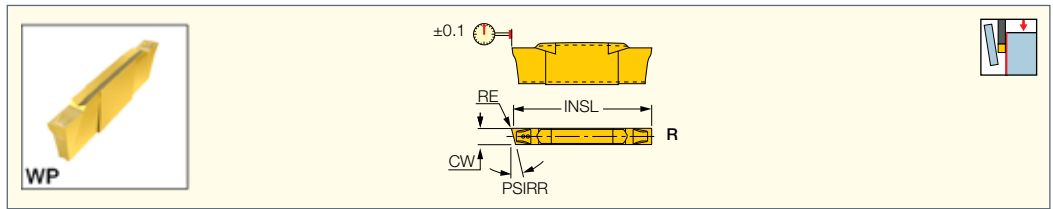
⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

Werkzeuge siehe Seiten: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)



DGR-WP

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen. Wiper-Design für exzellente Oberflächengüten und Geradheit.



Bezeichnung	Abmessungen						IC328	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CDX ⁽¹⁾	INSL	PSIRR	f Einstechen (mm)		
DGR 1900WP-12D	1.90	0.05	6.00	19.70	12.0	●	0.04-0.10	
DGR 1900WP-5D	1.90	0.05	6.00	19.70	5.0	●	0.04-0.10	
DGR 2400WP-12D	2.39	0.05	6.00	20.40	12.0	●	0.04-0.10	
DGR 2400WP-5D	2.39	0.05	6.00	20.40	5.0	●	0.04-0.12	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

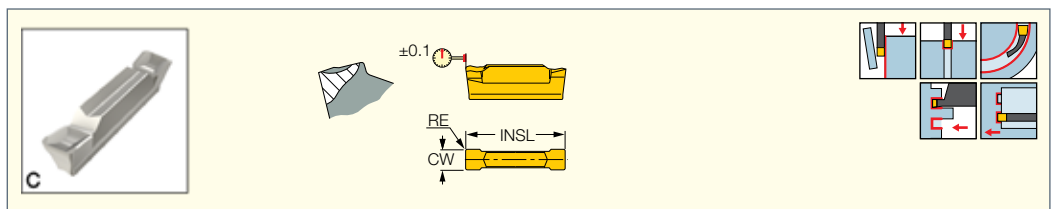
⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

Werkzeuge siehe Seiten: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)



HGN-C

Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Stangen, harten Werkstückstoffen und für schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	INSL	IC328	IC830	IC354	IC308	IC908	
HGN 3003C	3.00	0.30	0.05	15.80	●	●	●	●	●	0.08-0.20

• Keine Begrenzung der Stechtiefe. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

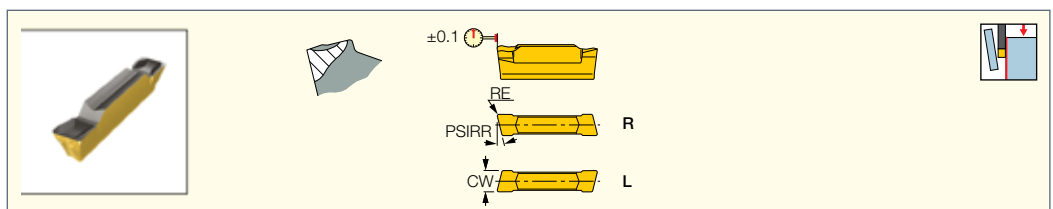
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HFPAD-3 (549) • HGAIIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHRL/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251)



HGR/L-C

Schneideinsätze zum Abstechen von Stangen, harten Werkstückstoffen und für schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	INSL	PSIRL	PSIRR	IC328	IC830	f Einstechen (mm)	
HGL 3003C-6D	3.00	0.30	15.60	6.0	-	●	●	0.06-0.16	
HGR 3003C-6D	3.00	0.30	15.60	-	6.0	●	●	0.06-0.16	

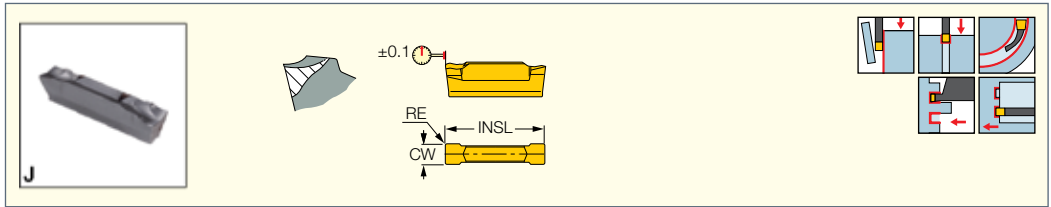
• Keine Begrenzung der Stechtiefe. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

Werkzeuge siehe Seiten D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HGFH (251)



HGN-J

Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von weichen Werkstückstoffen, Abstechen von Rohren, kleinen Durchmessern und für dünnwandige Bauteile



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ← Härter				Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	IC328	IC830	IC354	IC308	
HGN 3002J	3.00	0.20	0.05	0.030	16.10	●	●	●	●	0.04-0.15

• Keine Begrenzung der Stechtiefe. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

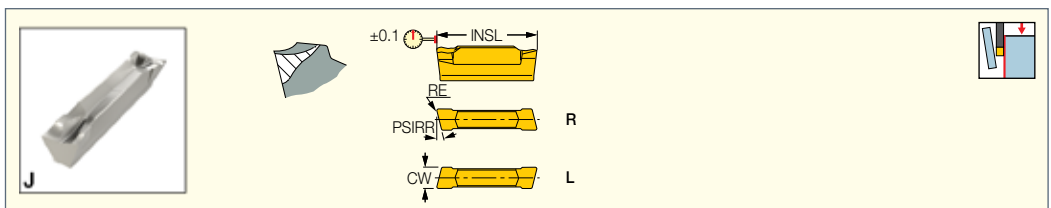
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HFPAD-3 (549) • HGAIIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251)



HGR/L-J/JS

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von weichen Werkstückstoffen, Rohren, kleinen Durchmessern und dünnwandigen Bauteilen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ← Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	PSIRL	PSIRR	INSL	IC328	IC830	IC354	
HGL 3000JS-15D⁽¹⁾	3.00	0.02	15.0	-	15.20	●			0.03-0.07
HGL 3002J-6D	3.00	0.20	6.0	-	15.70	●			0.04-0.12
HGR 3000JS-15D⁽¹⁾	3.00	0.02	-	15.0	15.20	●			0.03-0.07
HGR 3002J-6D	3.00	0.20	-	6.0	15.70	●	●	●	0.04-0.12

• Keine Begrenzung der Stechtiefe. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

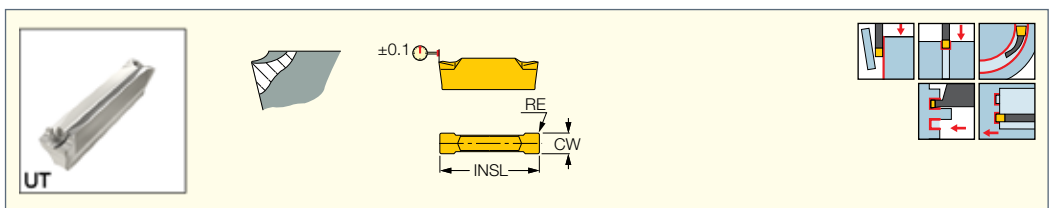
⁽¹⁾ Scharfe Schneidecken

Werkzeuge siehe Seiten: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HGFH (251)



HGN-UT

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Cr-Ni-Legierungen und niedrig legierten Stählen bei niedrigen Vorschüben



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ← Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	IC328	IC354	
HGN 3003UT	3.00	0.30	0.05	0.030	15.80	●	●	0.04-0.13

• Keine Begrenzung der Stechtiefe. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

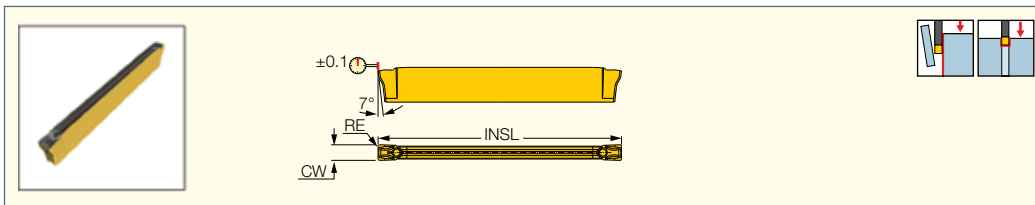
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HFPAD-3 (549) • HGAIIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251)

DOGRIPLXL

DGN-C-XL

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Stangen bis zu 65 mm Durchmesser, für harte Werkstückstoffe und bei schwierigen Anwendungen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	INSL	IC830	IC5400	IC808	
DGN 2002C-XL	2.05	0.20	0.04	0.03	30.00	32.00	●	●	●	0.05-0.16
DGN 3002C-XL	3.00	0.20	0.04	0.03	32.50	35.00	●	●	●	0.07-0.20

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seite: DGTR/L-XL (434)

DOGRIPLXL

DGR/L-C-XL

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Stangen bis Durchmesser 65 mm, harten Werkstückstoffen und für schwierige Anwendungen

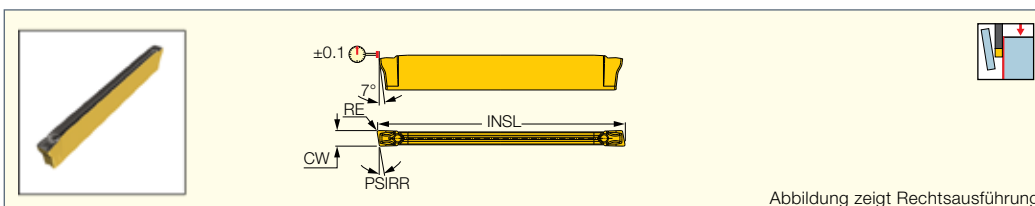


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CDX ⁽¹⁾	PSIRL	PSIRR	INSL	IC830	IC808	
DGL 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	●	●	0.05-0.12
DGR 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	●	●	0.05-0.12
DGL 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	●	●	0.08-0.18
DGR 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	●	●	0.08-0.18

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

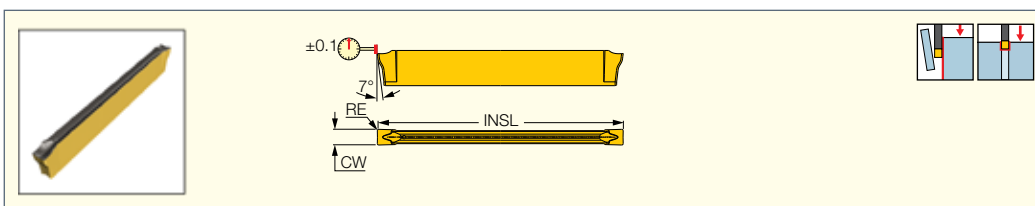
⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

Werkzeuge siehe Seite: DGTR/L-XL (434)

DOGRIPLXL

DGN-J-XL

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Stangen bis Durchmesser 65 mm, harten Werkstückstoffen und bei schwierigen Anwendungsfällen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	INSL	IC830	IC5400	IC808	
DGN 2002J-XL	2.05	0.20	0.04	0.03	30.00	32.00	●	●	●	0.04-0.14
DGN 3002J-XL	3.00	0.20	0.04	0.03	32.50	35.00	●	●	●	0.04-0.16

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seite: DGTR/L-XL (434)

DOGRIPLXL

DGR/L-J-XL

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Stangen bis Durchmesser 65 mm, harten Werkstückstoffen und bei schwierigen Anwendungsfällen

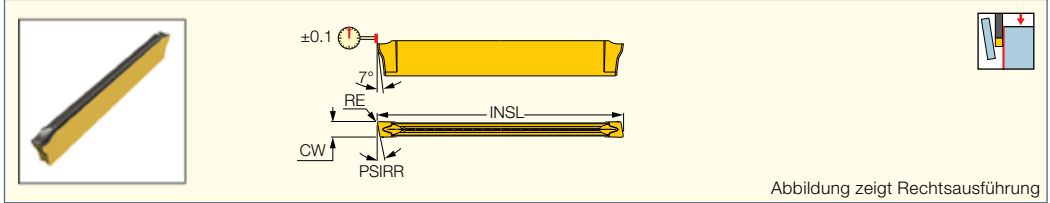


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CDX ⁽¹⁾	PSIRL	PSIRR	INSL	IC880	IC808	
DGL 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	●	●	0.04-0.10
DGR 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	●	●	0.04-0.10
DGL 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	●	●	0.04-0.14
DGR 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	●	●	0.04-0.14

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

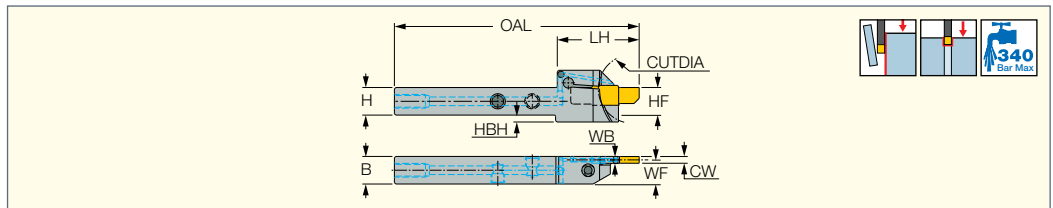
Werkzeuge siehe Seite: DGTR/L-XL (434)

ISCARPARTING

JETCUT

BGTR/L-B-JHP

Kompaktklemmhalter mit innerer Kühlmittelzuführung



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	HF	B	WB	OAL	LH	CUTDIA ⁽³⁾	WF	HBH
BGTR/L 16B-D20-JHP	0.80	1.50	16.0	16.0	16.0	4.00	142.00	47.5	40.0	14.00	4.0
BGTR/L 20B-D20-JHP	0.80	1.50	20.0	20.0	20.0	4.00	142.00	47.5	40.0	18.00	-
BGTR/L 25B-D20-JHP	0.80	1.50	25.0	25.0	25.0	4.00	142.00	47.5	40.0	23.00	-

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Die angegebene Begrenzung ist bezogen auf das Werkzeug.





Schneideinsätze siehe Seiten: BGM N-J (448) • BGM R/L-J (449)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-ADE (673) • C#-ADES (674) • C#-ASHA (673) • C#-ASHA-HPMC (675) • C#-ASHR/L (672) • C#-ASHR/L-45 (673)

• C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675) • HSK A-WH-ASHR/L-1 (677) • HSK A63WH-ASHN-45 (676) • HSK A63WH-ASHR/L-2 (677)

• HSK A63WH-ASHR/L-3 (677) • HSK A63WH-ASHR/L-45 (677)

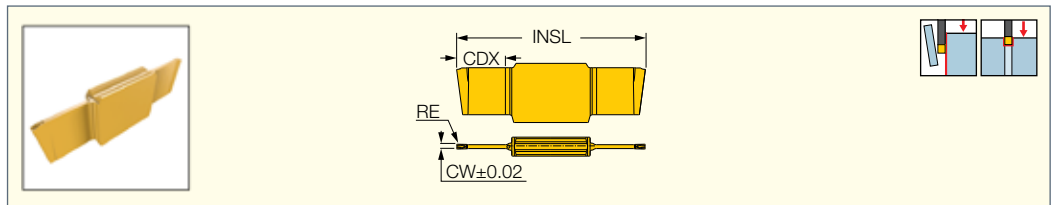
Ersatzteile

Bezeichnung				
BGTL 16B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0
BGTR 16B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	SR 5/16UNF TL360	HW 4.0
BGTL 20B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
BGTR 20B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
BGTL 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
BGTR 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0

ISCARPARTING

BGM N-J

Zweiseitige, schmale Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen bis Stangendurchmesser 20 mm



Bezeichnung	Abmessungen						IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	INSL		
BGM N0801J	0.80	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.02-0.05
BGM N1001J	1.00	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.02-0.08
BGM N1201J	1.20	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.03-0.10
BGM N1501J	1.50	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	●	0.05-0.12

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

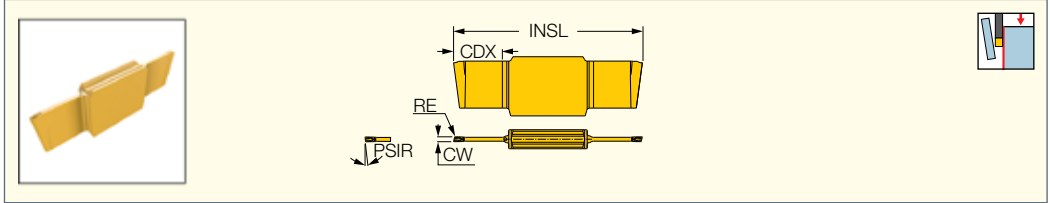
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seite: BGTR/L-B-JHP (448)

ISCARPARTING

BGM R/L-J

Zweiseitige, schmale Schneideinsätze zum Abstechen bis Stangendurchmesser 20 mm, mit Einstellwinkel



Bezeichnung	Abmessungen					IC1008	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	INSL	CDX	PSIR		f Einstechen (mm)
BGM R/L1001J-15D	1.00	0.10	38.70	10.00	15.0	●	0.02-0.06
BGM R/L1001J-6D	1.00	0.10	38.70	10.00	6.0	●	0.02-0.08

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

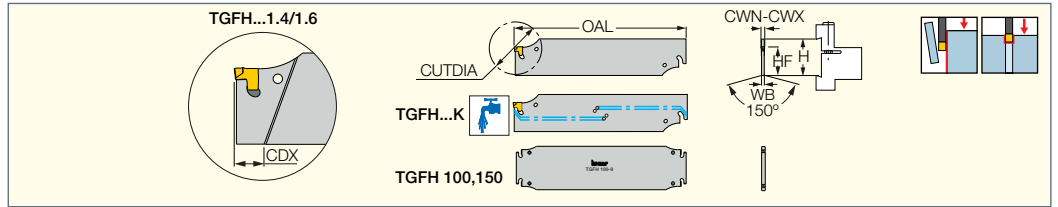
Werkzeuge siehe Seite: BGTR/L-B-JHP (448)





TGFH/R/L

Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit einseitigen TANG-GRIP-Schneideinsätzen



Bezeichnung	H	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	WB	OAL	CDX	HF	CUTDIA	CSP ⁽⁴⁾	Schneideinsatz		
TGFH 19-1.4	19.0	1.40	1.40	1.05 ⁽⁵⁾	86.00	9.60	15.7	30.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	19.0	1.60	1.60	1.30 ⁽⁶⁾	86.00	11.00	15.7	32.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	1.05 ⁽⁵⁾	110.00	8.30	21.4	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	26.0	1.60	1.60	1.30 ⁽⁶⁾	110.00	10.00	21.4	35.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-3	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 ⁽¹⁾	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26-4	26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	1.05 ⁽⁵⁾	150.00	7.10	24.8	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	32.0	1.60	1.60	1.30 ⁽⁶⁾	150.00	10.00	24.8	38.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	32.0	1.80	2.40	1.65 ⁽⁵⁾	150.00	-	24.8	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 32-3	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 ⁽¹⁾	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-4	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 ⁽¹⁾	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 4	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-5	32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 32-7	32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 ⁽¹⁾	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 ⁽¹⁾	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 ⁽¹⁾	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 ⁽¹⁾	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 ⁽¹⁾	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	

• User Guide siehe Seiten 484-492.

(1) **Empfohlener Kühlmitteldruck:** mind. 10 bar, Kühlmittelrohr SGCU 341 muss separat bestellt werden.

(2) Mindestschnittbreite

(3) Maximale Schnittbreite

(4) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

(5) Durchgängige Breite liegt bei 2,50 mm.

(6) Durchgängige Breite liegt bei 1,60 mm.

* Optional, bitte separat bestellen.

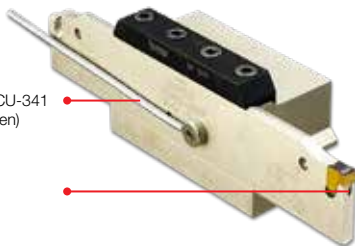
Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

K-Typ-Kühlung

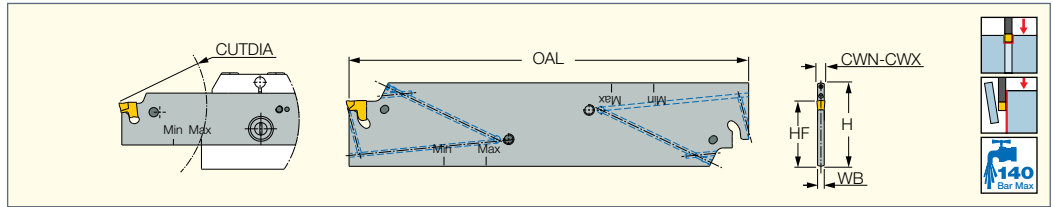
Kühlmittelanschluss SGCU-341
(bitte separat bestellen)

Kühlmittelöffnung



TGFH-JHP

Schneidenträger mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	H	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	WB	OAL	HF	CUTDIA	Schneideinsatz	SGC	ETG
TGFH 26C-3-JHP	26.0	2.80	3.50	2.50	140.00	21.4	75.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-3-JHP	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	24.8	90.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 26C-4-JHP	26.0	3.70	4.50	3.40	140.00	21.4	75.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-4-JHP	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	24.8	90.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-5-JHP	32.0	4.70	5.50	4.00	160.00	24.8	120.0	TAG 5	SGC 340	ETG 5-7*
TGFH 32C-6-JHP ⁽¹⁾	32.0	5.70	6.50	5.20	160.00	24.8	120.0	TAG 6	SGC 340	ETG 5-7*

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492

⁽¹⁾ Nur ein oberer Kühlmittelkanal

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

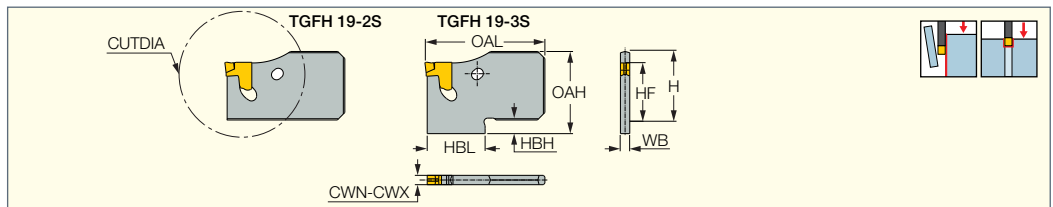
Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

Werkzeughalter siehe Seite: TGTBU-JHP (454)

TGFH-S

Einseitige Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit TANG-GRIP-Schneideinsätzen



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	OAL	HF	OAH	HBH	HBL	D _{min} ⁽³⁾	CUTDIA	ETG
TGFH 19-2S	19.0	1.80	2.40	1.65	32.00	15.7	19.0	-	-	12.00	36.0	ETG 2*
TGFH 19-3S	19.0	2.80	3.50	2.50	32.00	15.7	22.0	3.0	15.5	16.00	40.0	ETG 3-4-SH*

• Abmessungen Dmax und CDX siehe SGBHR/L-Halter.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

SELFGRIP

SGBHR/L

Spannschäfte für einseitige TANG GRIP-Schneidenträger

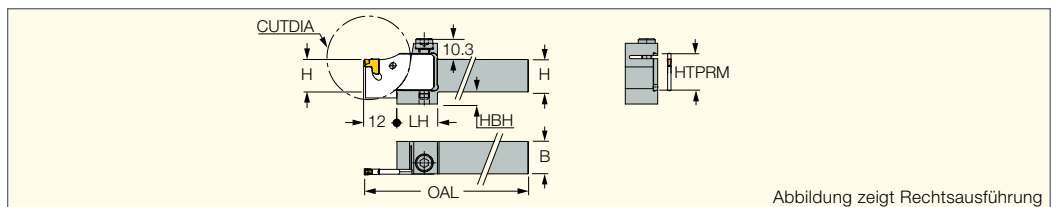


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	B	HBH	OAL	HTPRM	LH	CDX ⁽¹⁾	CUTDIA	SR	HW
SGBHR/L 1010	10.0	10.0	10.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR 1212	12.0	12.0	8.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR 1414	14.0	14.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 1616	16.0	16.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2020	20.0	20.0	2.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2525	25.0	25.0	-	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0

• Abmessungen Dmax und CDX siehe TGFH-S-Adapter.

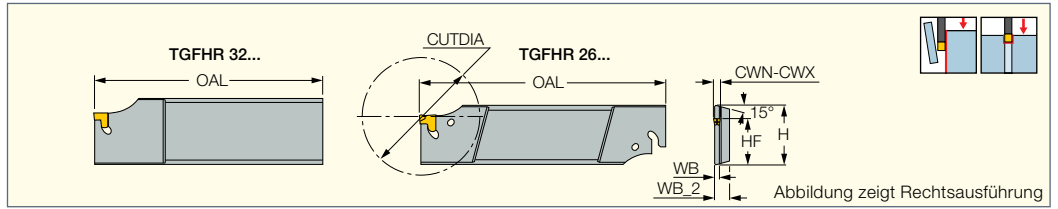
⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

Werkzeuge siehe Seite: TGFH-S (451)



TGFHR/L

Verstärkte ein- und zweiseitige Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit TANG-GRIP-Schneideinsätzen



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	WB_2	OAL	HF	CUTDIA	
TGFHL 26T16-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 2'
TGFHR 26T16-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 26T23-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 2'
TGFHR/L 26T23-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T22-2	32.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 2'
TGFHR/L 32T22-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-4	32.0	3.70	4.50	3.40	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

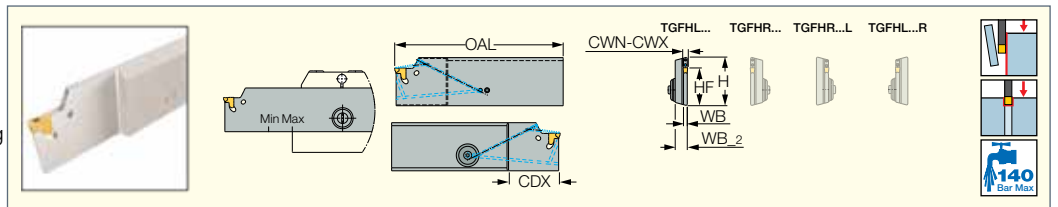
Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)



TGFHR/L-JHP

Verstärkte Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB_2	WB	OAL	H	HF	D _{min} ⁽³⁾	Schneideinsatz		
TGFHR/L 32C-3T33-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHL 32C-3T33R-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHR 32C-3T33L-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340

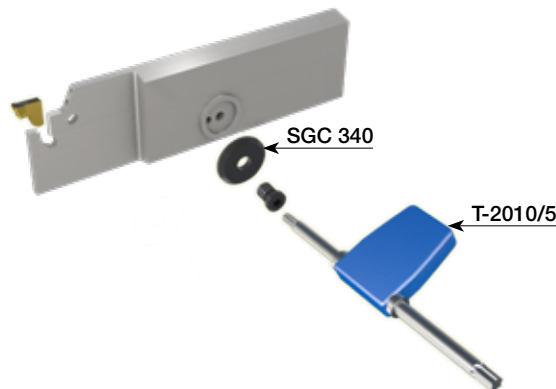
• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492

- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
- ⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

* Optional, bitte separat bestellen.

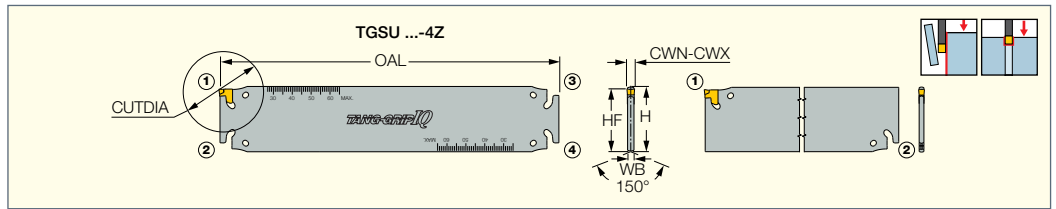
Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe Seite: TGTBU-JHP (454)



TGSU

Schneidenträger in gerader Ausführung zum Ab- und Einstechen mit einschneidigen TANG-GRIP Schneideinsätzen



Bezeichnung	H	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	CUTDIA	NOP ⁽⁴⁾	WB	OAL	HF	CSP ⁽⁵⁾	Schneideinsatz	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 ⁽⁶⁾	180.00	33.2	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 ⁽⁷⁾	160.00	33.2	0	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	0	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	0	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	0	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ ⁽¹⁾	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ ⁽¹⁾	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	1	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ ⁽¹⁾	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	1	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ ⁽¹⁾	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	1	TAG 8	ETG 8-12
TGSU 56C-9-IQ ⁽¹⁾	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	1	TAG 9	ETG 8-12*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ C- Innere Kühlmittelzufuhr, nur in Kombination mit TGTBU HD-Spannschäften, Kühlrohr SGCU 341 bitte separat bestellen.

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁴⁾ Anzahl der Plattensitze

⁽⁵⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

⁽⁶⁾ Breite im Stechtiefenbereich = 1,05 mm

⁽⁷⁾ Breite im Stechtiefenbereich = 1,65 mm

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

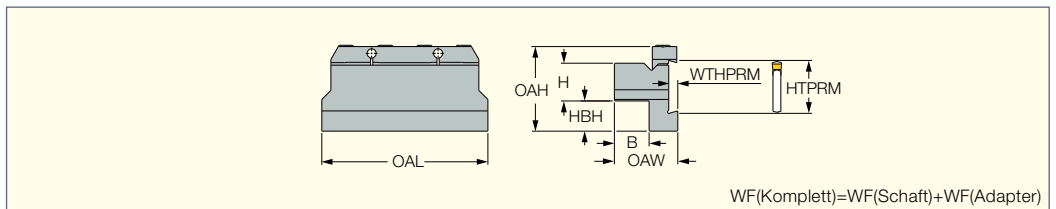
Werkzeughalter siehe: TGTBU (453)

TGSU 35-3-IQ-4
TGSU 35-4-IQ-4



TGTBU

Spannschäfte für TGSU-Schneidenträger zum Ab- und Einstechen



WF(Komplett)=WF(Schaft)+WF(Adapter)

Bezeichnung	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35 HD ⁽¹⁾	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-35	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 40-35 HD ⁽¹⁾	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-56 HD ⁽¹⁾	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0

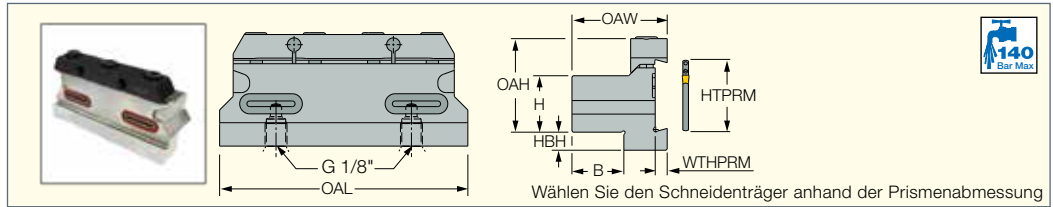
⁽¹⁾ HD - empfohlene Spannschäfte für TGSU...-8-, TGSU...-9-Schneidenträger.

Werkzeuge siehe Seite: TGSU (417)



TGTBU-JHP

Spannschäfte zum Ab- und Einstecken mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr



Wählen Sie den Schneidenträger anhand der Prismenabmessung

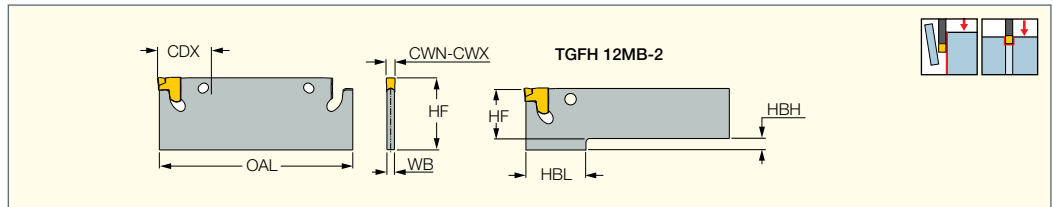
Bezeichnung	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL				
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-35-JHP	20.0	19.0	35.0	38.00	32.3	23.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00	BKU 100	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00	BKU 105	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-35-JHP	25.0	23.0	35.0	42.00	37.3	18.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-35-JHP	32.0	29.0	35.0	48.00	44.3	11.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N

Werkzeuge siehe Seiten: DGFH-JHP (253) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • TGFH-JHP (451) • TGFHR/L-JHP (452)



TGFH-MB

Schneidenträger zum Ab- und Einstecken für Spannschäfte anderer Hersteller



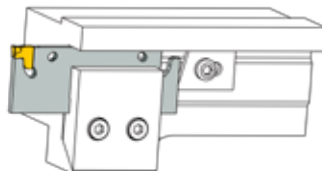
Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	OAL	HF	HBH	HBL	D _{min} ⁽³⁾	Schneideinsatz	
TGFH 12MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	12.2	2.8	15.5	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	17.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 22MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	22.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	17.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	22.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3-L84	2.80	3.50	2.50	84.00	22.2	-	-	16.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-3	2.80	3.50	2.50	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 17MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	17.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	22.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4-L90	3.70	4.50	3.40	90.00	22.2	-	-	17.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-4	3.70	4.50	3.40	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
- ⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

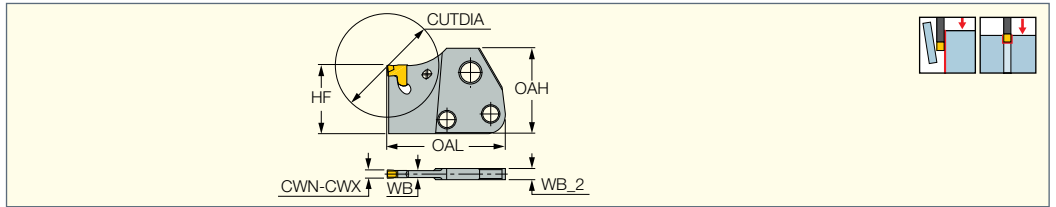
* Optional, bitte separat bestellen.


Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)



TGAD

Adapter zum Ab- und Einstecken für TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB_2	WB	OAL	CUTDIA	HF	OAH	Schneideinsatz	
TGAD 1.4N	1.40	1.40	3.20	1.1	41.50	32.0	24.0	29.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGAD 2N	1.80	2.40	3.20	1.7	41.50	32.0	24.0	30.0	TAG 2	ETG 2*
TGAD 3N	2.80	3.50	4.00	2.4	41.50	35.0	24.0	30.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGAD 4N	3.70	4.50	3.20	3.2	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGAD 5N	4.70	5.50	4.00	4.0	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG 5	ETG 5-7*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe Seiten: MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • IM-MAHPD (599) • MAHR/L-JHP-MC (263)

MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

TGAD RE/LE-JHP

Adapter zum Ab- und Einstecken mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für TANG-GRIP-Schneideinsätze

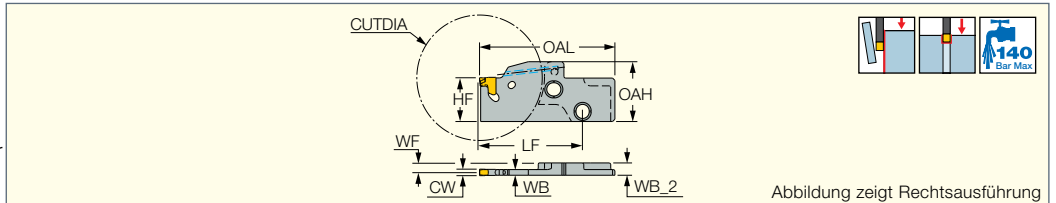


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Schneideinsatz
TGAD 2R/LE-D54-JHP	1.80	2.40	4.48	1.65	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 2
TGAD 3LE-D54-JHP	3.00	3.50	4.08	2.45	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 3

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe Seite: NMAHR/L-JHP (458)

Ersatzteile

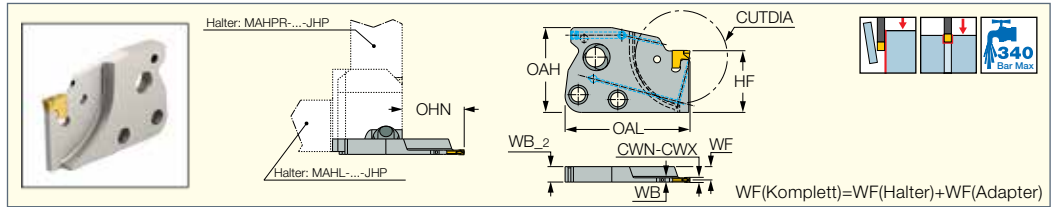
Bezeichnung	
TGAD RE/LE-JHP	ETG 3-4-SH*

* Optional, bitte separat bestellen.



TAGPAD-JHP

Adapter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA	OHN ⁽³⁾	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	Schneideinsatz	
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	1.80	2.40	42.0	24.0	5.18	1.65	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	1.80	2.40	52.0	29.0	5.18	1.65	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD 3L-D42-JHP	2.80	3.50	42.0	24.0	4.80	2.40	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD 3L-D52-JHP	2.80	3.50	52.0	29.0	4.80	2.40	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Mindest-Auskrägung

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe Seiten: ABC MAHDR-#-XL-JHP (532) • BI## MAHD#-#-XL-JHP (525) • BMT## MAHD#-#-XL-JHP (520) • C# MAHD#-#-XL-JHP (523) • HSK T ## MAHD#-#-XL-JHP (524) • MA##### MAHD#-#-XL-JHP (522) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MI## MAHD#-#-XL-JHP (526) • MORI## MAHD#-#-XL-JHP (521) • MS##-##-MG-JHP (501) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (502) • NT## MAHD#-#-XL-JHP (527) • OKUMA # MAHD#-#-XL-JHP (528) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (530) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (529) • V## MAHD-XL-JHP (530) • VDI##### MAHD#-#-XL-JHP (518) • VDI###-P MAHD#-#-XL-JHP (519)

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar	100 bar	140 bar
	Liter/min	Liter/min	Liter/min
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	5	6	7
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	5	6	7
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	8.5	10	12
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	8.5	10	12

TAGPAD-XL-JHP

Adapter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen

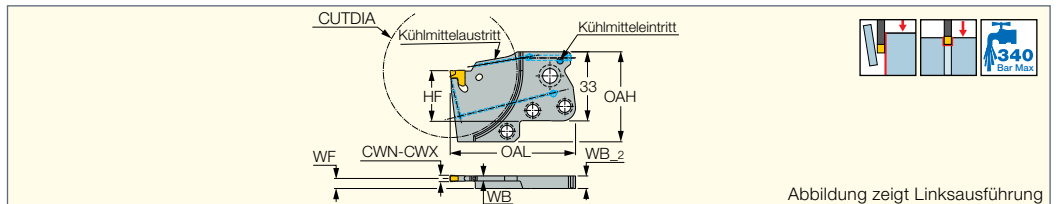


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Schneideinsatz	
TAGPAD-XL 2R/L-D65-JHP	1.80	2.40	5.20	1.60	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3L-D65-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	59.90	43.0	34.0	65.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D82-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	70.40	43.0	34.0	82.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4L-D52-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4L-D65-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4L-D82-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	70.00	43.0	34.0	82.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D102-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	83.00	43.0	34.0	102.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

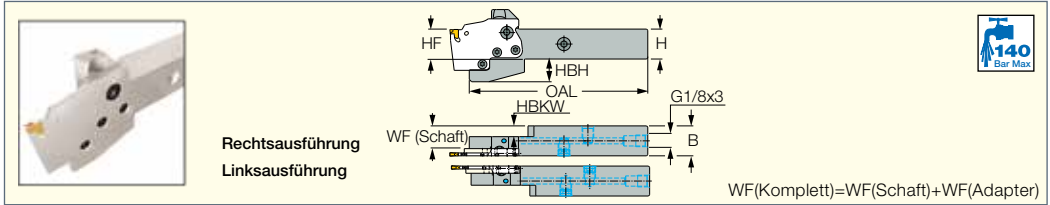
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe Seiten: ABC MAHDR-#-XL-JHP (532) • BI## MAHD#-#-XL-JHP (525) • BMT## MAHD#-#-XL-JHP (520) • C# MAHD#-#-XL-JHP (523) • HSK T ## MAHD#-#-XL-JHP (524) • MA##### MAHD#-#-XL-JHP (522) • MAHR/L-MG-XL-JHP (457) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (457) • MI## MAHD#-#-XL-JHP (526) • MORI## MAHD#-#-XL-JHP (521) • NT## MAHD#-#-XL-JHP (527) • OKUMA # MAHD#-#-XL-JHP (528) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (531) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (530) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (531) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (529) • V## MAHD-XL-JHP (530) • VDI##### MAHD#-#-XL-JHP (518) • VDI###-P MAHD#-#-XL-JHP (519)

MAHR/L-MG-XL-JHP
 Werkzeughalter mit zielgerichteter
 Kühlmittelzuführung
 für MODULAR-GRIP-Adapter



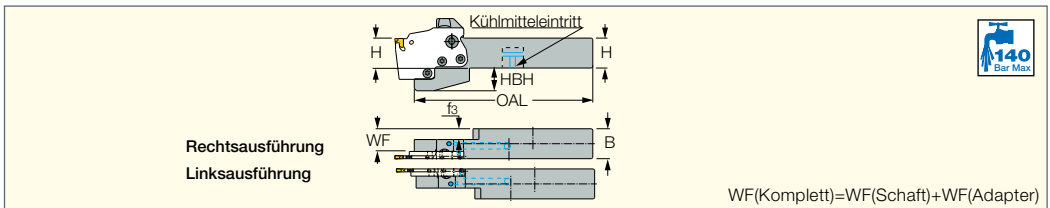
Bezeichnung	H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	20.0	20.0	149.10	24.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	25.0	25.0	149.10	19.0	19.0	9.00

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492
 Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-XL-JHP (456)

Ersatzteile

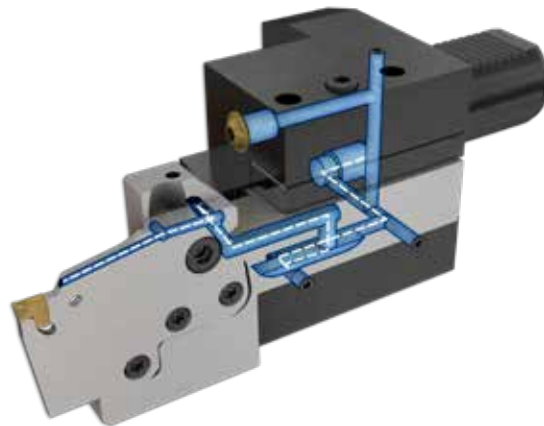
Bezeichnung						
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG 1/8BSP TL360
MAHL 25-MG-XL-JHP	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG 1/8BSP TL360
MAHR 25-MG-XL-JHP	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG 1/8BSP TL360

MAHR/L-MG-XL-JHP-MC
 Werkzeughalter mit zielgerichteter
 Kühlmittelzuführung für
 MODULAR-GRIP-Adapter



Bezeichnung	H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
MAHR/L 20-MG-XL-JHP-MC	20.0	20.0	116.10	10.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP-MC	25.0	25.0	114.00	10.0	19.0	9.00

• CDX siehe Adapterabmessungen.
 Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-XL-JHP (456)
 Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.

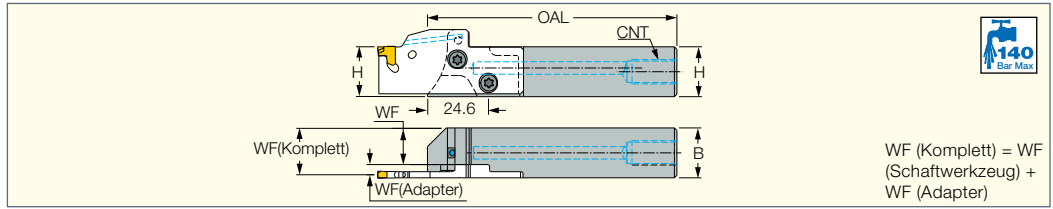


Ersatzteile

Bezeichnung					
MAHR/L-MG-XL-JHP-MC	SR M6X14-XT DIN 912	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	OR 5X1N

NMAHR/L-JHP

Halter mit zielgerichteter
Kühlmittelzufuhr für
MODULAR-GRIP-Adapter







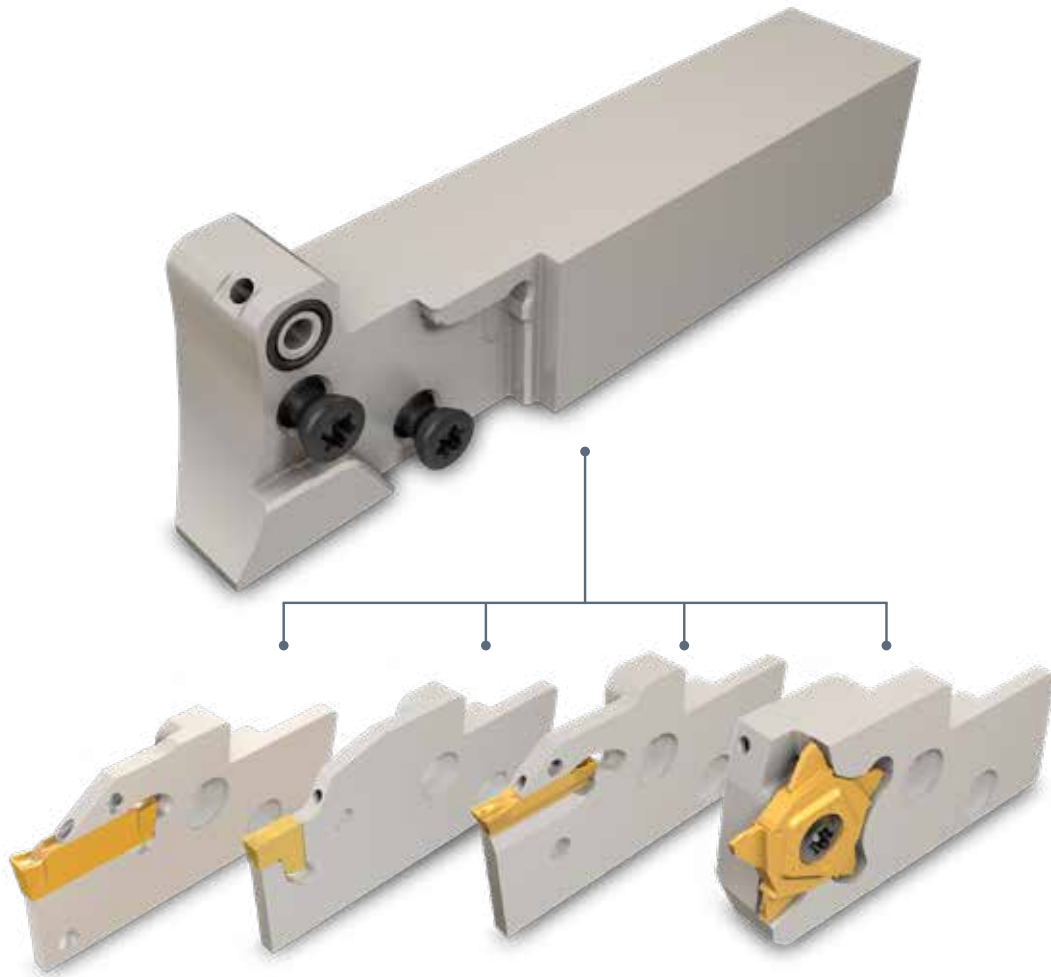
WF (Komplett) = WF
(Schaftwerkzeug) +
WF (Adapter)

Bezeichnung	H	B	OAL	WF	CNT
NMAHR/L 20-MG-JHP	20.0	20.0	100.00	14.70	G1/8
NMAHR/L 25-MG-JHP	25.0	25.0	100.00	19.70	G1/8

Werkzeuge siehe Seiten: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • PCAD RE/LE-JHP (301) • TGAD RE/LE-JHP (455)

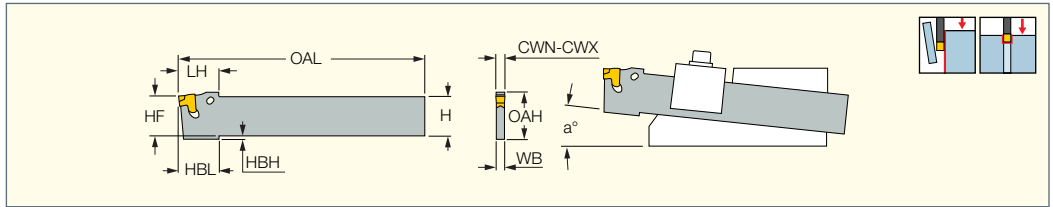
Ersatzteile


Bezeichnung				
NMAHR/L-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N



TGFS

Schneidenträger für den Einsatz auf Mehrspindlern - ersetzen auf HSS- und gelötete Werkzeuge



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	WB	OAL	OAH	HF	LH	HBL	HBH	CUTDIA	a°	Schneideinsatz	
TGFS 0-17-2	1.80	2.40	17.2	1.65	110.00	17.2	17.2	-	18.00	1.8	35.0	0	TAG 2	ETG 2*
TGFS 0-17-3	2.80	3.50	17.2	2.50	110.00	19.0	17.2	-	18.00	1.8	60.0	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-2	1.80	2.40	17.4	1.65	110.00	18.9	17.5	18.0	18.00	1.5	35.0	5	TAG 2	ETG 2*
TGFS 5-17-3	2.80	3.50	17.4	2.50	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-4	3.70	4.50	17.4	3.40	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-2	1.80	2.40	22.2	1.65	150.00	23.8	22.4	18.0	-	-	50.0	5	TAG 2	ETG 2*
TGFS 5-22-3	2.80	3.50	22.2	2.50	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	75.0	5	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-4	3.70	4.50	22.2	3.40	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	80.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-28-4	3.70	4.50	28.6	3.40	150.00	30.4	28.7	18.0	-	-	100.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

TGTR/L-IQ

Kompaktklemmhalter zum Ab- und Einstecken mit TANG-GRIP-Schneideinsätzen

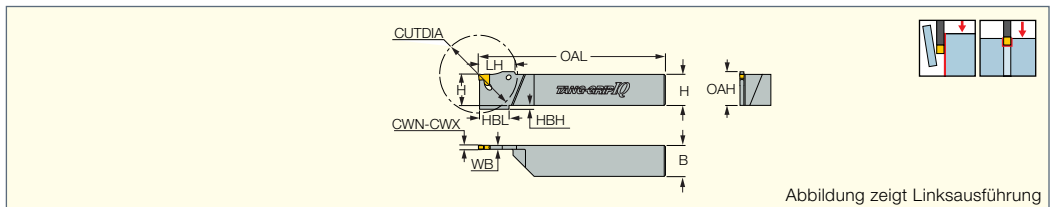



Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBL	HBH	CUTDIA	Schneideinsatz	
TGTR/L 1010-1.4-IQ	1.40	1.45	10.0	10.0	1.05	140.00	15.0	-	15.50	5.0	20.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.4-IQ	1.40	1.45	12.0	12.0	1.05	140.00	12.0	-	16.00	3.0	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.4-IQ	1.40	1.45	16.0	16.0	1.05	140.00	16.0	-	16.00	-	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 2020-1.4-IQ	1.40	1.45	20.0	20.0	1.05	140.00	20.0	-	16.00	-	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-1.6-IQ	1.60	1.64	10.0	10.0	1.30	120.00	-	-	16.00	5.0	28.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.6-IQ	1.60	1.64	12.0	12.0	1.30	120.00	-	-	16.00	3.0	32.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.6-IQ	1.60	1.64	16.0	16.0	1.30	120.00	-	-	16.00	-	35.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-2-IQ	1.80	2.40	10.0	10.0	1.65	150.00	15.0	-	15.50	5.0	28.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1212-2-IQ	1.80	2.40	12.0	12.0	1.65	150.00	15.0	-	17.00	3.0	32.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1612-2-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	12.0	1.65	120.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1616-2-IQ	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	150.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 2012-2-IQ	1.80	2.40	20.0	12.0	1.65	125.00	20.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1212-3-IQ	2.80	3.50	12.0	12.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	7.0	32.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1612-3-L120-IQ	2.80	3.50	16.0	12.0	2.50	120.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1616-3-IQ	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2012-3-IQ	2.80	3.50	20.0	12.0	2.50	125.00	20.0	-	19.00	-	43.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-IQ	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.50	21.7	23.4	19.00	-	54.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-3-IQ	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.50	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR 2525K-3 ⁽¹⁾	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-4-IQ	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.50	21.7	23.4	19.00	-	57.0	TAG 4	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-4-IQ	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.50	26.7	23.4	19.00	-	65.0	TAG 4	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-5-IQ	4.70	5.50	20.0	20.0	4.00	120.00	21.7	-	19.00	-	57.0	TAG 5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-5-IQ	4.70	5.50	25.0	25.0	4.00	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG 5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-6-IQ	5.70	6.50	25.0	25.0	5.20	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG 6	ETG 5-7*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mit Kühlmittelzufuhr

⁽²⁾ Mindestschnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)



TGTR/L-IQ-2Z

Kompaktklemmhalter mit 2 Plattensitzen zum Ab- und Einstechen mit TANG-GRIP-Schneideinsätzen

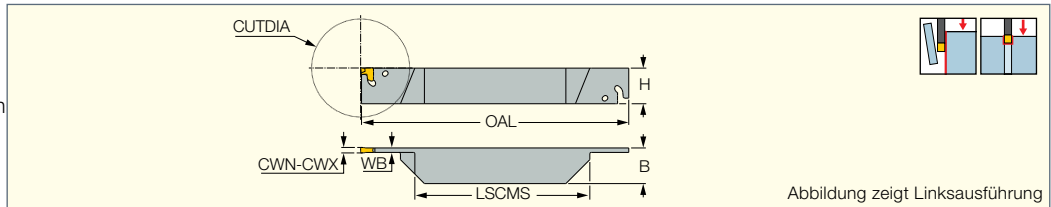


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LSCMS	Schneideinsatz	
TGTR/L 2020-3-IQ-2Z	2.80	3.50	54.0	20.0	20.0	2.50	150.00	98.90	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-3-IQ-2Z	2.80	3.50	56.0	25.0	25.0	2.50	150.00	98.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-4-IQ-2Z	3.70	4.50	57.0	20.0	20.0	3.40	150.00	95.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-4-IQ-2Z	3.70	4.50	65.0	25.0	25.0	3.40	150.00	88.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)



TGTR/L-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen

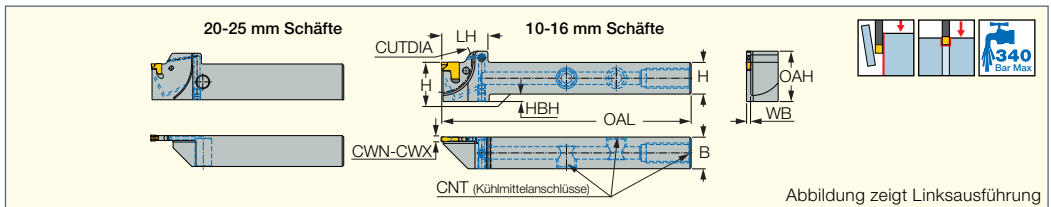


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CNT	CUTDIA	Schneideinsatz
TGTR/L 1010-2JHP	1.80	2.50	10.0	10.0	1.72	100.00	19.5	18.5	5.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1212-2JHP	1.80	2.50	12.0	12.0	1.72	100.00	19.5	18.5	3.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1616-2JHP	1.80	2.50	16.0	16.0	1.72	120.00	21.5	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 2012-2JHP	1.80	2.50	20.0	12.0	1.72	120.00	25.6	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 1616-3JHP	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	120.00	24.5	25.5	3.0	UNF 5/16-24	35.0	TAG 3
TGTR/L 2020-3JHP	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG 3
TGTR/L 2525-3JHP	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG 3
TGTR/L 2020-4JHP	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG 4
TGTR/L 2525-4JHP	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG 4

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

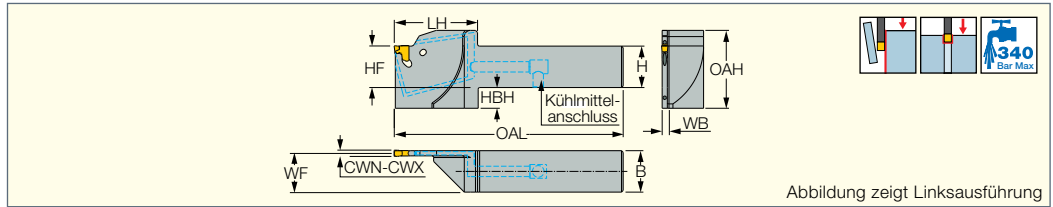
Bezeichnung	70 bar	100 bar	140 bar
	Liter/min	Liter/min	Liter/min
TGTR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
TGTR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13
TGTR/L...-4JHP	7-9	9-11	11-13

Ersatzteile

Bezeichnung					
TGTR/L 1010-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16XUNF-TL-S		HW 5/32"
TGTR/L 1212-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2012-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-3JHP	ETG 3-4-SH*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2020-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360		HW 5.0	
TGTL 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"
TGTR 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 5/16UNF TL360		
TGTR/L 2020-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360		HW 5.0	
TGTR/L 2525-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"

* Optional, bitte separat bestellen.

TGTR/L-JHP-MC
Klemmhalter mit zielgerichteter
Kühlmittelzuführung für
TANG-GRIP-Schneideinsätze
zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	HF	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CUTDIA ⁽³⁾	Schneideinsatz
TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC	1.80	2.50	20.0	20.0	20.0	1.72	99.00	25.7	29.0	-	42.0	TAG 2
TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	110.50	37.6	40.5	10.0	65.0	TAG 3
TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	119.00	38.8	49.0	10.0	82.0	TAG 3
TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	126.00	37.6	41.0	5.0	65.0	TAG 3
TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	134.50	38.8	49.5	5.0	82.0	TAG 3

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 484-492

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximaler Bearbeitungsdurchmesser


Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe: V-ASH-MC (532)

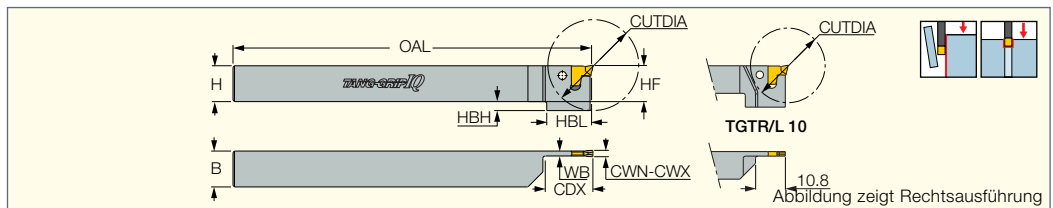
Werkzeughalter siehe Seiten: 532, 675, 678-680.


Ersatzteile

Bezeichnung	
TGTL 2020-D42-2-JHP-MC	ETG 2*
TGTR 2020-D42-2-JHP-MC	ETG 2*
TGTL 2020-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR 2020-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTL 2020-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR 2020-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTL 2525-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR 2525-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTL 2525-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR 2525-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*

* Optional, bitte separat bestellen.

TGTR/L-2T.SH-L120
Kurze Kompaktklemmhalter
zum Ab- und Einstechen mit
TANG GRIP-Schneideinsätzen
auf Langdrehmaschinen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	HF	B	WB	OAL	HBL	HBH	D _{min} ⁽³⁾	CUTDIA ⁽⁴⁾	
TGTR/L 1010-2T10SH-L120-IQ	1.80	2.50	10.0	10.1	10.0	1.65	120.00	15.0	5.0	10.00	26.0	ETG 2-SH-T*
TGTR/L 1212-2T15SH-L120-IQ	1.80	2.50	12.0	12.1	12.0	1.65	120.00	15.0	3.0	15.00	30.0	ETG 2-SH-T*
TGTR/L 1616-2T18SH-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	16.1	16.0	1.65	120.00	-	-	18.00	36.0	ETG 2-SH-T*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽⁴⁾ Zum Abstechen

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464)

• TAG R/L-J/JS (466)



TGTR/L-D

Kompaktklemmhalter mit verstärkten Schneidenträgern zum Ab- und Einstechen mit TANG-GRIP-Schneideinsätzen, vor allem für Maschinen mit Abgreifspindel

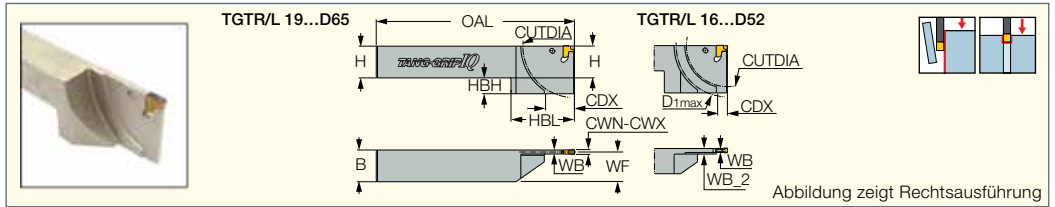


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	WB	WB_2	OAL	HBL	WF	HBH	CUTDIA	D1 max	CDX	Schneideinsatz	
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	2.00	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	3.50	125.00	40.0	15.20	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	2.00	1.80	2.40	20.0	20.0	1.65	-	125.00	40.0	19.20	10.0	65.0	-	18.00	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	3.00	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	3.50	125.00	40.0	14.80	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	3.00	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	-	125.00	40.0	18.80	10.0	65.0	-	18.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

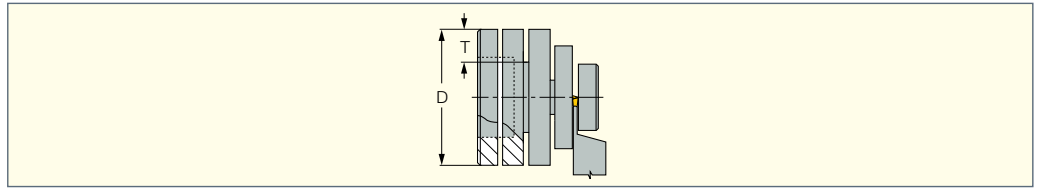
Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Stechtiefenbereich

DGTR/L-D

Stechtiefe abhängig vom Werkstückdurchmesser

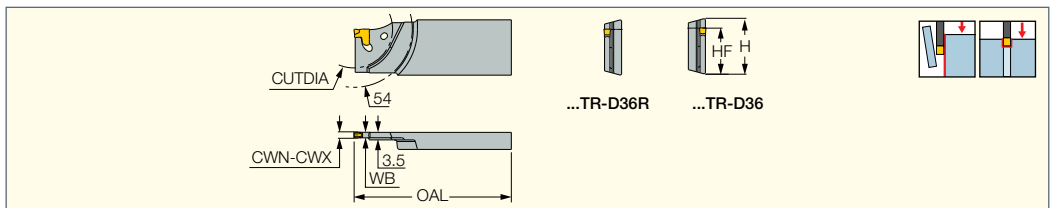


Bezeichnung	T _{max}									
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	20	25	19	16	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	20	25	20	17	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20



TGFHL-TR

Verstärkte Schneidenträger für TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Einsatz auf Traub- und Index-Maschinen



Bezeichnung	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	OAL	HF	CUTDIA	Schneideinsatz	
TGFHL 26-2TR-D36	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG 2	ETG 2*
TGFHL 26-2TR-D36R	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG 2	ETG 2*
TGFHL 26-3TR-D36	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFHL 26-3TR-D36R	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

• User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

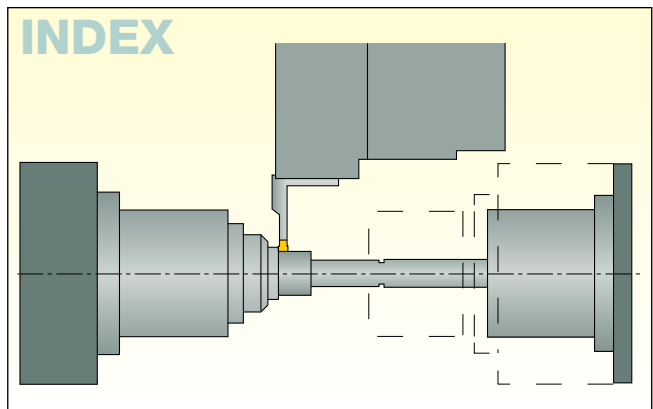
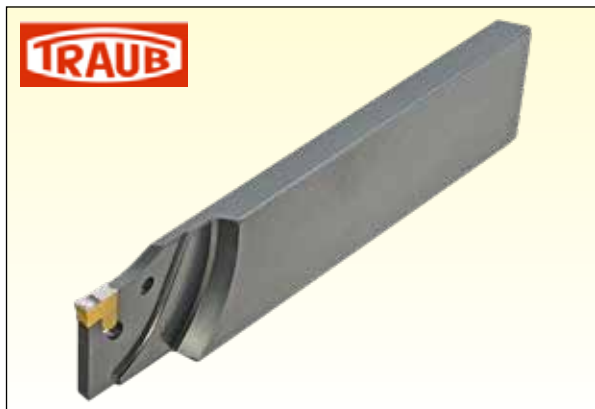
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

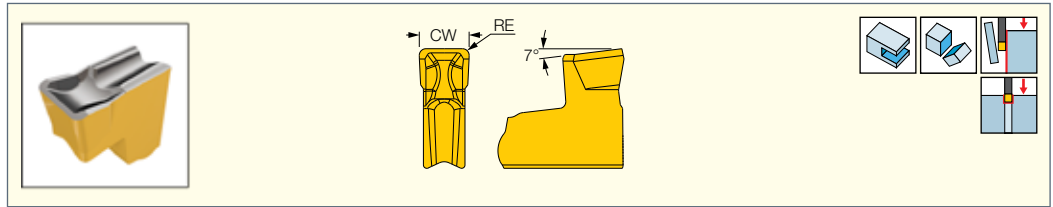
• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe Seiten: SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)



TAG N-HF

Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen für hohe Vorschübe. Für harte Werkstückstoffe und schwierige Anwendungsfälle.



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC808	
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	•	•	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40

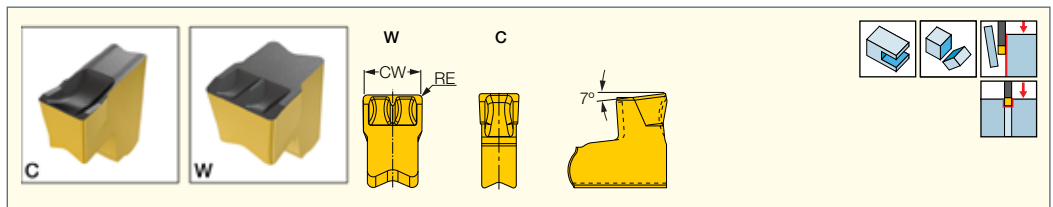
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

TAG N-C/W/M

Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Stangen und harten Werkstückstoffen sowie für schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter										Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	
TAG N1.4C	1.40	0.04	0.16										•	0.04-0.10
TAG N1.6C	1.60	0.04	0.16	•					•					0.04-0.14
TAG N2C	2.00	0.04	0.20	•		•	•	•	•		•	•		0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16	•					•					0.06-0.18
TAG N3CB ⁽¹⁾	3.00	0.04	0.35	•					•					0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.04	0.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
TAG N3M ⁽²⁾	3.05	0.04	0.20	•						•				0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.04	0.20	•						•				0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.04	0.24	•	•	•	•	•	•	•		•	•	0.10-0.30
TAG N4CB ⁽¹⁾	4.00	0.04	0.40	•						•				0.10-0.33
TAG N4M ⁽²⁾	4.00	0.04	0.24	•						•				0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.04	0.24	•						•				0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.04	0.30	•						•				0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.04	0.25	•						•				0.10-0.35
TAG N6.3C	6.30	0.04	0.35	•						•				0.15-0.40
TAG N7W	7.00	0.08	0.50	•						•				0.18-0.40
TAG N8C	8.00	0.10	0.50	•						•				0.20-0.70
TAG N9.5C	9.50	0.10	0.50	•						•				0.25-0.80
TAG N9.5W	9.50	0.05	0.50	•						•				0.22-0.80
TAG N12.7W	12.70	0.10	0.85	•						•				0.30-0.80

• Für IC20 sind die Vorschubwerte um 50 % zu reduzieren. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Größere Eckenradien für unterbrochenen Schnitt und Hochvorschubbearbeitungen.

⁽²⁾ Ähnlich dem C-Typ, mit modifizierter Schneidkante; für bessere Spankontrolle bei mittlerem Vorschub.

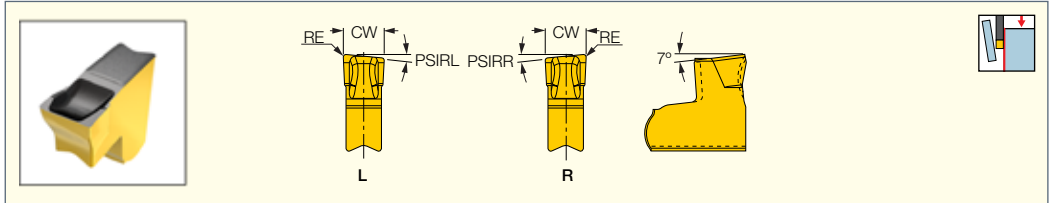
⁽³⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: ADMP D45 (472) • Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGBHR/L (316) • TGBHR/L-JHP (317) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGSU (417) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)



TAG R/L-C

Einseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Stangen, harten Werkstückstoffen und für schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	PSIRR	PSIRL	IC830	IC928	IC808	IC908	IC30N	
TAG L2C-6D	2.05	0.10	0.20	-	6.0	●		●			0.04-0.12
TAG R2C-6D	2.05	0.10	0.20	6.0	-	●		●			0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.10	0.16	8.0	-			●			0.05-0.13
TAG L3C-6D	3.00	0.10	0.20	-	6.0	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-6D	3.00	0.10	0.20	6.0	-	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.10	0.20	8.0	-					●	0.06-0.16
TAG L3C-15D	3.00	0.10	0.20	-	15.0	●	●	●	●		0.08-0.16
TAG R3C-15D	3.00	0.10	0.20	15.0	-	●	●	●	●		0.08-0.16
TAG L4C-4D	4.05	0.10	0.24	-	4.0	●		●			0.08-0.20
TAG R4C-4D	4.05	0.10	0.24	4.0	-	●	●	●	●		0.08-0.20
TAG L5C-4D	5.05	0.10	0.25	-	4.0	●		●			0.10-0.25
TAG R5C-4D	5.05	0.10	0.25	4.0	-	●		●			0.10-0.25
TAG L6.3C-4D	6.35	0.10	0.35	-	4.0	●		●			0.12-0.30
TAG R6.3C-4D	6.35	0.10	0.35	4.0	-	●		●			0.12-0.30

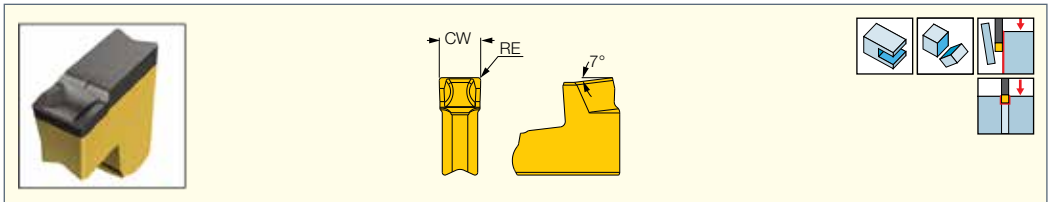
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)



TAG N-MF

Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl und legiertem Stahl mit mittlerem Vorschub



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
TAG N2MF	2.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.04-0.12
TAG N3MF	3.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.05	0.25	●	●	●	●	●	0.07-0.22
TAG N5MF	5.00	0.05	0.25	●				●	0.08-0.25

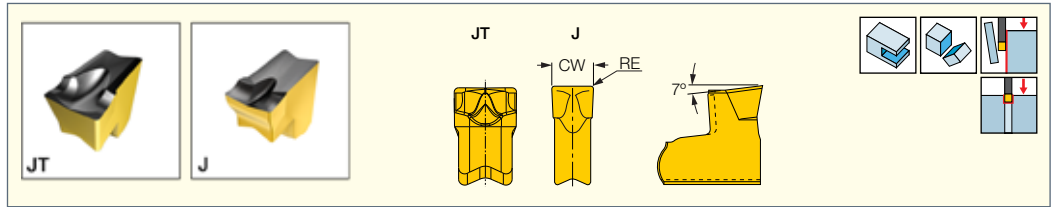
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-2T.SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

TAG N-J/JS/JT

Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von weichen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter									Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC807	
TAG N1.4J	1.40	0.16	0.04	0.03	●					●			●	0.03-0.10
TAG N1.6J	1.60	0.16	0.04	0.03	●					●			●	0.03-0.12
TAG N2J	2.00	0.20	0.04	0.04	●		●	●	●	●		●	●	0.04-0.12
TAG N2JS ⁽¹⁾	2.00	0.02	0.04	0.02	●					●				0.03-0.08
TAG N2JT	2.00	0.20	0.04	0.04	●	●		●		●	●			0.04-0.10
TAG N3J	3.05	0.20	0.04	0.03	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.16
TAG N3JS ⁽¹⁾	3.05	0.02	0.04	0.02	●					●				0.04-0.10
TAG N3JT	3.05	0.20	0.04	0.03	●			●		●	●			0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.04	0.03						●				0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.04	0.03	●	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.04	0.03	●			●		●	●			0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.04	0.04	●					●				0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.04	0.04	●					●	●			0.06-0.22
TAG N6.3J	6.35	0.34	0.04	0.04	●					●				0.06-0.22
TAG N6.3JT	6.35	0.34	0.04	0.04	●						●			0.08-0.25
TAG N7JT	7.05	0.50	0.04	0.04	●					●				0.10-0.28

• Der JT-Spanformer entspricht im wesentlichen dem J-Spanformer, verfügt jedoch über eine verstärkte, negative vordere Schneidkante; empfohlen für weiche Werkstückstoffe bei mittlerem Vorschub.

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Scharfe Schneidkanten, nicht geeignet für TGFS-Schlitzfräser.

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽³⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

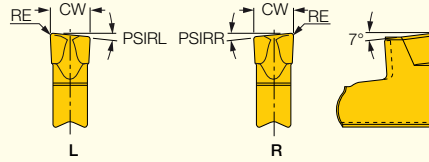
Werkzeuge siehe Seiten: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGBHR/L (316) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGSU (417) • TGTR/L-2T.SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)





TAG R/L-J/JS

TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Abstechen von weichen Werkstückstoffen, Rohren, kleinen Durchmessern und dünnwandigen Bauteilen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	PSIRL	PSIRR	IC830	IC928	IC808	IC908	IC807	
TAG L1.4J-8D	1.40	0.16	8.0	-	●		●		●	0.03-0.08
TAG R1.4J-8D	1.40	0.16	-	8.0	●		●		●	0.03-0.08
TAG L1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	10.0	-	●		●		●	0.02-0.06
TAG R1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	-	10.0	●		●		●	0.02-0.06
TAG L2J-6D	2.00	0.20	6.0	-	●		●			0.03-0.10
TAG R2J-6D	2.00	0.20	-	6.0	●		●			0.03-0.10
TAG L2JS-6D (1)	2.00	0.02	6.0	-	●		●			0.02-0.08
TAG R2JS-6D (1)	2.00	0.02	-	6.0	●		●			0.02-0.08
TAG L2J-15D	2.00	0.20	15.0	-	●		●			0.03-0.08
TAG R2J-15D	2.00	0.20	-	15.0	●		●			0.03-0.08
TAG L2JS-15D (1)	2.00	0.02	15.0	-	●		●			0.02-0.06
TAG R2JS-15D (1)	2.00	0.02	-	15.0	●		●			0.02-0.06
TAG L3J-6D	3.00	0.20	6.0	-	●	●	●		●	0.04-0.14
TAG R3J-6D	3.00	0.20	-	6.0	●	●	●		●	0.04-0.14
TAG L3JS-6D (1)	3.00	0.02	6.0	-	●		●			0.03-0.10
TAG R3JS-6D (1)	3.00	0.02	-	6.0	●		●			0.03-0.10
TAG L3J-15D	3.00	0.20	15.0	-	●	●	●		●	0.04-0.12
TAG R3J-15D	3.00	0.20	-	15.0	●	●	●		●	0.04-0.12
TAG L3JS-15D (1)	3.00	0.02	15.0	-	●		●			0.03-0.08
TAG R3JS-15D (1)	3.00	0.02	-	15.0	●		●			0.03-0.08
TAG L4J-4D	4.00	0.24	4.0	-	●		●			0.04-0.15
TAG R4J-4D	4.00	0.24	-	4.0	●	●	●		●	0.04-0.15
TAG L5J-4D	5.05	0.25	4.0	-	●		●			0.05-0.18
TAG R5J-4D	5.05	0.25	-	4.0	●		●			0.05-0.18
TAG L6.3J-4D	6.35	0.35	4.0	-	●		●			0.05-0.20
TAG R6.3J-4D	6.35	0.35	-	4.0	●		●			0.05-0.20

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

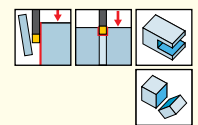
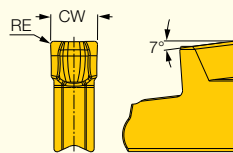
(1) Scharfe Schneidkanten, nicht geeignet für TGSF-Schlitzfräser.

Werkzeuge siehe Seiten: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGBHR/L (316) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGSU (417) • TGTR/L-2T.SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)



TAG N-LF

Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL(1)	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
TAG N2LF	2.00	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.03-0.08
TAG N3LF	3.00	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.04-0.10

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

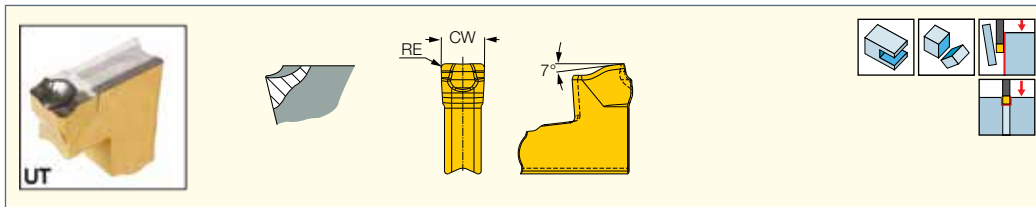
(1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)

(2) Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-2T.SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP (461)

TAG N-UT

Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Cr-Ni-Legierungen, zähen, langspanenden Werkstückstoffen und kohlenstoffarmem Stahl mit niedrigem Vorschub



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	IC830	IC808	IC908	
TAG N2UT	2.00	0.20	0.04	0.040	●	●	●	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	0.04	0.040	●	●		0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.18
TAG N6UT	6.00	0.85	0.04	0.040			●	0.06-0.22

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

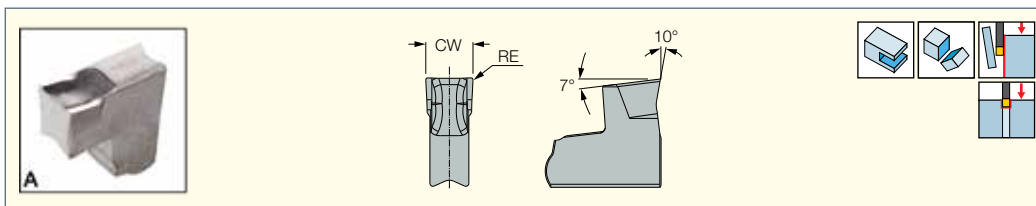
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGBHR/L (316) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

TAG N-A

Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Aluminium



Bezeichnung	Abmessungen				IC20	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)		
TAG N2A	2.00	0.20	0.04	0.04	●	0.02-0.10
TAG N3A	3.00	0.20	0.04	0.04	●	0.03-0.14
TAG N4A	4.00	0.24	0.04	0.03	●	0.03-0.16

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

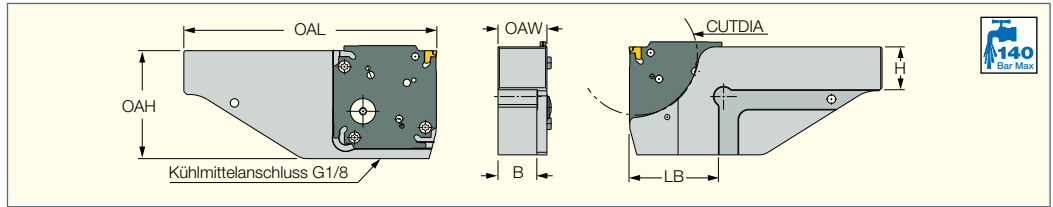
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)



TGTBQ-JHP

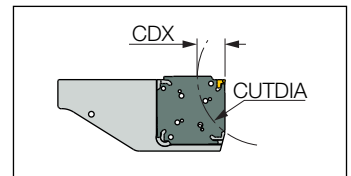
Spannschäfte für quadratische Schneidträger (TANG-F-GRIP und Do-F-GRIP) zum Ab- und Einstecken



Bezeichnung	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0

Übersicht Schnitttiefe beim Einstecken in Abhängigkeit der Bauteildurchmesser.

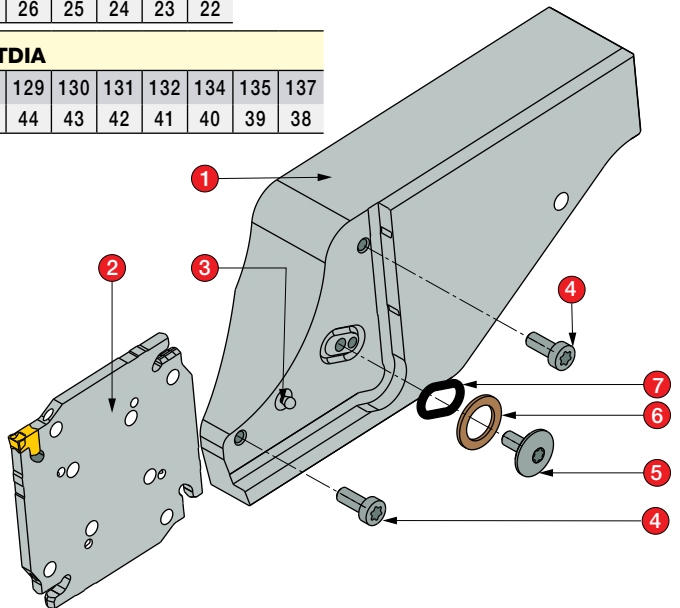
Bezeichnung	Bauteildurchmesser CUTDIA																	
	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D52-JHP	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
Schnitttiefe CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



Bezeichnung	Bauteildurchmesser CUTDIA															
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
Schnitttiefe CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

Bezeichnung	Bauteildurchmesser CUTDIA																
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
Schnitttiefe CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

1. Spannschaft: TGTBQ...D...
2. Schneidträger: T/DGAQ...
3. Klemmstift: Side thrust Pin 3mm
4. Schraube: SR M4x10 ISO 14580
5. Schraube: SR M4x9-Seal-JHP
6. Dichtungsring: CSW 1/8"
7. O-Ring: O-ring 10x2 NBR

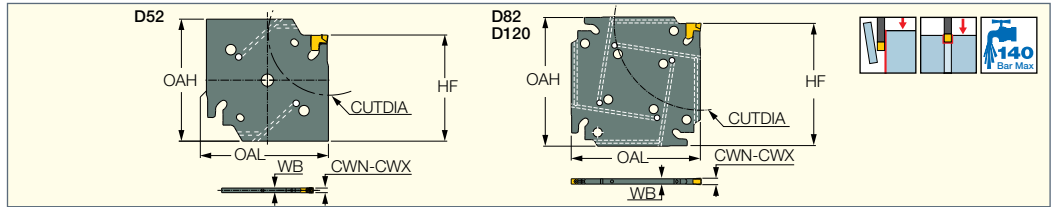


Ersatzteile

Bezeichnung					
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	T-20/5	SIDE THRUST PIN 3 mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10

TGAQ-JHP

Schneidenträger zum Ab- und Einstechen für TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	HF	CUTDIA
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0




⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
TGAQ D52/82/-2...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D52/82/120-3...-JHP			
TGAQ D52/82/120-4...-JHP	6-7	7-8	8-9
TGAQ D120-5-JHP			

Ersatzteile

Bezeichnung			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*

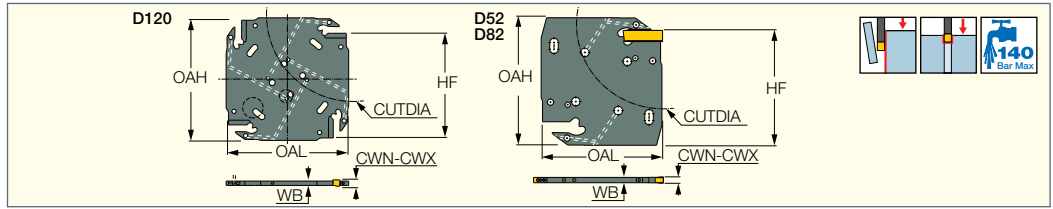
* Optional, bitte separat bestellen.





DGAQ-JHP

Schneidenträger zum Ab- und Einstechen für DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	HF	CUTDIA
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0
DGAQ D82-3-2Z-JHP	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0
DGAQ D82-4-2Z-JHP	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0
DGAQ D82-5-2Z-JHP	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0

• Bei der Verwendung von 2 und 3 mm breiten zweiseitigen Schneideinsätzen ist die Stechtiefe auf bis zu 19 mm begrenzt. Für größere Stechtiefen sind einseitige DGNM-Schneideinsätze zu verwenden.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
DGAQ D52-2-2Z-JHP			
DGAQ D52/82-3-2Z-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D52/82/120-4-...-JHP			
DGAQ D82/120-5-...-JHP	6-7	7-8	8-9

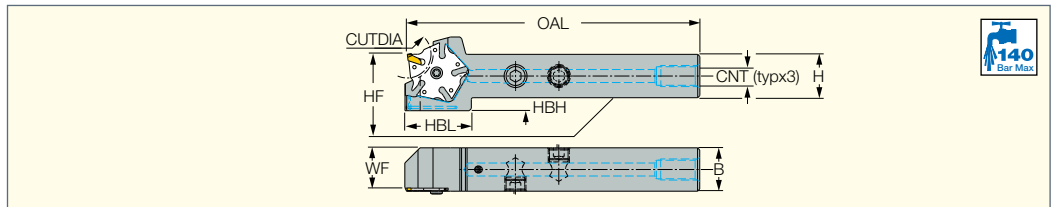
Ersatzteile

Bezeichnung			
DGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A
DGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A
DGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D82-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D82-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D82-5-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

* Optional, bitte separat bestellen.



THMPR/L D22-JHP
Halter mit zielgerichteter
Kühlmittelzufuhr für pentagonale
SLIM-GRIP-Adapter

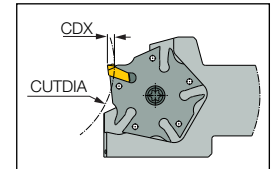


Bezeichnung	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 16-D22-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	14.60	22.0	135.00	29.6	UNF 5/16-24
THMPR/L 20-D22-JHP	20.0	20.1	6.0	20.0	18.60	22.0	135.00	29.6	G1/8





Werkzeuge siehe Seite: ADMP D22 (471)

Bauteildurchmesser (CUTDIA) in Abhängigkeit zur Schnitttiefe (CDX)

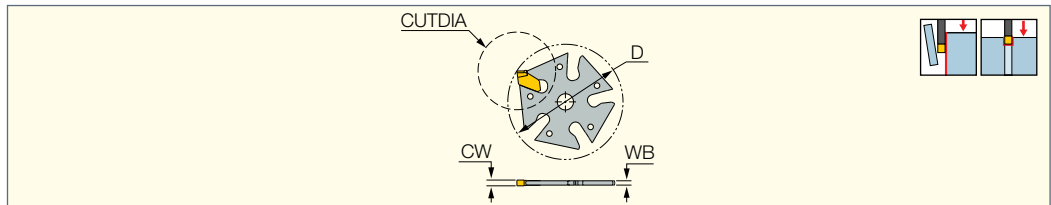
CDX	≤2.0	≤3.0	≤4.0	≤5.0	≤6.0	≤7.0	≤8.0	≤11.0
CUTDIA	85	80	75	70	65	60	55	50



Ersatzteile

Bezeichnung				
THMPR 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4x8 DIN912	HW 3.0
THMPL 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5
THMPR 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5

ADMP D22
Adapter zum Ab- und Einstecken
mit 5 Plattensitzen für SLIM-
GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CW	WB	D	CUTDIA	Schneideinsatz
ADMP D22-1.2	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2
ADMP D22-1.6	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6

• User Guide siehe Seiten 484-492.

Werkzeughalter siehe Seite: THMPR/L D22-JHP (471)

Ersatzteile

Bezeichnung	
ADMP D22	ESG-SLM*

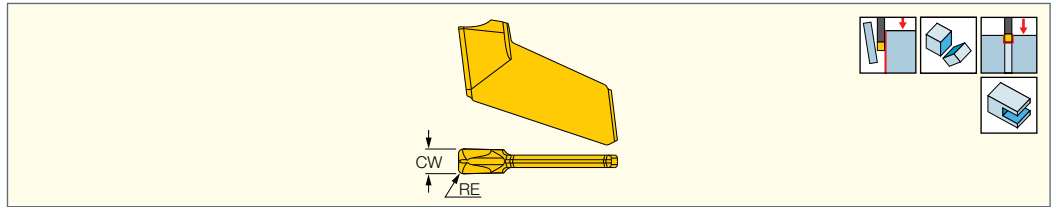
* Optional, bitte separat bestellen.



SLIMGRIP
NARROW INSERTS

GFT-J

Schneideinsätze zum Abstechen und Schlitzfräsen von weichen Werkstückstoffen



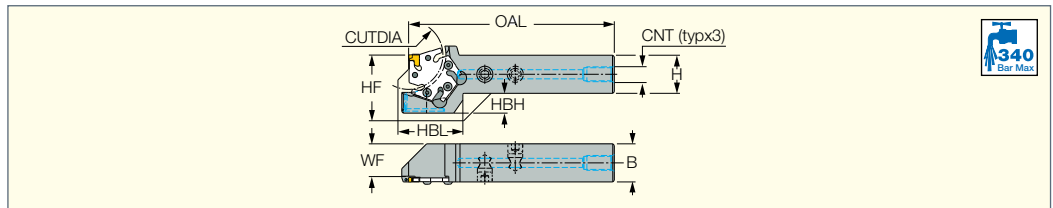
Bezeichnung	Abmessungen		Zäher ← Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	IC1028	IC1008	
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	●	●	0.03-0.08
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	●	●	0.03-0.10
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

LOGIQ5GRIP
PARTING & GROOVING

JETCUT

THMPR/L D45-JHP

Halter mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für pentagonale TANG-GRIP-Adapter



Bezeichnung	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 20-D45-JHP	20.0	20.1	18.0	20.0	17.35	45.0	135.00	35.6	G1/8
THMPR/L 25-D45-JHP	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8

Werkzeuge siehe Seite: ADMP D45 (472)

Ersatzteile

Bezeichnung				
THMPR/L D45-JHP	SR M3x8 ISO 14580 BLACK	T-10/5(e)	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0

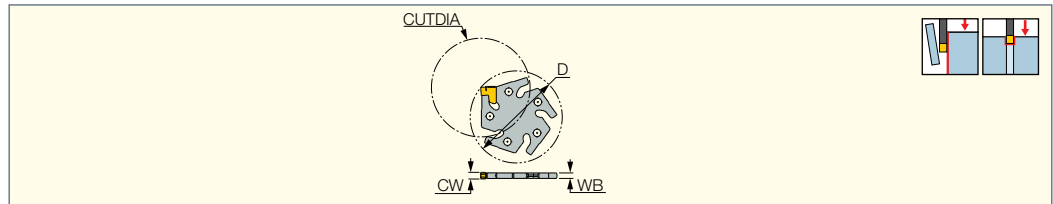
(e) Für ein optimales Anzugsdrehmoment verwenden Sie den optionalen SW4-FIX T10-Schraubenschlüssel.

LOGIQ5GRIP
PARTING & GROOVING

TANG-GRIP
PARTING LINE

ADMP D45

Adapter mit 5 Plattensitzen für TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	D	CUTDIA	Schneideinsatz
ADMP D45-2.0	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG 2
ADMP D45-3.0	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG 3

• User Guide siehe Seiten 484-492.

(1) Mindestschnittbreite

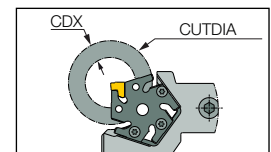
(2) Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467)

• TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Werkzeughalter siehe Seite: THMPR/L D45-JHP (472)

Bauteildurchmesser (CUTDIA) in Abhängigkeit zur Schnitttiefe (CDX)									
Tmax	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤22.5
Dmax	85	80	75	70	65	60	55	50	45



Ersatzteile

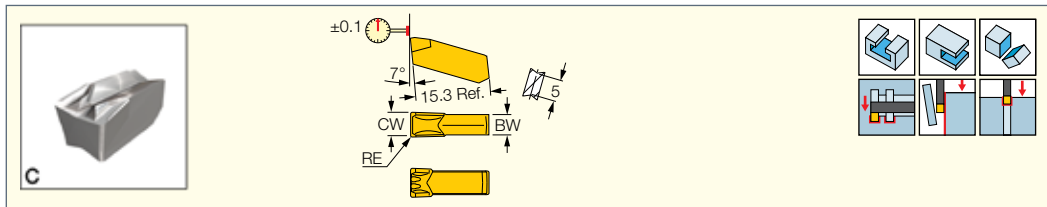
Bezeichnung	
ADMP D45-2.0	ETG 2*
ADMP D45-3.0	ETG 3-4-SH*

* Optional, bitte separat bestellen.

CUTGRIP

GIM-C

Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Rohren, harten Werkstückstoffen und bei schwierigen Anwendungsfällen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	BW	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	
GIM 3C	3.00	0.22	0.05	2.40	●	●	●	●	●	0.15-0.25
GIM 4C	4.00	0.25	0.05	3.40		●		●		0.15-0.25
GIM 5C	5.00	0.40	0.05	4.00	●	●	●	●	●	0.15-0.30
GIM 6C	6.00	0.40	0.05	4.80	●		●	●	●	0.15-0.30

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

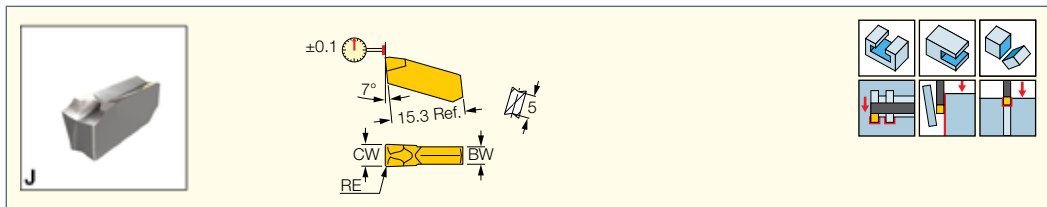
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIM-J

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von weichen Werkstückstoffen, Rohren und kleinen Durchmessern



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	BW	IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	
GIM 2.2J	2.20	0.17	0.05	1.70		●	●	●	●	●	0.06-0.13
GIM 3J	3.00	0.25	0.05	2.40	●	●	●	●	●	●	0.08-0.15
GIM 4J	4.00	0.25	0.05	3.20		●	●	●	●	●	0.08-0.18

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

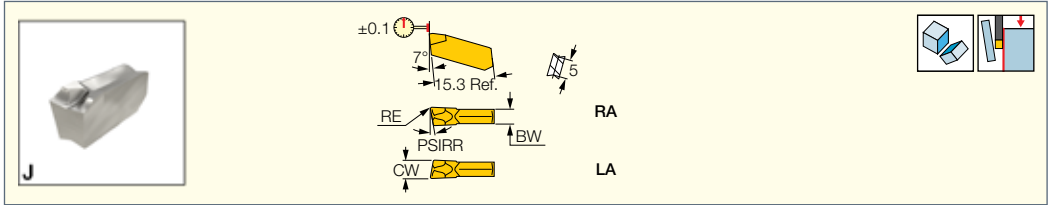
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)



CUTGRIP

GIM-J-RA/LA

Gesinterte, einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von weichen Werkstückstoffen, Rohren und kleinen Durchmessern



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	PSIRL	PSIRR	BW	IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	
GIM 2.2J-8LA	2.20	0.17	0.05	8.0	-	1.70		●		●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2J-8RA	2.20	0.17	0.05	-	8.0	1.70	●	●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15LA	2.20	0.02	0.05	15.0	-	1.70		●		●	●	●	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15RA	2.20	0.02	0.05	-	15.0	1.70	●	●	●	●	●	●	0.05-0.10
GIM 3J-4LA	3.00	0.22	0.05	4.0	-	2.40				●		●	0.05-0.12
GIM 3J-4RA	3.00	0.25	0.05	-	4.0	2.40		●	●	●		●	0.05-0.12
GIM 3J-8LA	3.00	0.25	0.05	8.0	-	2.40				●	●	●	0.05-0.12
GIM 3J-8RA	3.00	0.25	0.05	-	8.0	2.40	●	●	●	●	●	●	0.05-0.12
GIM 3JS-15LA	3.00	0.02	0.05	15.0	-	2.40		●	●	●		●	0.05-0.12
GIM 3JS-15RA	3.00	0.02	0.05	-	15.0	2.40		●	●		●	●	0.05-0.12
GIM 4J-6LA	4.00	0.25	0.05	6.0	-	3.20						●	0.08-0.15
GIM 4J-6RA	4.00	0.25	0.05	-	6.0	3.20				●		●	0.08-0.15

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

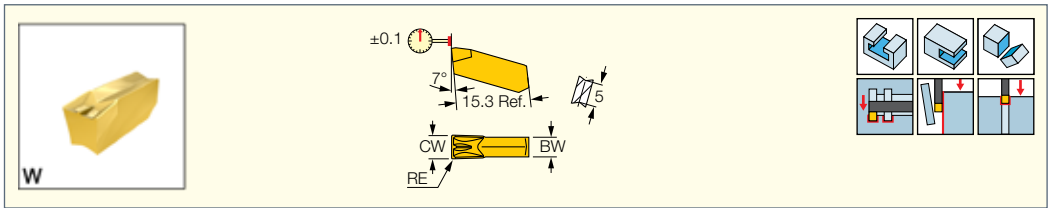
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPRL (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIM-W

Einseitige Schneideinsätze mit verstärkter Schneidenmitte zum Ab- und Einstechen bei schwierigen Abstechoperationen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	BW	IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20		
GIM 2.4	2.40	0.18	0.05	2.40				●	●	●	●	0.10-0.18
GIM 3	3.00	0.22	0.05	2.40		●	●	●	●	●	●	0.10-0.18
GIM 3.2	3.20	0.22	0.05	2.40	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.20
GIM 4	4.00	0.25	0.05	3.20	●	●	●	●	●	●	●	0.15-0.20

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

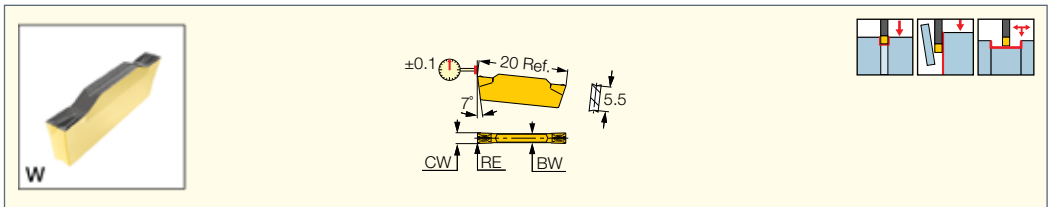
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPRL (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GDMW 2.4

Zweiseitige, gesinterte Schneideinsätze zum Außendrehen, Ab- und Einstechen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	D _{min} ⁽³⁾	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	
GDMW 2.4	2.40	0.18	0.04	0.030	2.00	18.00	●	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

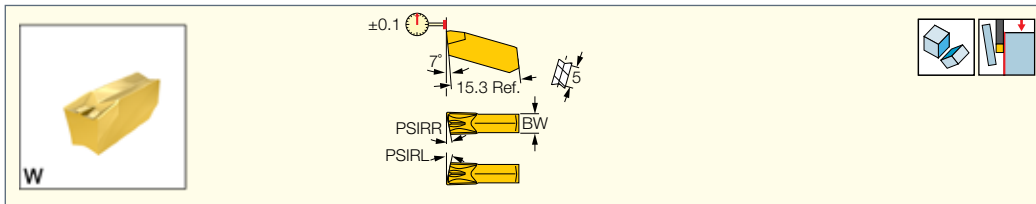
⁽³⁾ Maximale Schnitttiefe

Werkzeuge siehe Seiten: PADR/L (294) • PHGR/L (293) • PHSR/L (357)

CUTGRIP

GIM-W-RA/LA

Einseitige Schneideinsätze mit verstärkter Schneidenmitte zum Ab- und Einstechen bei schwierigen Abstechoperationen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	PSIRL	PSIRR	BW	IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20		
GIM 3-4LA	3.00	0.20	0.05	4.0	-	2.40		●			●	●	●	0.08-0.16
GIM 3-4RA	3.00	0.25	0.05	-	4.0	2.40	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.16
GIM 3-8LA	3.00	0.20	0.05	8.0	-	2.40		●			●	●	●	0.08-0.16
GIM 3-8RA	3.00	0.25	0.05	-	8.0	2.40	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.16
GIM 3S-15RA	3.00	0.22	0.05	-	15.0	2.40		●						0.08-0.16
GIM 3.2-4LA	3.20	0.22	0.05	4.0	-	2.50				●				0.08-0.16
GIM 3.2-4RA	3.20	0.22	0.05	-	4.0	2.50		●		●		●		0.08-0.16
GIM 3.2-8LA	3.20	0.22	0.05	8.0	-	2.50				●				0.08-0.16
GIM 3.2-8RA	3.20	0.22	0.05	-	8.0	2.50		●		●	●	●		0.08-0.16
GIM 4-4LA	4.00	0.25	0.05	4.0	-	3.20					●	●	●	0.10-0.16
GIM 4-4RA	4.00	0.25	0.05	-	4.0	3.20	●			●	●	●		0.10-0.16
GIM 4-8LA	4.00	0.25	0.05	8.0	-	3.20				●				0.10-0.16
GIM 4-8RA	4.00	0.25	0.05	-	8.0	3.20		●		●	●	●		0.10-0.16

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

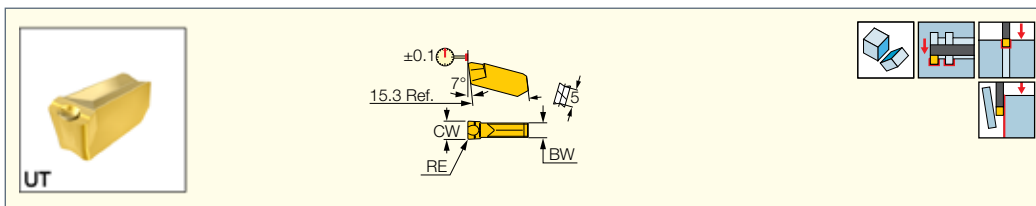
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIM-UT

Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von Cr-Ni-Legierungen und niedrig legierten Stählen mit niedrigen Vorschüben



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	BW	IC656	IC328	
GIM 4.6UT	4.60	0.60	0.03	3.80	●	●	0.03-0.10

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

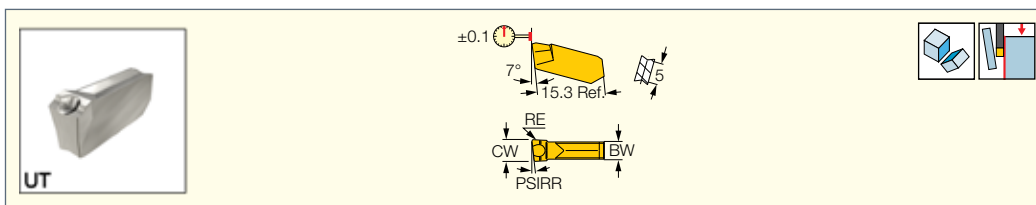
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIM-UT-RA/LA

Einseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Cr-Ni-Legierungen und niedrig legierten Stählen mit niedrigen Vorschüben



Bezeichnung	Abmessungen						Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	PSIRL	PSIRR	BW		IC328
GIM 3UT-1.5RA	3.12	0.25	0.03	-	1.5	2.50	●	0.03-0.10

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

PCHR/L-D-IQ

Klemmhalter für 5-schneidige
Schneideinsätze zum
Ab- und Einstechen

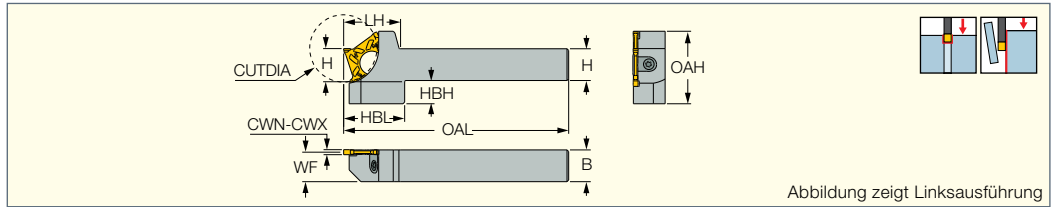


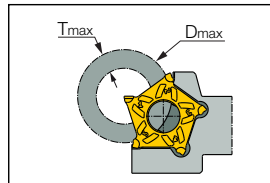
Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	H	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	HBH	OAH
PCHR/L 12-D22-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.40	22.0	100.00	26.9	25.70	8.0	25.5
PCHR/L 16-D22-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.40	22.0	120.00	26.9	23.20	4.0	25.5
PCHR/L 20-D22-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.40	22.0	120.00	26.9	-	-	25.5
PCHR/L 12-D22-3-IQ	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	22.0	120.00	19.7	20.00	11.0	25.5
PCHR/L 16-D22-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	22.0	120.00	19.7	20.00	7.0	25.5
PCHR/L 20-D22-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	22.0	120.00	19.7	-	-	25.5
PCHR/L 12-D32-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.50	32.0	100.00	28.4	29.50	14.0	33.6
PCHR/L 16-D32-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.50	32.0	120.00	28.4	29.50	10.0	33.6
PCHR/L 20-D32-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.50	32.0	120.00	28.4	29.50	6.0	33.6
PCHR/L 25-D32-2-IQ	25.0	25.0	2.00	2.40	24.50	32.0	120.00	28.4	-	-	33.6
PCHR/L 12-D32-3-IQ	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	32.0	100.00	26.0	32.00	16.0	32.6
PCHR/L 16-D32-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	32.0	120.00	26.0	32.00	12.0	32.6
PCHR/L 20-D32-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	32.0	120.00	26.0	32.00	8.0	32.6
PCHR/L 25-D32-3-IQ	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	32.0	120.00	26.0	-	-	32.6
PCHR/L 16-D40-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	40.0	135.00	33.3	36.80	17.0	43.5
PCHR/L 20-D40-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	40.0	135.00	33.3	35.60	13.0	43.5
PCHR/L 25-D40-3-IQ	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	40.0	135.00	33.3	33.60	8.0	43.5
PCHR/L 32-D40-3-IQ	32.0	32.0	3.00	3.20	30.70	40.0	135.00	33.3	-	-	43.5

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: PENTA D-N-C (478) • PENTA D-N-J (478) • PENTA D-N-PB (479) • PENTA D-R/L-C (479) • PENTA D-R/L-J (478) • PENTA D-R/L-PB (479)



Tmax abhängig von Dmax für PENTA D22

Tmax	T≤1.2	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤7.0	T≤9.0	T≤11.0
Dmax	N.L. ⁽¹⁾	600	130	60	40	30	25	22

Tmax abhängig von Dmax für PENTA D32





Tmax	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤16.0
Dmax	N.L. ⁽¹⁾	N.L. ⁽¹⁾	250	130	80	60	50	45	40	32

Tmax abhängig von Dmax für PENTA D40

Tmax	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤16.0	T≤20.0
Dmax	N.L. ⁽¹⁾	N.L. ⁽¹⁾	N.L. ⁽¹⁾	350	200	140	105	85	75	65	60	55	50	45	40

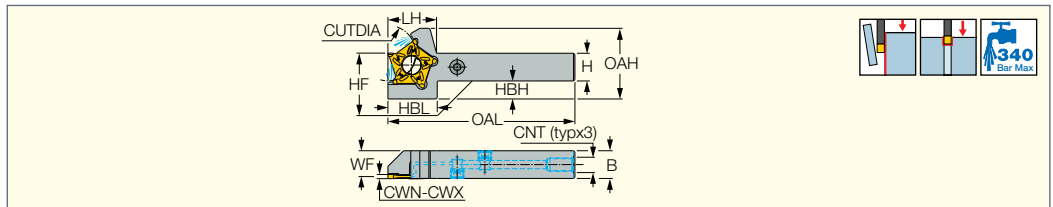
⁽¹⁾ kB = Keine Begrenzung

Ersatzteile

Bezeichnung				
PCHR/L 12-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 32-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD

PCHR/L-D-JHP

Klemmhalter für 5-schneidige
Schneideinsätze mit
zielgerichteter Kühlung zum
Ab- und Einstechen



Bezeichnung	H	HF	HBH	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	OAH	CNT
PCHR/L 12-D22-2-JHP	12.0	0.0	8.0	12.0	2.00	2.40	11.00	22.0	101.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D22-2-JHP	16.0	0.0	4.0	16.0	2.00	2.40	15.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D22-2-JHP	20.0	0.0	-	20.0	2.00	2.40	19.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	G 1/8-28
PCHR/L 12-D32-2-JHP	12.0	12.1	14.5	12.0	2.00	2.40	11.15	32.0	100.00	30.5	31.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D32-2-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	2.00	2.40	15.21	32.0	120.00	25.9	27.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D32-2-JHP	20.0	20.1	6.5	20.0	2.00	2.40	18.40	32.0	120.00	30.5	31.00	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D32-2-JHP	25.0	25.1	1.5	25.0	2.00	2.40	23.40	32.0	120.00	29.0	29.50	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 16-D40-3-JHP	16.0	16.0	17.0	16.0	3.00	3.20	14.60	40.0	135.00	36.3	36.80	51.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D40-3-JHP	20.0	20.0	13.0	20.0	3.00	3.20	18.60	40.0	135.00	35.1	35.60	51.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D40-3-JHP	25.0	25.0	8.0	25.0	3.00	3.20	23.60	40.0	135.00	33.1	33.60	51.0	G 1/8-28

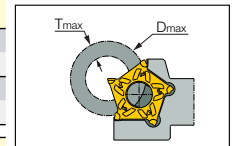
(1) Mindestschnittbreite
(2) Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: PENTA D-N-C (478) • PENTA D-N-J (478) • PENTA D-N-PB (479) • PENTA D-R/L-C (479) • PENTA D-R/L-J (478) • PENTA D-R/L-PB (479)

PCHR/L D22-2...-JHP Dmax zum Abstechen 22/T11										
Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	89	64	48	40	34	31	28	27	24	21

PCHR/L D32-2...-JHP Dmax zum Abstechen 32/T16										
Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	150	125	100	78	65	57	51	46	43	40

PCHR/L D40-3...-JHP Dmax zum Abstechen 40/T20										
Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	400	300	200	145	114	95	82	73	66	61



Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
PCHR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8

Ersatzteile

Bezeichnung							
PCHR/L 12-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	
PCHR/L 12-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	
PCHR/L 25-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7 ^(a)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	
PCHR/L 16-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7 ^(b)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7 ^(b)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	
PCHR/L 25-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7 ^(b)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	

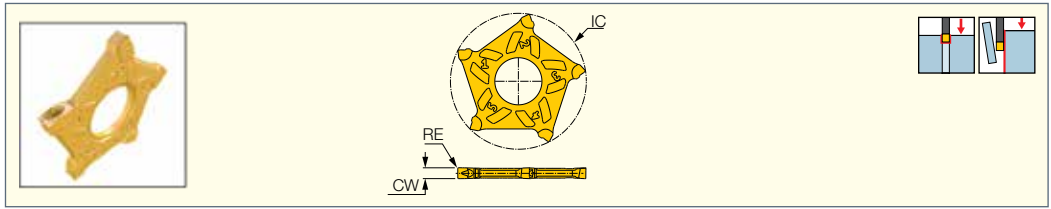
(a) Zur Einstellung des Drehmoments den optionalen Drehmomentschlüssel BLD 4 T15-4.8NM und den dazugehörigen Griff HSD 4-4.8NM verwenden.
(b) Zur Einstellung des Drehmoments den optionalen Drehmomentschlüssel BLD 6 T20 und den dazugehörigen Griff TSA 6 5-14 verwenden.





PENTA D-N-J

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Ab- und Einstechen von weichen Werkstückstoffen, Abstechen von Rohren, kleinen und dünnwandigen Bauteilen



Bezeichnung	Abmessungen					IC808G	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz (+/-)	IC		
PENTA D22N200J020	2.00	0.20	0.02	0.03	22.00	●	0.04-0.12
PENTA D22N300J020	3.00	0.20	0.02	0.03	22.00	●	0.04-0.16

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

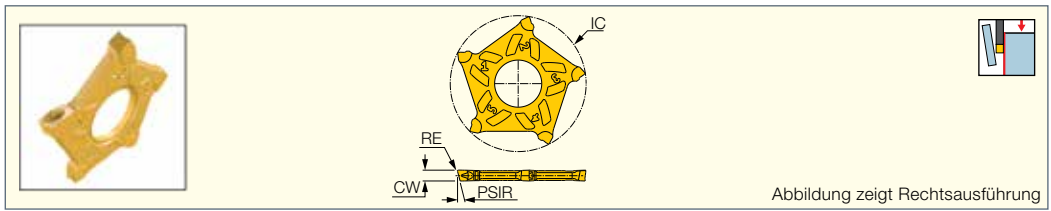
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)



PENTA D-R/L-J

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Abstechen von Rohren sowie kleinen und dünnwandigen Bauteilen



Bezeichnung	Abmessungen					IC808G	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR		
PENTA D22L200J-6D	2.00	0.20	22.00	6.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D22R200J-6D	2.00	0.20	22.00	-	6.0	●	0.04-0.10
PENTA D22L200J-15D	2.00	0.20	22.00	15.0	-	●	0.04-0.08
PENTA D22R200J-15D	2.00	0.20	22.00	-	15.0	●	0.04-0.08
PENTA D22L300J-6D	3.00	0.20	22.00	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA D22R300J-6D	3.00	0.20	22.00	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA D22L300J-15D	3.00	0.20	22.00	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D22R300J-15D	3.00	0.20	22.00	-	15.0	●	0.04-0.10

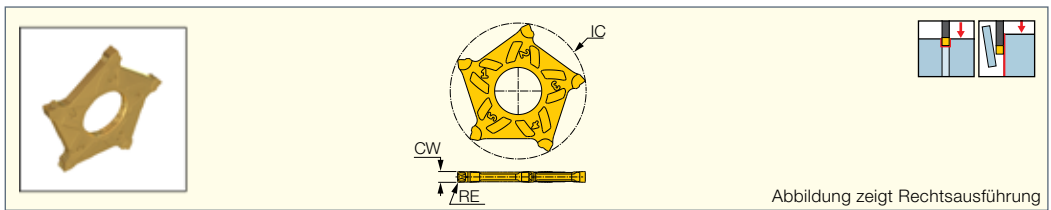
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

Werkzeuge siehe Seiten: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)



PENTA D-N-C

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Ab- und Einstechen von harten Werkstückstoffen, für allgemeine und schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen					IC808G	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	RE	CW	RETOL ⁽¹⁾	CWTOL ⁽²⁾	IC		
PENTA D32N200C020	0.20	2.00	0.030	0.02	30.25	●	0.04-0.14
PENTA D32N300C020	0.20	3.00	0.030	0.02	30.25	●	0.06-0.22
PENTA D40N300C020	0.20	3.02	0.030	0.02	37.80	●	0.06-0.22

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTA D-R/L-C

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Abstechen von harten Werkstückstoffen, für schwierige und allgemeine Anwendungsfälle

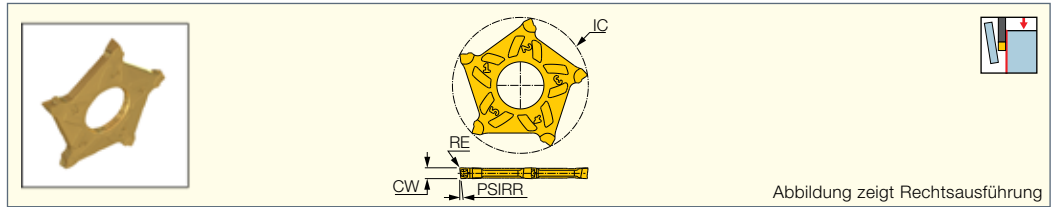


Abbildung zeigt Rechtsausführung

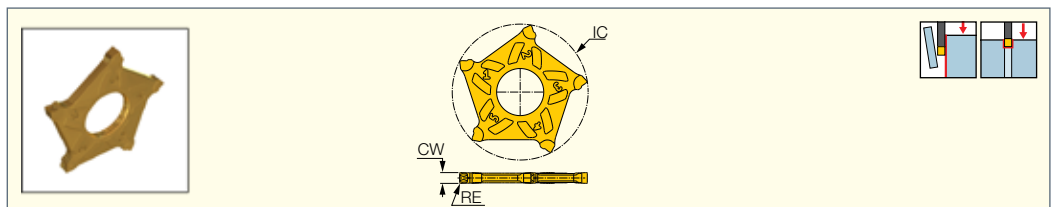
Bezeichnung	Abmessungen					IC808G	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR		f Einstechen (mm)
PENTA D32L200C-6D	2.00	0.10	30.25	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA D32R200C-6D	2.00	0.10	30.25	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA D32L200C-15D	2.00	0.20	30.25	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D32R200C-15D	2.00	0.20	30.25	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA D32L300C-6D	3.00	0.20	30.25	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA D32R300C-6D	3.00	0.20	30.25	-	6.0	●	0.04-0.14
PENTA D32L300C-15D	3.00	0.20	30.25	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D32R300C-15D	3.00	0.20	30.25	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA D40L300C-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA D40R300C-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	●	0.04-0.14
PENTA D40L300C-15D	3.00	0.20	37.80	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA D40R300C-15D	3.00	0.20	37.80	-	15.0	●	0.04-0.10

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

Werkzeuge siehe Seiten: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTA D-N-PB

Schneideinsatz mit 5 Schneidkanten zum Ab- und Einstechen von Lagerstahl und weiteren zähen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					IC808G	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	(2) Eckenradiustoleranz ^(+/-)	IC		f Einstechen (mm)
PENTA D40N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.03	37.80	●	0.03-0.10

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTA D-R/L-PB

Fünfschneidige Schneideinsätze zum Abstechen von Lagerstahl und anderen zähen Werkstückstoffen

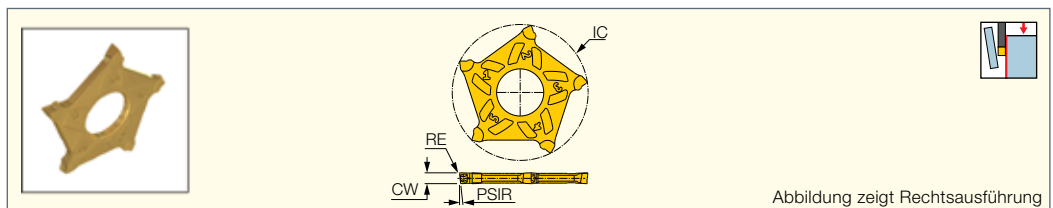


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen					IC808G	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR		f Einstechen (mm)
PENTA D40L300PB-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	●	0.03-0.08
PENTA D40R300PB-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	●	0.03-0.08
PENTA D40L300PB-15D	3.00	0.10	37.80	15.0	-	●	0.03-0.06
PENTA D40R300PB-15D	3.00	0.10	37.80	-	15.0	●	0.03-0.06

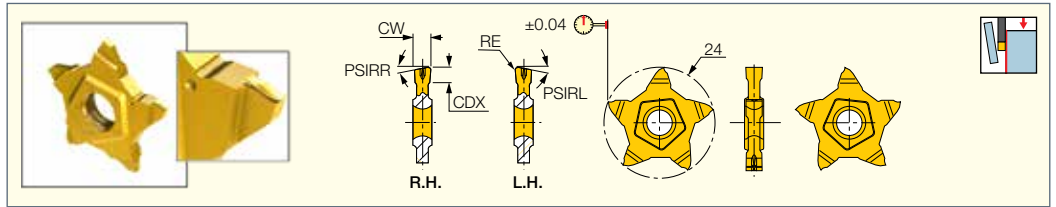
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

Werkzeuge siehe Seiten: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R/L-J

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Abstechen von Röhren sowie kleinen und dünnwandigen Bauteilen



Bezeichnung	Abmessungen							IC1008	Empfohlene Schnittwerte
	CW	CDX ⁽¹⁾	RE	CWTOL ⁽²⁾	PSIRL	PSIRR	CUTDIA ⁽³⁾		f Einstechen (mm)
PENTA 24L100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	15.0	-	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24R100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	-	15.0	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24L150J06D	1.50	5.00	0.10	0.02	6.0	-	10.0	●	0.03-0.09
PENTA 24L150J15D	1.50	5.00	0.06	0.02	15.0	-	10.0	●	0.03-0.08
PENTA 24R150J06D	1.50	5.00	0.06	0.02	-	6.0	10.0	●	0.03-0.09
PENTA 24R150J15D	1.50	5.00	0.06	0.02	-	15.0	10.0	●	0.03-0.08
PENTA 24L200J06D	2.00	6.00	0.10	0.02	6.0	-	12.0	●	0.04-0.10
PENTA 24L200J15D	2.00	6.00	0.10	0.02	15.0	-	12.0	●	0.04-0.09
PENTA 24R200J06D	2.00	6.00	0.10	0.02	-	6.0	12.0	●	0.04-0.10
PENTA 24R200J15D	2.00	6.00	0.10	0.02	-	15.0	12.0	●	0.04-0.09

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

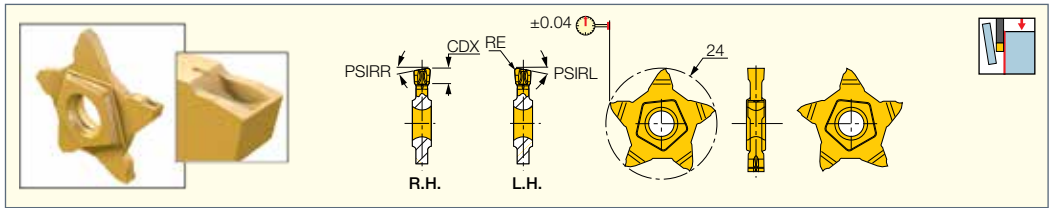
⁽³⁾ Ein- und Abstechtiefen in Relation zum Bauteildurchmesser siehe Seite 481.

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R-C

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Abstechen von Röhren sowie harten und zähen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					IC1008	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX	PSIRR		f Einstechen (mm)
PENTA 24R150C06D	1.50	0.06	0.02	5.00	6.0	●	0.03-0.10
PENTA 24R200C06D	2.00	0.10	0.02	6.00	6.0	●	0.04-0.12

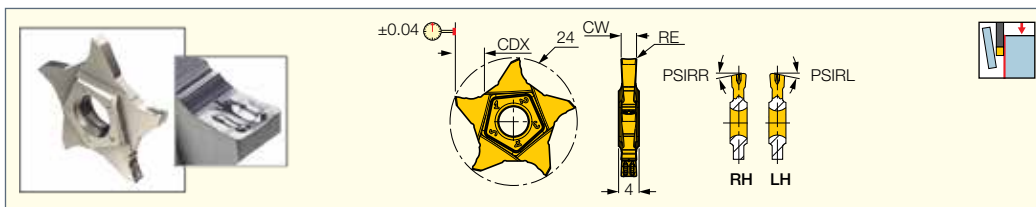
• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTA 24R/L-Z

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Abstechen von Röhren sowie kleinen und dünnwandigen Bauteilen

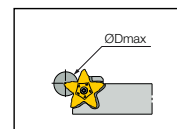
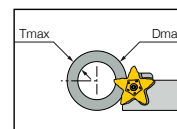


Bezeichnung	Abmessungen						IC1008	Empfohlene Schnittwerte
	CW	PSIRL	PSIRR	RE	CUTDIA	CDX ⁽¹⁾		
PENTA 24L150Z06D	1.50	6.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24L150Z15D	1.50	15.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.08
PENTA 24R150Z06D	1.50	-	6.0	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24R150Z15D	1.50	-	15.0	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.08
PENTA 24L200Z06D	2.00	6.0	-	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.10
PENTA 24L200Z15D	2.00	15.0	-	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.09
PENTA 24R200Z06D	2.00	-	6.0	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.10
PENTA 24R200Z15D	2.00	-	15.0	0.10	12.8	6.40	●	0.04-0.09
PENTA 24L300Z06D	3.00	6.0	-	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.13
PENTA 24L300Z15D	3.00	15.0	-	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24R300Z06D	3.00	-	6.0	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.15
PENTA 24R300Z15D	3.00	-	15.0	0.20	12.8	6.40	●	0.04-0.14

- Schneidkante mit hoch positivem Spanwinkel, zum Abstechen von Röhren, dünnwandigen Bauteilen und für kleine Durchmesser.
- Für die Bearbeitung von weichen Werkstückstoffen und Lagerstahl mit niedrigem bis mittlerem Vorschub. • Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.
- ⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

Bearbeitungsbereich für PENTA 24-Schneideinsätze										
W±0.02	Tmax(3)	Tmax / Dmax	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.5	T≤6.4
W=0.50 ⁽¹⁾	1.0	1.0 / kB	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.50 ⁽²⁾	2.5			250						
W=0.80	1.6	1.6 / kB	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.00	3.5		kB	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤W≤1.40	2.0	2.0 / kB	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.47	2.5	2.5 / kB	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.50	5.0		kB	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤W≤1.96	3.0		kB	-	-	-	-	-	-	-
W=2.00	6.0 ⁽⁴⁾		kB	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤W≤2.30	3.5		kB	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤W≤2.50	5.0		kB	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤W≤3.18	6.4		kB	470	210	135	100	70	40	20

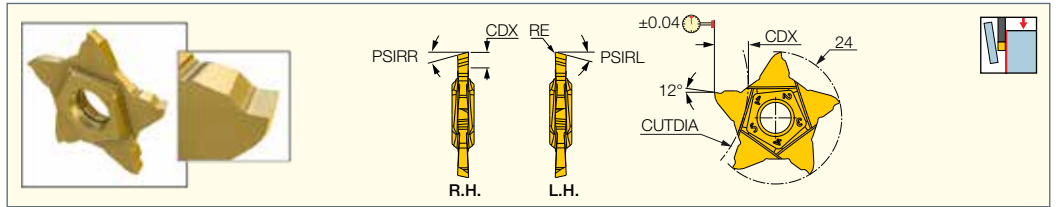


⁽¹⁾ Bezieht sich auf PENTA 24N050J000: Präzisions-Schneideinsatz zum Einstechen. ⁽²⁾ Bezieht sich auf PENTA 24N050J004: Schneideinsatz zum Abstechen. ⁽³⁾ Dmax zum Abstechen = 2 x Tmax. ⁽⁴⁾ Für Vollradius-Schneideinsätze: Tmax = 3,0, Dmax = keine Begrenzung.

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R-P

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Abstechen von weichen Werkstückstoffen, dünnwandigen Bauteilen und Miniaturbauteilen



Bezeichnung	Abmessungen						IC1008	Empfohlene Schnittwerte
	CW	CDX ⁽¹⁾	RE	CWTOL ⁽²⁾	CUTDIA ⁽³⁾	PSIRR		
PENTA 24R100P06D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 24R100P15D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 24R150P06D	1.50	5.00	0.05	0.02	11.0	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 24R150P15D	1.50	5.00	0.05	0.02	11.0	15.0	●	0.02-0.04
PENTA 24R200P06D	2.00	6.00	0.05	0.02	12.6	6.0	●	0.02-0.07
PENTA 24R200P15D	2.00	6.00	0.05	0.02	12.6	15.0	●	0.02-0.05

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

⁽¹⁾ Maximale Schnitttiefe

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

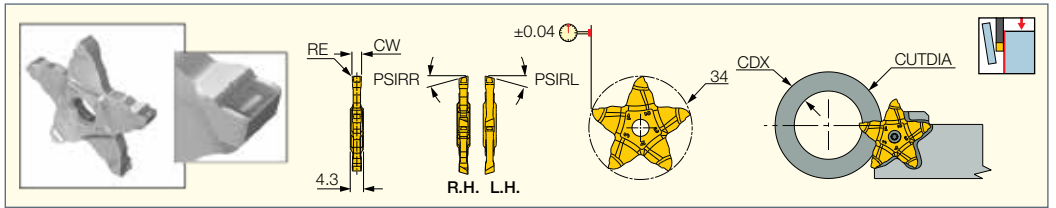
⁽³⁾ Ein- und Abstechtiefe in Relation zum Bauteildurchmesser siehe Seite 481.

Werkzeuge siehe Seiten: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34R/L-C

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Abstechen von harten Werkstückstoffen, für schwierige und allgemeine Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen						IC908	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CUTDIA ⁽¹⁾	CDX	PSIRL	PSIRR		
PENTA 34L150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	8.0	-	●	0.03-0.08
PENTA 34R150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	-	8.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA 34R200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	6.0	●	0.04-0.12
PENTA 34L200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA 34R200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	15.0	●	0.04-0.10
PENTA 34L300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	6.0	-	●	0.04-0.14
PENTA 34R300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	6.0	●	0.06-0.14
PENTA 34L300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	15.0	-	●	0.04-0.10
PENTA 34R300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	15.0	●	0.06-0.12

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

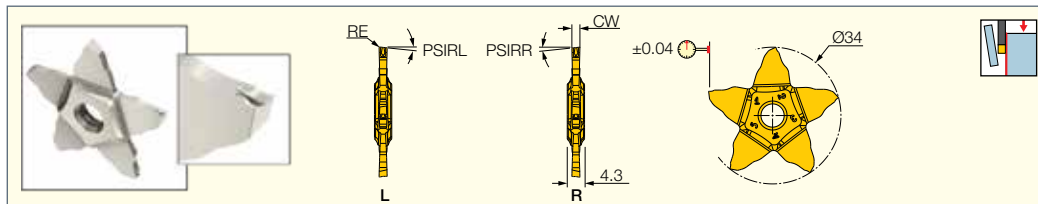
⁽¹⁾ Ein- und Abstechbreite in Relation zum Bauteildurchmesser siehe Seite 483.

Werkzeuge siehe Seiten: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)



PENTA 34R/L-J

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Abstechen von Röhren sowie kleinen und dünnwandigen Bauteilen



Bezeichnung	Abmessungen						IC908	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CUTDIA ⁽²⁾	PSIRL	PSIRR		
PENTA 34L150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	6.0	-	●	0.03-0.09
PENTA 34L150J15D	1.50	0.07	0.02	18.0	15.0	-	●	0.03-0.08
PENTA 34R150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	-	6.0	●	0.03-0.09
PENTA 34R150J15D	1.50	0.07	0.02	18.0	-	15.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L200J06D	2.00	0.10	0.02	18.0	6.0	-	●	0.04-0.10
PENTA 34L200J15D	2.00	0.10	0.02	18.0	15.0	-	●	0.04-0.09
PENTA 34R200J06D	2.00	0.10	0.02	18.0	-	6.0	●	0.04-0.10
PENTA 34R200J15D	2.00	0.10	0.02	18.0	-	15.0	●	0.04-0.09

• Schnittwerte und User Guide siehe Seiten 484-492.

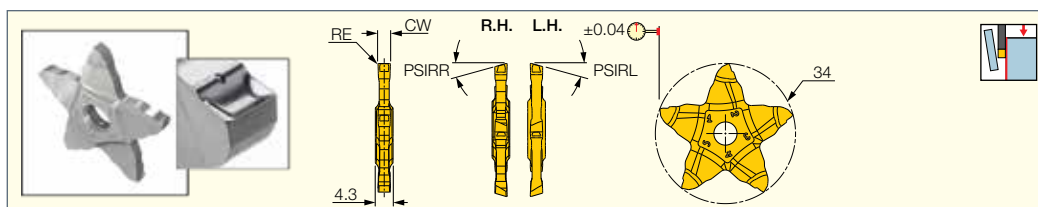
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Ein- und Abstechbreite in Relation zum Bauteildurchmesser siehe Seite 483.

Werkzeuge siehe Seiten: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

PENTA 34R/L-PB

Fünfschneidige Schneideinsätze zum Abstechen von Lagerstahl und anderen zähen Werkstückstoffen

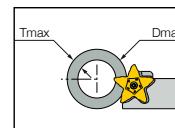
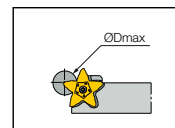


Bezeichnung	Abmessungen						IC908	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	f Einstechen (mm)		
PENTA 34R150PB-6D	1.50	0.07	18.0	-	6.0	●	0.03-0.05	
PENTA 34L150PB-6D	1.50	0.07	18.0	6.0	-	●	0.03-0.05	
PENTA 34R200PB-6D	2.00	0.10	18.0	-	6.0	●	0.03-0.06	
PENTA 34L200PB-6D	2.00	0.10	18.0	6.0	-	●	0.03-0.06	
PENTA 34R300PB-6D	3.00	0.20	20.0	-	6.0	●	0.03-0.08	
PENTA 34L300PB-6D	3.00	0.20	20.0	6.0	-	●	0.03-0.08	

• Schnittwerte und User Guide siehe Seite 483.

Werkzeuge siehe Seiten: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

W±0.02	Bearbeitungsbereich für PENTA 34-Schneideinsätze						
	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ W ≤ 2.69	kB	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ W ≤ 4.00						55	20



Dmax zum Abstechen = 2 x Tmax.

kB = Keine Begrenzung



Schnittwerte

ISO	Werkstückstoff	Eigenschaft	Zug festigkeit [N/mm ²]	Härte HB	Werkstückstoff Nr.	
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0,25 % C	Geglüht	420	125	1
		>= 0,25 % C	Geglüht	650	190	2
		< 0,55 % C	Vergütet	850	250	3
		>= 0,55 % C	Geglüht	750	220	4
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierungsanteile)		Vergütet	1000	300	5
			Geglüht	600	200	6
			Vergütet	930	275	7
				1000	300	8
			1200	350	9	
	Hoch legierter Stahl Stahlguss, > Werkzeugstahl		Geglüht	680	200	10
			Vergütet	1100	325	11
R	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	Ferritisch/martensitisch	680	200	12	
		martensitisch	820	240	13	
M	Rostbeständiger Stahl	Austenitisch	600	180	14	
K	Grauguss (GG)	Ferritisch/perlitisch		180	15	
		Perlitisch		260	16	
	Kugelgraphitguss (GGG)	Ferritisch		160	17	
		Perlitisch		250	18	
	Temperguss	Ferritisch		130	19	
		Perlitisch		230	20	
N	Aluminium-knetlegierung	Nicht aushärtbar		60	21	
		Ausgehärtet		100	22	
	Aluminiumguss, legiert	<=12 % Si	Nicht aushärtbar		75	23
			Ausgehärtet		90	24
		>12 % Si	Hoch hitzebeständige Legierungen		130	25
	Kupferlegierungen	>1 % Pb	Automatenstahl		110	26
			Messing		90	27
			Elektrolytkupfer		100	28
Nicht-Eisen		Duroplaste, Faserkunststoffe			29	
		Hartgummi			30	
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	Geglüht		200	31
			Ausgehärtet		280	32
		Ni- oder Co-Basis	Geglüht		250	33
			Ausgehärtet		350	34
		Gegossen		320	35	
	Titan, Ti-Legierungen			RM 400		36
			Alpha- und Beta-Legierungen		RM 1050	37
H	Gehärteter Stahl		Gehärtet		55 HRC	38
			Gehärtet		60 HRC	39
	Schalenhartguss		Gegossen		400	40
	Gusseisen		Gehärtet		55 HRC	41

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit - Abstechen

Werkstoff-Nr.	IC907/807	IC30N	IC354	IC1010/ IC908/808/1008	IC5400	IC1030/ IC830/928/1028	IC328
1	160 - 240	130 - 190	115 - 170	135 - 200	110 - 160	100 - 150	95 - 140
2	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
3	115 - 170	90 - 135	80 - 120	95 - 140	75 - 110	70 - 105	65 - 100
4	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
5	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
6	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
7	100 - 170	80 - 135	70 - 120	85 - 140	70 - 110	65 - 105	60 - 100
8	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
9	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
10	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
11	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
12	170 - 300	115 - 210	110 - 200	105 - 190	85 - 150	80 - 140	75 - 135
13	150 - 290	105 - 200	100 - 190	95 - 180	75 - 145	70 - 135	65 - 125
	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
14	140 - 260	95 - 175	90 - 170	85 - 160	70 - 130	65 - 120	60 - 110
	IC907/807	IC808	IC908	IC20			
15	170 - 305	145 - 270	140 - 255	70 - 125			
16	150 - 215	130 - 190	125 - 180	60 - 90			
17	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
18	125 - 205	110 - 180	105 - 170	50 - 85			
19	190 - 320	170 - 280	160 - 265	80 - 130			
20	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
	IC907/807	IC908/808	IC20				
21	360 - 1080	330 - 990	300 - 900				
22	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
23	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
24	180 - 540	165 - 495	150 - 450				
25	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
26	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
27	130 - 270	120 - 250	110 - 225				
28	90 - 180	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 180	40 - 165	35 - 150				
	IC807	IC907	IC908	IC808	IC830/328/928/1028	IC20	
31	50 - 70	45 - 70	40 - 60	40 - 65	30 - 45	30 - 40	
32	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
33	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
34	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
35	25 - 35	25 - 35	20 - 30	20 - 30	15 - 20	15 - 20	
36	115 - 190	110 - 185	95 - 160	100 - 170	70 - 120	65 - 110	
37	40 - 50	40 - 50	35 - 45	35 - 45	30 - 40	40 - 50	
	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	40-50	35-45	35-45	30-40			

Schneidstoffe zum Hartdrehen	ISO	Beschichtungen
S.T. IC807	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	TiN AlTiCrN
S.T. IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	TiN AlTiCrN
S.T. IC830	P30-P45 M25-M45	TiN AlTiCrN
IC907	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	AlTiCrN
IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	AlTiCrN
IC1008	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	TiN AlTiCrN
IC1010	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	TiN AlTiN
IC1030	P30-P45 M25-M45	TiN AlTiN
S.T. IC5400	P30-P45 M25-M45	Al ₂ O ₃ TiCN

S.T. SUMO TEC ■ PVD-BESCHICHTET ■ CVD-BESCHICHTET

Schneidstoffe zum Hartdrehen	ISO	Beschichtungen
IC30N	P10-P30 M10-M20	
IC20	N05-N25 S10-S25 K10-K20 H10-H20	

■ CERMET ■ UNBESCHICHTET

Empfohlen Anwendungen

Eine verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen, austenitischen rostbeständigen Stählen und gehärtetem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders widerstandsfähig gegen Kerbverschleiß und Aufbauschneidenbildung.

Ein zähes Substrat mit TiAlN PVD-Beschichtung. Zum Fräsen, Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl, hoch hitzebeständigen Legierungen und anderen legierten Stählen. Für unterbrochenen Schnitt und mittlere Schnittbedingungen.

Eine verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen, austenitischen rostbeständigen Stählen und gehärtetem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders widerstandsfähig gegen Kerbverschleiß und Aufbauschneidenbildung.

Eine zähe Feinstkornsorte, TiAlN/TiN-PVD-beschichtet. Zum Ein- und Abstechen von hoch hitzebeständigen Legierungen, rostbeständigen und gehärteten Stählen bei niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit und unterbrochenem Schnitt.

Eine verschleißfeste AlTiN + TiN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Empfohlen für den allgemeinen Einsatz beim Ab- und Einstechen von unterschiedlichsten Werkstoffen sowie von Stahl, legierten Stählen, austenitischem Edelstahl und Hochtemperaturlegierungen bei niedriger bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

Eine zähe Feinstkornsorte, AlTiN + TiN PVD-beschichtet. Zum Ab- und Einstechen bei hohen Vorschüben und niedrigen bis mittleren Geschwindigkeiten. Geeignet für Stahl und Edelstahl. Die Sorte ist für unterbrochenen Schnitt und die Bearbeitung bei instabilen Bedingungen zu empfehlen.

Ein zähes Substrat mit einer MT-CVD- und Alpha Al₂O₃-Beschichtung. Beim Fräsen von Stahl mit hohen Schnittgeschwindigkeiten werden längere Standzeiten erzielt.

Empfohlen Anwendungen

Eine Cermet-Sorte. Äußerst widerstandsfähig gegen Verschleiß und plastische Verformung, selbst bei hoher Schnittgeschwindigkeit und mittlerem Vorschub. Zum Drehen und Fräsen mit Vorschlicht- und Schlichtschnittwerten.

Eine unbeschichtete Hartmetallsorte. Zum Vorschlichten, Schlichten und Vorschruppen von Aluminium, Gusseisen und rostbeständigem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Einstechen und Abstechen

Auswahl der Schneideinsätze

Bei der Auswahl des am besten geeigneten Schneideinsatzes sollten folgende Kriterien berücksichtigt werden:

- Schnittbreite (Schneideinsatzbreite)
- Spanformertyp
- Auswahl des Einstellwinkels
- Eckenradius
- Schneidstoffsorte

Schnittbreite (W) und Schnitttiefe (T)

Bei der Auswahl der Schneidenbreite ist die gewünschte Schnitttiefe zu berücksichtigen. Ein vernünftiges Verhältnis bei der Bearbeitung von legiertem Stahl liegt bei $T \approx 8xW$.

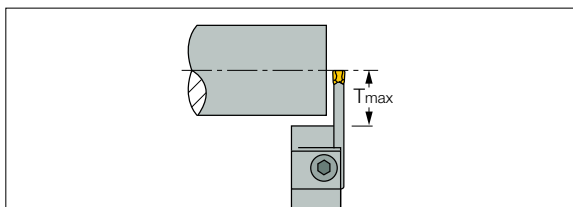
So kann z. B. ein 3 mm breiter Schneideinsatz **TAG N3C** Vollmaterial bis Durchmesser 48 mm abstechen.

Weitere Faktoren, die die Schnitttiefe im Verhältnis zum Durchmesser beeinflussen:

Klemmhalter- oder Schneideinsatzgröße

Um das Auftreten von Vibrationen und Auslenkung zu minimieren, wählen Sie immer:

- Schneidenträger / Klemmhalter mit der geringsten Ausraglänge
- Klemmhalter mit größtmöglicher Schaftabmessung
- Die Höhe des Schneidenträgers (B) sollte größer sein als CDX
- Schneidenträger / Klemmhalter mit größtmöglicher Breite der Aufnahmebohle (größtmöglicher Plattensitz) Beispiel:
- Die Schneidenbreite von 9,5 mm des Schneidenträgers TGFH 53K-9 (B=52,6 mm) erhöht das Verhältnis von Schnitttiefe zu Schnittbreite um etwa 50 % auf 120 mm



Schneideinsatzunterbau

Für die Radialbearbeitung mit großer Bearbeitungstiefe wird ein selbstklemmendes Werkzeug empfohlen. Zur Axialbearbeitung und zur Bearbeitung kleiner Durchmesser empfiehlt sich ein Halter mit Schraubenklemmung.

90°-Einstellung

Es ist sehr wichtig, das Abstechwerkzeug in einem 90°-Winkel zur Drehachse einzubauen, um optimale Rechtwinkligkeit zu erzielen und das Vibrationsrisiko zu reduzieren.

Bearbeitbarkeit des Werkstücks

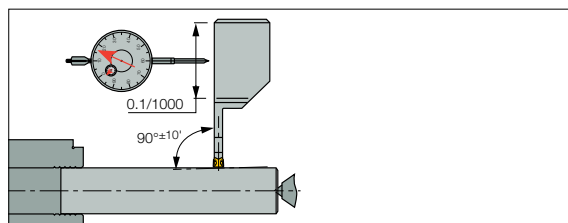
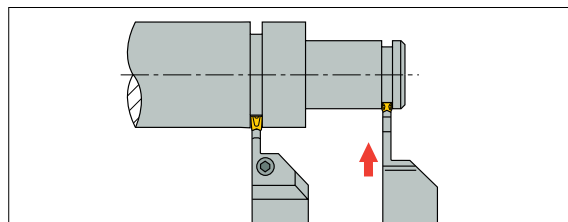
Der Werkstückstoff hat Einfluss auf sämtliche vorab aufgeführten Faktoren.

Antriebsleistung und Bearbeitungsstabilität

Zu große Schneidenbreiten können bei Maschinen mit geringer Antriebsleistung Vibrationen hervorrufen und eventuell sogar die Maschine anhalten.

Sparen Sie bei teuren Werkstückstoffen!

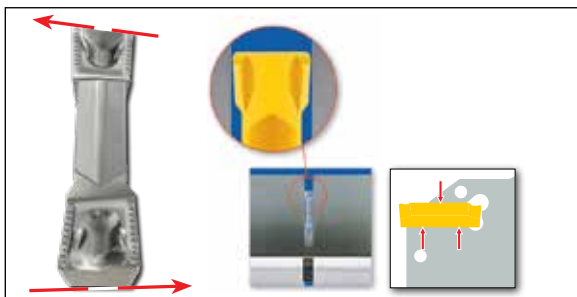
Um bei der Bearbeitung teurer Werkstückstoffe Kosten zu sparen, sollte stets die kleinstmögliche Schneideinsatzbreite gewählt werden.



Positionierung des Schneideinsatzes

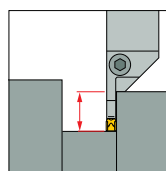
Der längs in sich verdrehte Schneideinsatz zum Abstechen und Einstechen

Der zweiseitige, längs in sich verdrehte Schneideinsatz ermöglicht Bearbeitungstiefen, die weit über die Länge des Schneideinsatzes hinausgehen. Die hintere Schneide ist gegenüber der vorderen verdreht. Damit wird verhindert, dass sie mit der bearbeiteten Oberfläche des Werkstücks in Berührung kommt, wenn das Werkzeug tief in das Werkstück eindringt.



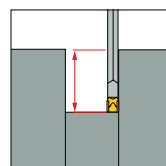
Zum Einsetzen

Verlängerte prismatische Klemmflächen garantieren eine betriebssichere und zuverlässige Klemmung, auch bei instabilen Bearbeitungsbedingungen.



Schraubenklemmung

Kleine Durchmesser mit schraubengeklemmten Schneideinsätzen



Selbstklemmung

Große Durchmesser mit selbstklemmenden Schneideinsätzen

Werkzeugeinstellung

- Die optimale Spitzenhöhe der TANG-GRIP Werkzeuge zum Abstechen von Vollmaterial ist bis zu 0,08 mm + 0,025 mm Schneideinsatzbreite.
- Abstechen so nahe wie möglich am Spannfutter.
- Bei neuen Anwendungen beginnen Sie zuerst im unteren bis mittleren Bereich der empfohlenen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubwerte.

Im kontinuierlichen Schnitt

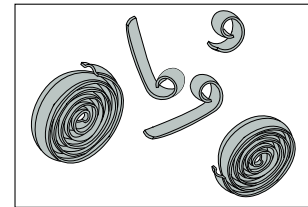
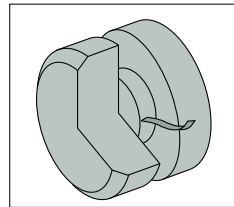
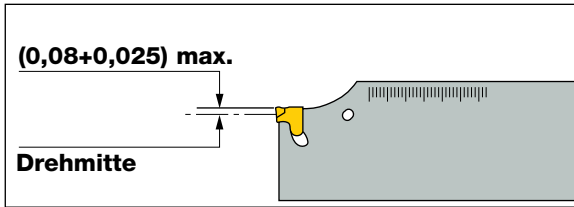
- Konstante Schnittgeschwindigkeit und Vorschub verbessern das Bearbeitungsergebnis.
- Permanente Kühlung anwenden.
- Schneideinsätze stets in saubere Plattensitze einsetzen.
- Bei der Bearbeitung weicher Werkstückstoffe ist es möglich, dass Schnittkräfte nicht ausreichen, um den Schneideinsatz im Plattensitz zu positionieren. Helfen Sie in diesem Fall mit einem Plastikhammer nach.
- Beim Abstechen auf konventionellen Drehmaschinen sollte der Querschlitzen befestigt werden, um axiale Bearbeitungen zu verhindern.

Anwendung

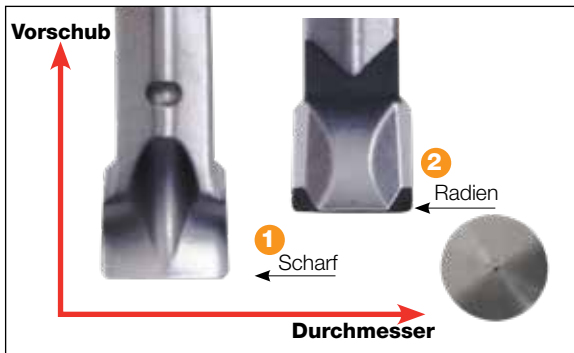
- Wechseln Sie verschlissene Schneideinsätze umgehend aus, es können sonst hohe Folgekosten entstehen.
- Tauschen Sie Schneidenträger mit beschädigten Plattensitzen aus.
- Versuchen Sie nicht, beschädigte Plattensitze zu reparieren.
- Die Spanausformung hängt vom Spanformertyp und den Bearbeitungsbedingungen ab.

Spanformer-Eigenschaften

- Einschnürung der Späne.
- Verhindert Reibung an den Seitenwänden der Werkzeuge und vermindert Spänestau.
- Ermöglicht höhere Vorschubwerte.
- Keine Beschädigung der Abstechflächen.
- Späne werden spiralförmig aufgerollt und kurz gebrochen, damit sie besser aus der gestochenen Nut fließen können.



Auswahl des Eckenradius



1. Ein kleiner Eckenradius (r) reduziert die Belastung am Werkstück und führt zu geringerer Gratbildung.
2. Ein größerer Eckenradius ermöglicht höhere Vorschübe und führt zu einer längeren Standzeit.

Standard-Eckenradien



- Standardmäßig mittlerer Wert des Eckenradius.
- Für allgemeine Anwendungen und gängige Werkstückstoffe.



Mittlerer (Standard-) Eckenradius

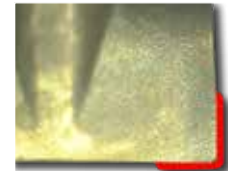


“S” Scharfe Schneidkanten

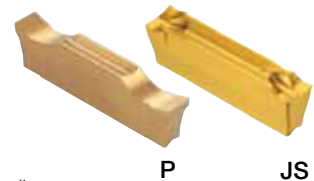


JS/P

- Schneidkante mit positivem Spanwinkel und scharfen Schneidkanten.
- Für minimale Restbutzen.
- Bei kleinen Vorschüben.
- Für kleine Durchmesser und dünnwandige Teile.
- Für CNC-Maschinen, Multispindler und Langdrehmaschinen.



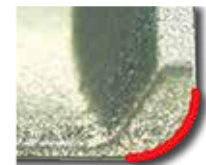
Scharfe Ecken



“B” Große Eckenradien



- Verstärkte Schneidenecken mit stabilen Schneidkanten.
- Für schwierige Anwendungen und unterbrochenen Schnitt.



Großer Eckenradius



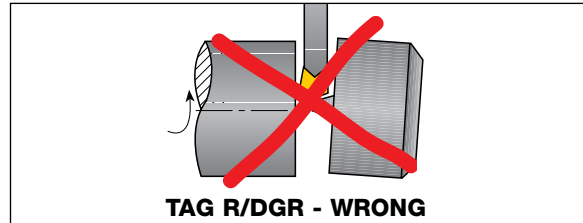
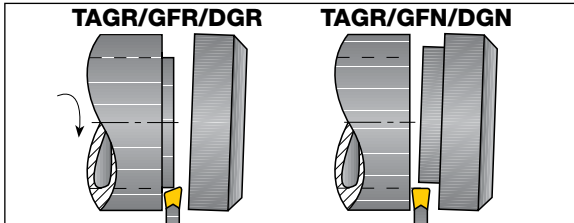
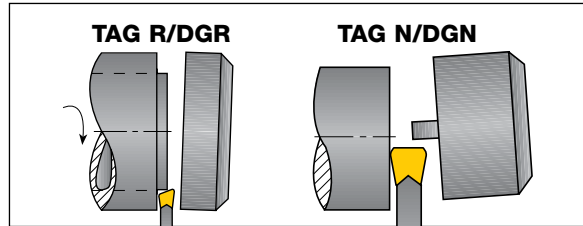
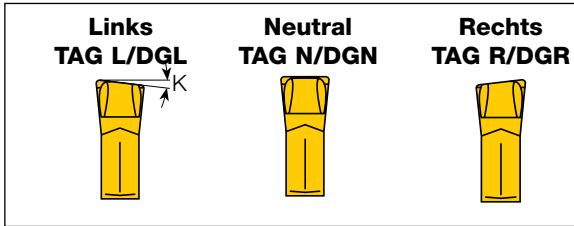
Auswahl des Einstellwinkels

Je größer der Einstellwinkel (K) von Abstech-Schneideinsätzen, desto kleiner wird der Restbutzen am Werkstück. Ein größerer Einstellwinkel verringert zwar die Butzengröße, reduziert aber auch mögliche Vorschubwerte und die Standzeit. Deshalb werden neutrale Schneideinsätze für Drehteile empfohlen, bei denen ein Restbutzen toleriert wird.

Die Schneideinsatzbezeichnungen TAG R... DGR (R = Rechtsausführung) und TAG L... DGL (L = Linksausführung) entsprechen nicht der internationalen Norm (DIN) für Drehrichtungen. Beim Blick vom Werkstück hin zum Spannfutter gilt folgende Regel:

Ein neutraler Schneideinsatz mit 0° Einstellwinkel kann tiefere Bearbeitungen durchführen.

TAG



Neutraler Schneideinsatz im Vergleich zu Schneideinsatz mit Einstellwinkel

Standzeit	Spankontrolle	Butzengröße	Oberflächengüte	Werkstück-Geradheit	
✓	✓		✓	✓	
		✓			

Allgemeine Richtlinien für spezielle Anwendungen

Fasen und Abstechen

1. Einstechen
2. Fasen
3. Abstechen

Einstechen von Keilriemenprofilen

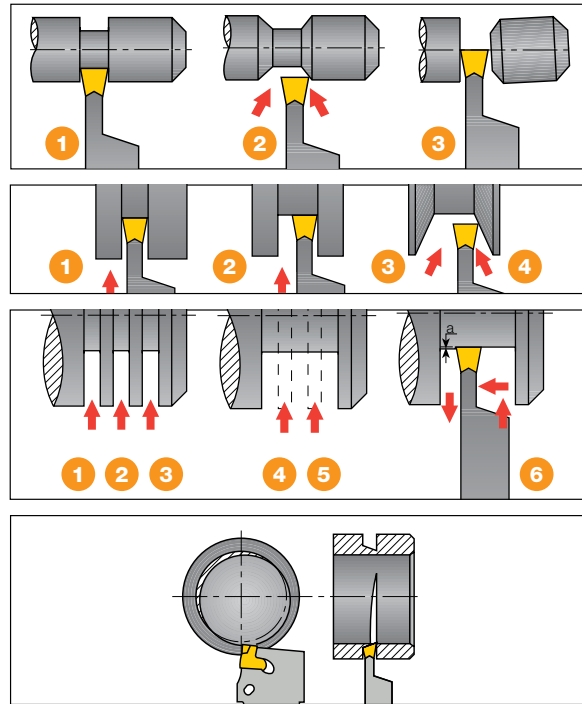
1. Einstechen
2. Mehrfaches Einstechen bis zur Mindestbreite des Profils
- 3-4. Schräg andrehen, Grund bis Mindestdurchmesser drehen

Auskammern

5. Mehrmaliges Einstechen
6. Stege wegstechen, Grund nachdrehen
Stechtiefe a_p darf dabei den Schneideinsatz-Eckenradius nicht überschreiten

Abstechen von exzentrischen Rohren

Für die Bearbeitung von Rohren empfehlen sich Schneideinsätze mit 4° Einstellwinkel. Das Zusammentreffen von exzentrischer Bohrung und Maschinenrückstellkraft kann jedoch dazu führen, dass die Schneidkante beim Durchbruch beschädigt wird. Ein Wechsel auf Schneideinsätze mit 6° Einstellwinkel mildert den Durchbruch. Alternativ sind auf Anfrage Schneideinsätze mit negativer Schutzfase lieferbar. Die Fase verstärkt die Schneidkante.

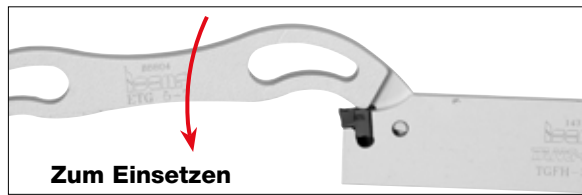


Anweisungen zum Einsetzen / Auswerfen

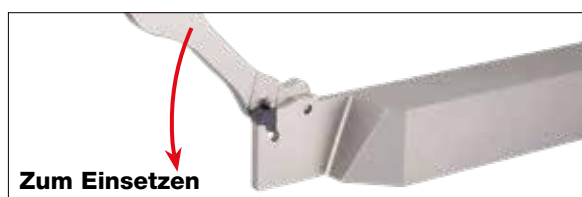
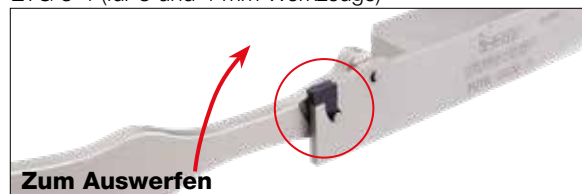
Die Werkzeuge sind mit einer benutzerfreundlichen Klemm- und Auswurfvorrichtung ausgestattet



- ETG 5-7 (für 5-7 mm Werkzeuge)
- ETG 2 (für 2 mm Werkzeuge)
- ETG 1.4 (für 1,4 mm Werkzeuge)
- ETG 8-12 Auswerfer für 8 bis 12,7 mm Schneideinsätze



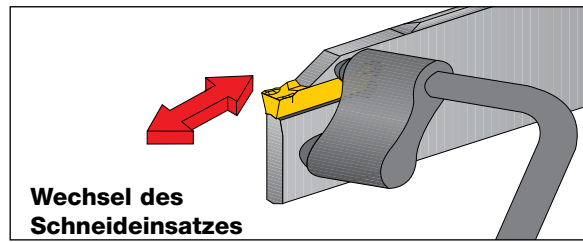
ETG 3-4 (für 3 und 4 mm Werkzeuge)



Anweisungen zum Einsetzen / Auswerfen

DO-GRIP

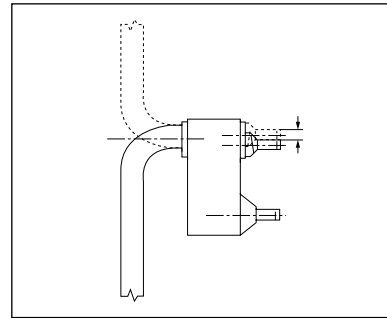
Auswerfer DGN/R/L-Schneideinsätze für zweiseitige Wechsel von DO-GRIP-Schneideinsätzen



Wechsel des Schneideinsatzes

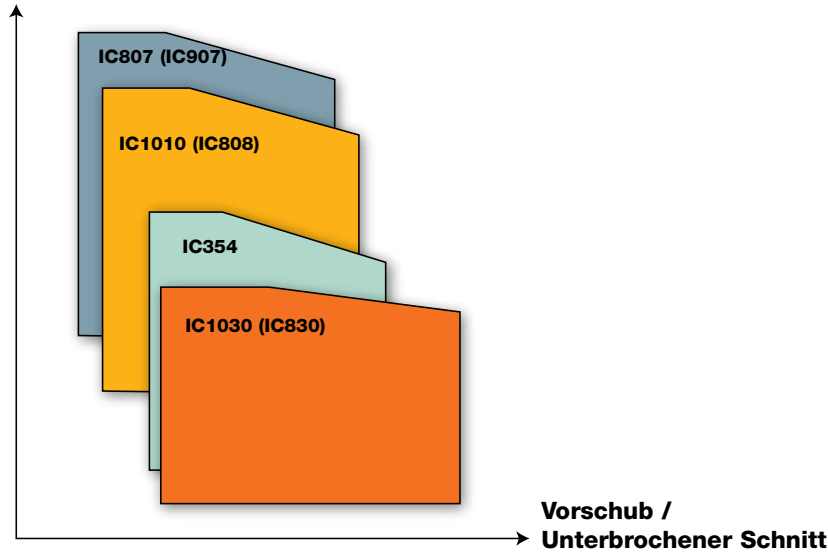
Auswerfer und Schneideinsatzwechsel - der Auswerfer

Einfach zu bedienen; kontrollierte Rotation benötigt wenig Kraft; der Spannfinger wird nur minimal elastisch angehoben. Dadurch hohe Spannkraft und lange Lebensdauer der Werkzeuge.



Anwendungsbereich - Schneidstoffsorten

Schnittgeschwindigkeit



Auswahlhilfe zur Bestimmung der geeigneten Schneidstoffsorte zum Abstechen

Werkstückstoff	ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	
	1-11 Stahl	12-13 Rostbeständiger Stahl Ferritisch u. martensitisch	14 Rostbeständiger Stahl Austen. u. Duplex (Ferrit.-austen.)	15-20 Gusseisen	21-28 Nichteisen	31-37 Hoch hitzebeständige Legierungen	38-41 Gehärteter Stahl u. Gusseisen	
	Härter ↑ ↓ Zäher	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)		IC20	IC807 (IC907)	
		IC808	IC808	IC808	IC807 (IC907)	IC20	IC808	IC808
		IC1010	IC1010	IC1010	IC20		IC1010	IC1010
		IC830	IC830	IC830	IC808		IC830	
		IC1030	IC1030	IC1030	IC1010	IC1030		

■ Erste Wahl

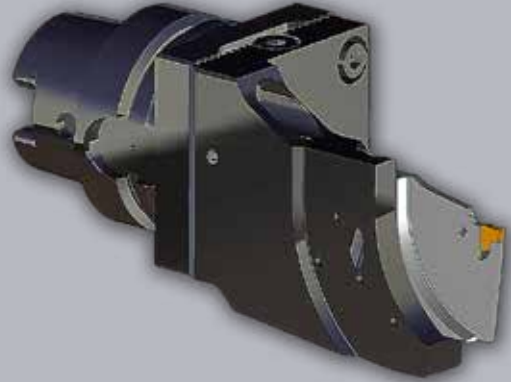


MODULAR-GRIP-ADAPTER

Neues Aufnahmesystem für Drehmaschinen und Multispindelmaschinen für ISCARs MODULAR-GRIP-Adapter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung

Merkmale

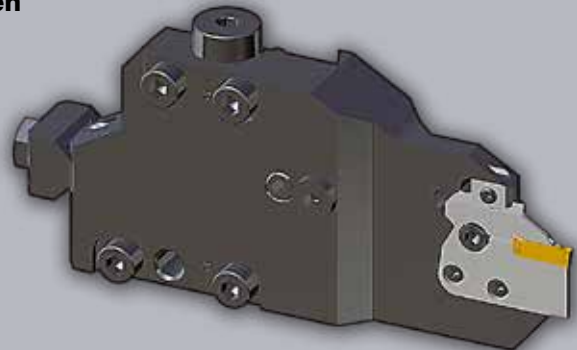
- Die Kombination eines stabilen Werkzeugs mit effizienter Kühlung führt zu längeren Standzeiten sowie verbesserter Oberflächengüte- und geradheit
- Geeignet für Hochdruck bis zu 340 bar, auch sehr effektiv bei niedrigem Kühlmitteldruck von 7-10 bar
- Ungehinderte Spanevakuierung.
- Jede Aufnahme kann verschiedene MODULAR-GRIP-Adapter aufnehmen
- Exzellente Wiederholgenauigkeit nach dem Adapterwechsel
- Leichte und anwenderfreundliche Montage durch den Wegfall von Schläuchen und Kupferröhrchen



ISCAR verfügt über Modular-Adapter-Systeme sowohl für die gängigen Produktionsmaschinen als auch für Mehrspindelmaschinen.

Produktionsmaschinen:

- STAR
- DOOSAN
- Mazak
- MORI SEIKI
- Biglia
- Miyano
- NAKAMURA-Tome
- INDEX ABC
- TRAUB
- OKUMA
- U.v.m



Mehrspindelmaschinen:

- INDEX CNC
- Maschinen mit Göltenbott Aufnahmen
- Schütte



Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

INHALTSVERZEICHNIS

Haltersysteme für Mehrspindel-Drehmaschinen

User Guide	496
INDEX Mehrspindeldrehmaschinen	496
Göltenbodt GWS Werkzeugsystem	497
Modular Grip-Adapter mit Innenkühlung	498
Werkzeugauswahl	
INDEX Mehrspindler	499
Göltenbodt GWS System	500
Technische Informationen	
INDEX Mehrspindler	501
Göltenbodt GWS System	502

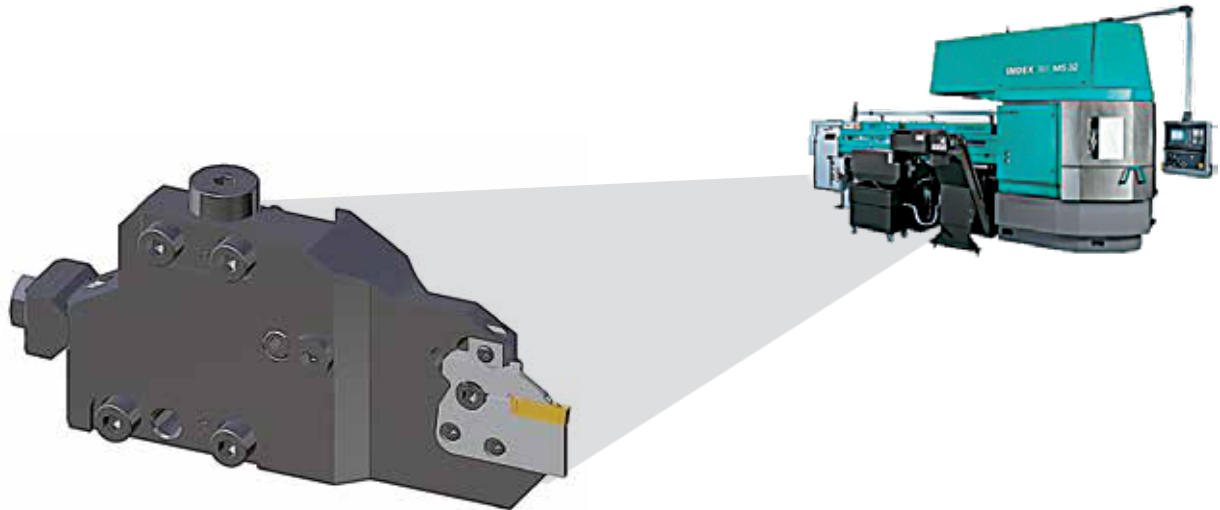
Haltersysteme für Produktionsdrehmaschinen

User Guide		Werkzeugauswahl - technische Informationen	
ISCAR Modular-System - Überblick.....	503	VDI-Werkzeuge für Sternrevolver	518
VDI-Werkzeuge für Sternrevolver	505	VDI-Werkzeuge für Scheibenrevolver	519
VDI-Werkzeuge für Scheibenrevolver	506	BMT-Werkzeuge für DOOSAN Maschinen	520
BMT-Werkzeuge für DOOSAN Maschinen	507	Werkzeuge für MORI SEIKI Maschinen.....	521
Werkzeuge für MORI SEIKI Maschinen.....	508	Werkzeuge für MAZAK Maschinen	522
Werkzeuge für MAZAK Maschinen	509	Werkzeuge mit CAMFIX-Schnittstelle.....	523
Werkzeuge mit CAMFIX-Schnittstelle.....	510	Werkzeuge mit HSK-Schnittstelle	524
Werkzeuge mit HSK-Schnittstelle	511	Werkzeuge für BIGLIA-Maschinen	525
Werkzeuge für BIGLIA Maschinen	512	Werkzeuge für MIYANO Maschinen	526
Werkzeuge für MIYANO Maschinen	512	Werkzeuge für Nakamura-Tome Maschinen	527
Werkzeuge für Nakamura-Tome Maschinen	512	Werkzeuge für OKUMA-Maschinen	528
Werkzeuge für INDEX ABC Maschinen.....	513	Zwischenhalter - Übersicht	529
Werkzeuge für TRAUB Maschinen.....	514	Werkzeuge für TRAUB -Maschinen	530
MODULAR-GRIP-XL Adapter	515	Werkzeuge für INDEX ABC-Maschinen.....	532
Übersicht - Werkzeugausführung	516		

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersysteme für INDEX
 Mehrspindeldrehmaschinen
 mit MODULAR-GRIP-Schnittstelle und
 zielgerichteter Innenkühlung



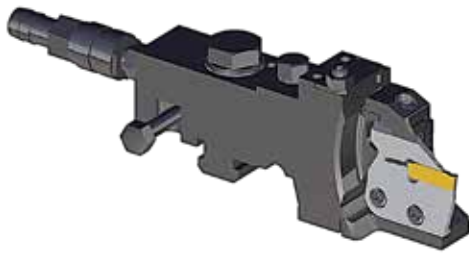
Merkmale und Nutzen der Werkzeuge mit zielgerichteter Innenkühlung

	Angepasst auf den Maschinenraum	Kein Röhrchen für Kühlmedium	Kühlübergabe aus dem Maschinenschlitten	Einfacher Schneidenwechsel
Merkmale:				
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • Höchste Stabilität durch den stabilen Grundhalter • Keine Störkontur in Richtung Abgreifeinrichtung • Gleiche Baumaße beim Auswechseln des/der Adapter • Austauschbarer Stangenanschlag 	<ul style="list-style-type: none"> • Keine Spänefänger im Maschinenraum (entfallendes Kühlmittelrohr) • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten 	<ul style="list-style-type: none"> • Kein Schlauch im Arbeitsraum • Geringe Rüstzeiten, da keine Leitungen zu verlegen sind 	<ul style="list-style-type: none"> • Einfaches Handling durch von der Seite bedienbare Klemmschraube • Stabile Schraubenklemmung

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersysteme für Göltebott
GWS Werkzeugsystem für
Mehrspindeldrehmaschinen mit
MODULAR-GRIP-Schnittstelle und
zielgerichteter Innenkühlung



Für viele gängige Mehrspindelautomaten wie zum Beispiel:



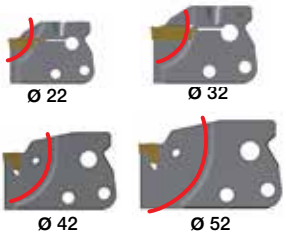

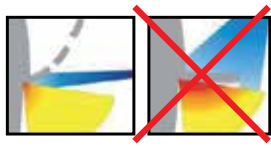

Merkmale und Nutzen der Werkzeuge mit zielgerichteter Innenkühlung

	Passt auf bestehende Zwischenhalter mit IK	Kühlübergabe direkt aus dem Zwischenhalter	Flexibilität durch unterschiedliche Adapter
Merkmale:			
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • Geringer Invest • Einfaches Umrüsten auf Werkzeughalter mit Innenkühlung 	<ul style="list-style-type: none"> • Keine Spänefänger im Maschinenraum • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten • „Aufgeräumter“ Maschinenraum 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeuglänge kann durch unterschiedliche Adapter variiert werden • Werkzeuglänge kann dem Schlittenweg angepasst werden

Adapter mit Innenkühlung

MODULAR-GRIP • JETCUT

MODULAR-GRIP-Adapter mit Innenkühlung

	Höchste Stabilität	Kühlübergabe vom Grundhalter in den Adapter	Kühlung / Schmierung in der Schnittzone	Systemvielfalt
Merkmale:	 <p>Ø 22 Ø 32 Ø 42 Ø 52</p>			 <p>TAGPAD-JHP HGPAD-JHP DGPAD-JHP CGPAD-JHP</p>
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • Adapter an die gängigen Stangendurchmesser angepasst • Geringe Vibrationsneigung durch massiven Adapterkörper • Höchste Klemmkraft durch Schraubenklemmung 	<ul style="list-style-type: none"> • Keine Spänefänger im Maschinenraum (entfallende Schläuche) • Bei Werkzeugbruch müssen keine Schläuche gelöst werden • „Aufgeräumter“ Maschinenraum 	<ul style="list-style-type: none"> • Standzeitverlängerung • Verbesserte Prozesssicherheit • Verbesserte Spankontrolle 	<ul style="list-style-type: none"> • Unterschiedliche Systeme einsetzbar • Einstech- und Stechdrehoperationen mit gleichem Grundhalter möglich • Große Flexibilität

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

Werkzeugauswahl für INDEX CNC-Mehrspindler

Maschine	Werkzeughalter	Breite	Adapter / Halter		Schneideinsatz		Geometrie / Vorschub	Zäher ↔ Härter		
			DGPAD	TAGPAD	TAG	DGN		IC830	IC5400	IC808
 Index MS16	MS16-JHP	1,5 mm			DGN 150..J	LF				
		2 mm			DGN 2002	MF		•	•	•
 Index MS18	MS18-22-MG-JHP	2 mm			DGN 2002	C				
						LF				
						MF	•	•	•	
 Index MS22	MS18-22-MG-JHP	2 mm			DGN 2002	C				
						LF				
						MF	•	•	•	
 Index MS32	MS32-40-MG-JHP	2 mm			DGN 2002	LF				
		3,1 mm			DGN 3102	MF		•	•	•
 Index MS40	MS32-40-MG-JHP	2 mm			TAG N2	LF				
		3 mm			TAG N3	MF	•	•	•	
 Index MS52	MS32-40-MG-JHP oder MS52-MG-JHP	2 mm			TAG N2	LF				
		3 mm			TAG N3	MF	•	•	•	

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

Werkzeugauswahl für Göltebott GWS Systeme

Systemgröße	Max. Durchmesser	Stechbreite (W)	Länge L	Werkzeughalter		Adapter / Halter	Schneideinsatz	Geometrie / Vorschub	Zäher ↔ Härter		
				Rechts	Links				IC830	IC5400	IC808
	20 mm	2 mm	51 mm	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*	DGN 2002	LF Niedrig			
			59 mm	MS-ES02013-GWS-MG-JHP							
	32 mm	2 mm	59,5 mm	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D32-JHP*	DGN 3102	MF	•	•	•
			67,5 mm	MS-ES02013-GWS-MG-JHP							
		3,1 mm	59,5 mm	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 3R/ L-D32-JHP*	DGN 3102	C Hoch			
			67,5 mm	MS-ES02013-GWS-MG-JHP							

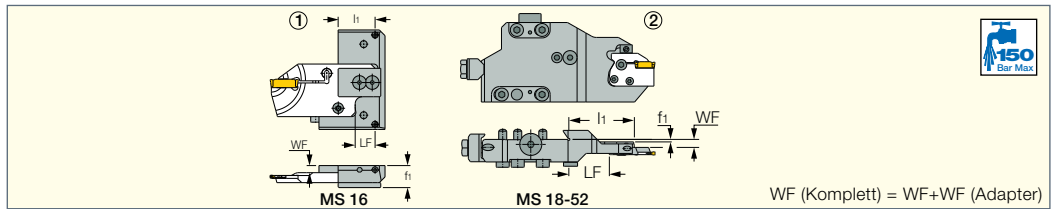
*Auswahl rechter oder linker Adapter siehe Seite 502

Systemgröße	Max. Durchmesser	Stechbreite (W)	Länge L	Werkzeughalter		Adapter / Halter	Schneideinsatz	Geometrie / Vorschub	Zäher ↔ Härter		
				Abbildung zeigt Rechtsausführung	Links gekröpft				IC830	IC5400	IC808
	20 mm	2 mm	61 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*	DGN 2002	LF Niedrig			
			59,5 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP					DGPAD 3R/ L-D32-JHP*	DGN 3102	MF
	32 mm	2 mm	62,6 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 2R/ L-D42-JHP*	TAG N2	C Hoch			
			67,6 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP					TAGPAD 3R/ L-D52-JHP*	TAG N3	
		3 mm	62,4 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 2R/ L-D52-JHP*	TAG N2	C Hoch			
			67,4 mm	MS-ES09003-GWS-MG-JHP					TAGPAD 3R/ L-D52-JHP*	TAG N3	
	20 mm	2 mm	59 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*	DGN 2002	LF Niedrig			
			32 mm	2 mm	67,5 mm				MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 3R/ L-D32-JHP*
	42 mm	2 mm			70,6 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 2R/ L-D42-JHP*	TAG N2	C Hoch	
			3 mm	70,4 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/ L-D42-JHP*				TAG N3
		2 mm		75,6 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP		TAGPAD 2R/ L-D52-JHP*	TAG N2	C Hoch	
			75,4 mm	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/ L-D52-JHP*	TAG N3				

*Auswahl rechter oder linker Adapter siehe Seite 502

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

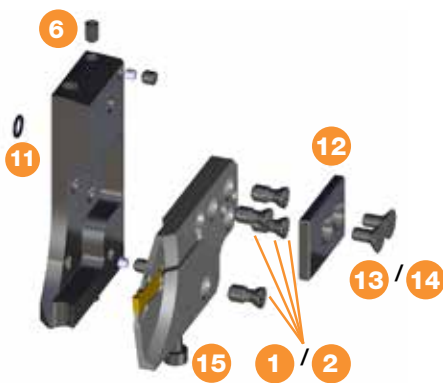
MS##-##-MG-JHP
 Grundhalter für Index CNC
 Mehrspindler mit interner
 Kühlmittelübergabe für
 MODULAR GRIP-Adapter



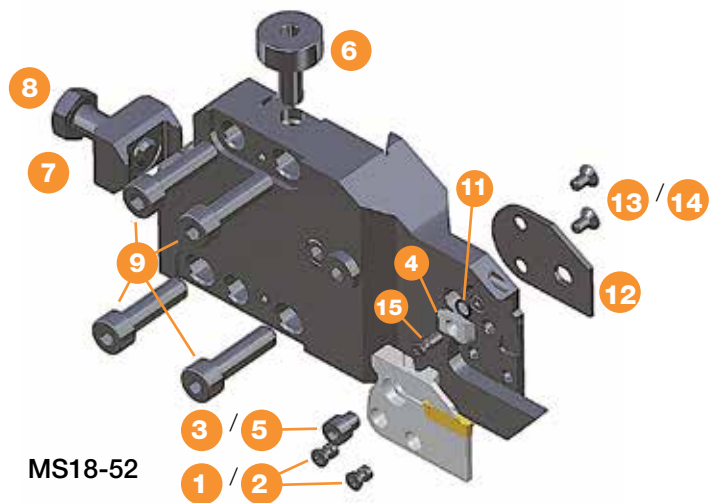
Bezeichnung	LF	l ₁	WF	f ₁	Abb.	Adapter/Halter	Adapter ₂
MS 16-JHP	14.00	26.00	5.00	15.5	1	DGFH MS16-1.5D16-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP	46.20	67.00	13.50	8.0	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP L-69.7	24.20	48.00	13.60	8.0	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 32/40-MG-JHP	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32/40-MG-JHP-5.1	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32C-HUBVERL-MG-JHP	74.50	99.30	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3L-D32-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP-7.1	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 52-MG-JHP	46.60	-	4.50	-	2	TAGPAD 2/3-D52-JHP	-

• User Guide siehe Seiten 496-500.

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456)



MS16



MS18-52

Ersatzteile MS##-##-MG-JHP

Nr.	Bezeichnung	MS16-JHP	MS18/22-MG-JHP	MS32/40-MG-JHP
1	Schraube	SR M5-04451-L10.5	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	Schlüssel	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	Schraube		SR M6X6DIN6912-5112367	SR M6X6DIN6912-5112367
4	Klemmkeil		KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	Schlüssel		HW 5.0	HW 5.0
6	Schraube	SR M4x6 DIN913 45H	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	Klemmkeil		WN-11.0012.0	W00014.0017
8	ZI-Schraube		ISO 4017-DIN 933 M8X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	Schraube		SR M6X20DIN912 12.9	SR M8X30DIN912
10	Kühlmittelrohr*		ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	O-Ring	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Anschlagplatte	W00019.0064	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868
13	Schraube	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8
14	Schlüssel	HW 2.5	HW 2.5	HW 2.5
15	Schraube	SR M4x30DIN912	SR 34-535	SR 34-535

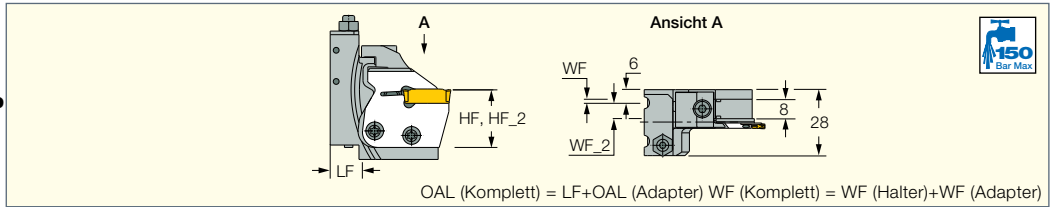
Nr.	Bezeichnung	MS32/40-MG-JHP-5.1	MS52-MG-JHP
1	Schraube	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	Schlüssel	T-20/5	T-20/5
3	Schraube	SR M6X6DIN6912-5112367	SR M6X6DIN6912-5112367
4	Klemmkeil	KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	Schlüssel	HW 5.0	HW 5.0
6	Schraube	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	Klemmkeil	W00014.0017	WN-11.0014.0
8	ZI-Schraube	ISO 4017-DIN 933 M10X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	Schraube	SR M8X30DIN912	
10	Kühlmittelrohr*	ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	O-Ring	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Anschlagplatte	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868*
13	Schraube	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8*
14	Schlüssel	HW 2.5	HW 2.5
15	Schraube	SR 34-535	SR 34-535

* Optional, bitte separat bestellen.

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MS-ES####-GWS-MG-JHP

Werkzeughalter für Göltebott
GWS System mit interner
Kühlmittelübergabe für
MODULAR-GRIP-Adapter



Bezeichnung	LF	WF	WF_2	HF ⁽¹⁾	HF_2 ⁽²⁾
MS-ES02012-GWS-MG-JHP	14.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES02013-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES09003-GWS-MG-JHP	14.00	2.00	6.00	24.0	30.0
MS-ES41008-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES41009-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0

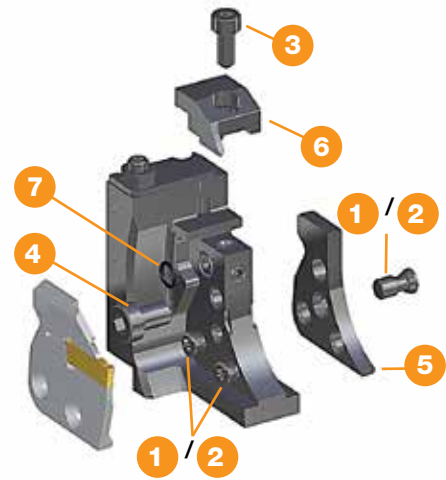
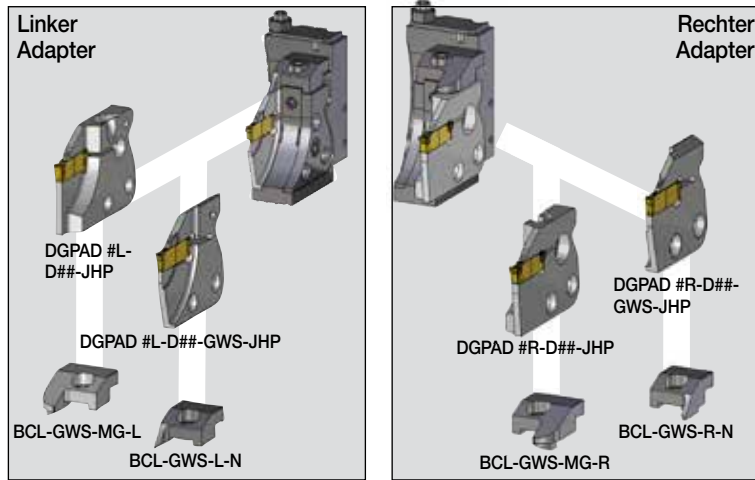
• User Guide siehe Seiten 496-500.

⁽¹⁾ Einstellung der Spitzenhöhe für GWS43

⁽²⁾ Einstellung der Spitzenhöhe für GWS60

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456)

Auswahlhilfe für Klemmkeile (separat zu bestellen)



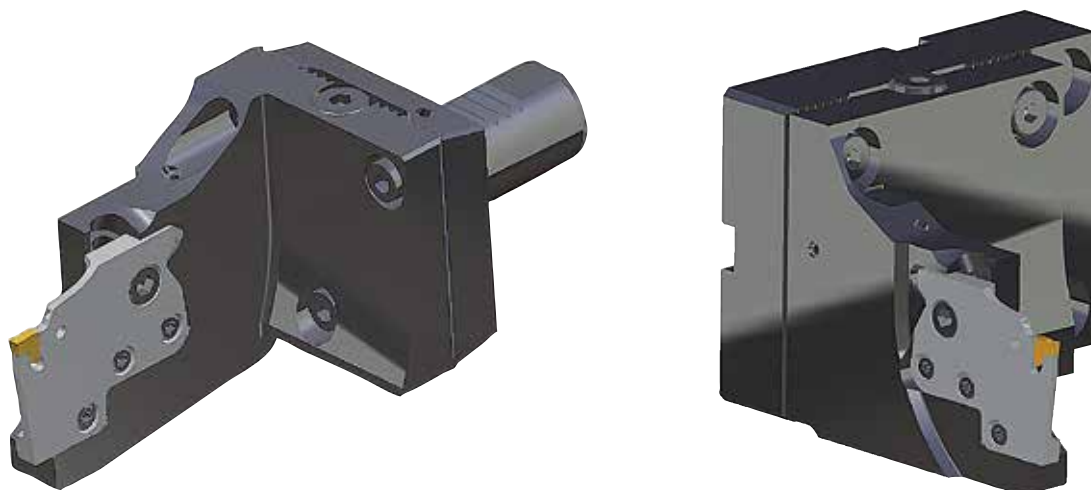
ERSATZTEILE MS-ES####-GWS-MG-JHP

Nr.	Bezeichnung	MS-ES02012-GWS-MG-JHP	MS-ES02013-GWS-MG-JHP	MS-ES09003-GWS-MG-JHP	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP
1	Schraube	SR 16-212-L9,5	SR 16-212-L9,5	SR 16-212-L9,5	SR 16-212-L9,5	SR 16-212-L9,5
2	Schlüssel	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	Schraube	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9
4	Schraube	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9
5	Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy
6	Klemmkeile*					
7	O-Ring	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N


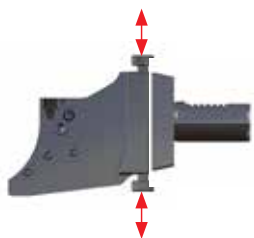
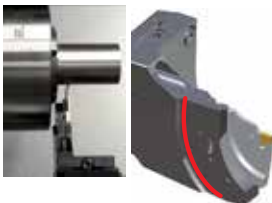

* Bitte separat bestellen.

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem mit maschinenspezifischen Schnittstellen für Produktionsdrehmaschinen

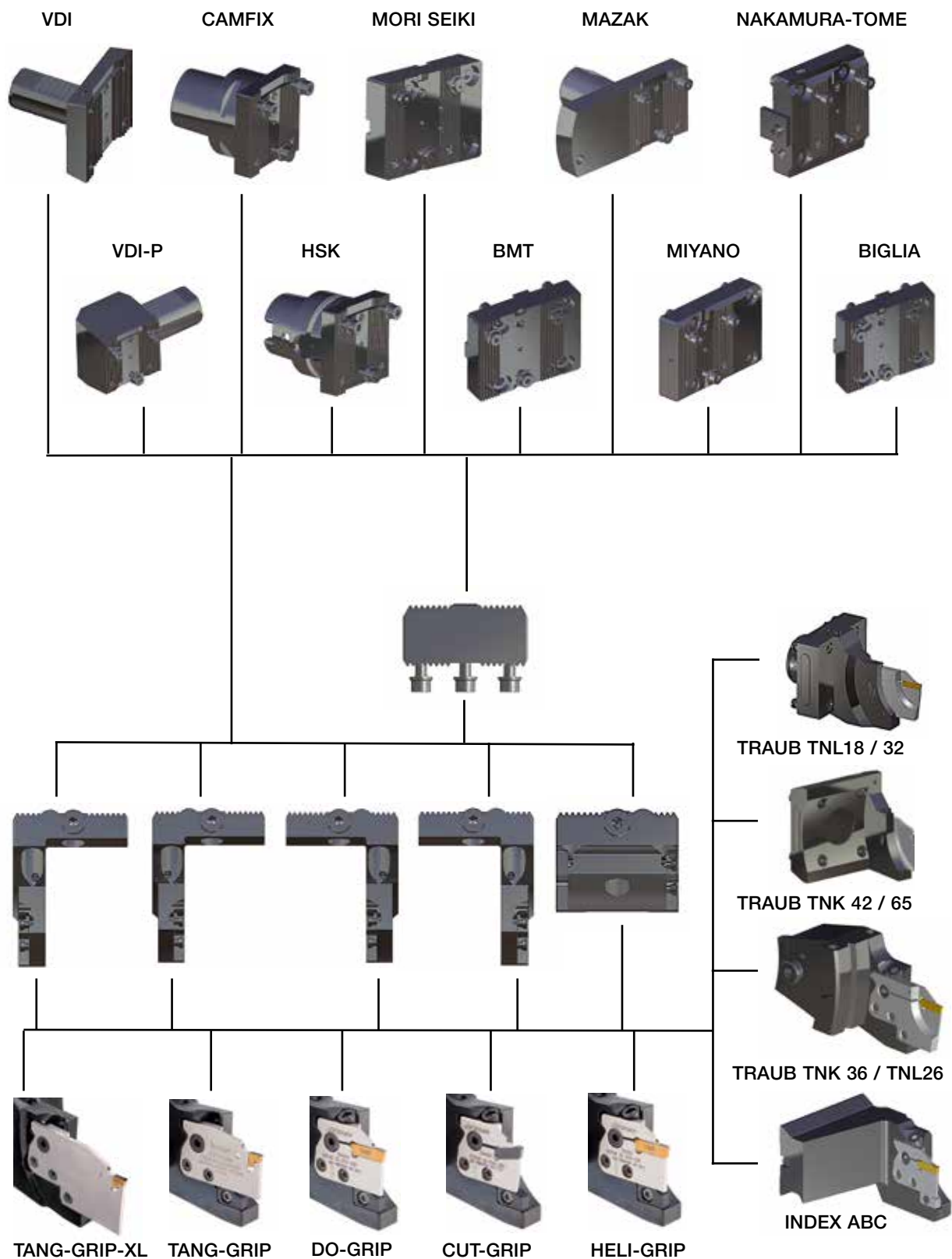


Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Flexibler Baukasten	Einstellbare Spitzenhöhe	Angepasstes Halterdesign	Keine Röhren und Schläuche
Merkmale:				
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • Einheitliche Zwischenhalter und Adapter auf unterschiedlichen Maschinenschnittstellen • Geringe Lagerhaltung • Hohe Flexibilität 	<ul style="list-style-type: none"> • Beste Bearbeitungsergebnisse durch exakte Spitzenhöhe • Gleichbleibende Standzeiten • Fehlstellungen des Revolvers können ausgeglichen werden 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Standzeiten durch geringen Stangenüberstand und dadurch geringere Vibrationen • Schlanke Bauweise • Geringes Kollisionsrisiko • Angepasst auf die gängigen Spannmittel 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Maschinenverfügbarkeit, da keine Spänefänger im Maschinenraum sind • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten

Systemübersicht

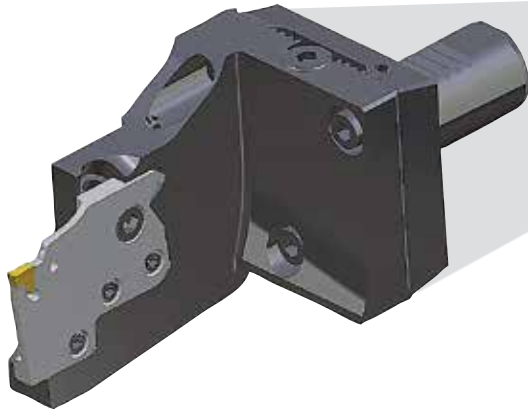
MODULAR-GRIP • JETCUT





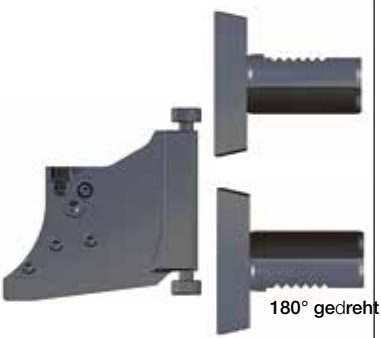
Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für Sternrevolver mit VDI-Schnittstellen mit MODULAR-GRIP-XL-Schnittstelle und zielgerichteter Innenkühlung



Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Schnittstellengrößen	Ausrichtsysteme	VDI-Schaft 180° verdrehbar
Merkmale:	 <p>VDI20 VDI25</p>	 <p>W-Verzahnung V-Leiste</p> <p>TRI-FIX</p>	 <p>180° gedreht</p>
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • DIN69880 (ISO 10889-1) • VDI20 • VDI25 • VDI30 • VDI40 	<ul style="list-style-type: none"> • Höchste Stabilität und Verdrehsicherung 	<ul style="list-style-type: none"> • Je nach Bedarf kann die Verzahnung nach oben oder nach unten montiert werden • Keine teure Doppelverzahnung notwendig

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für Scheibenrevolver mit VDI-Schnittstellen mit MODULAR-GRIP-XL-Schnittstelle und zielgerichteter Innenkühlung



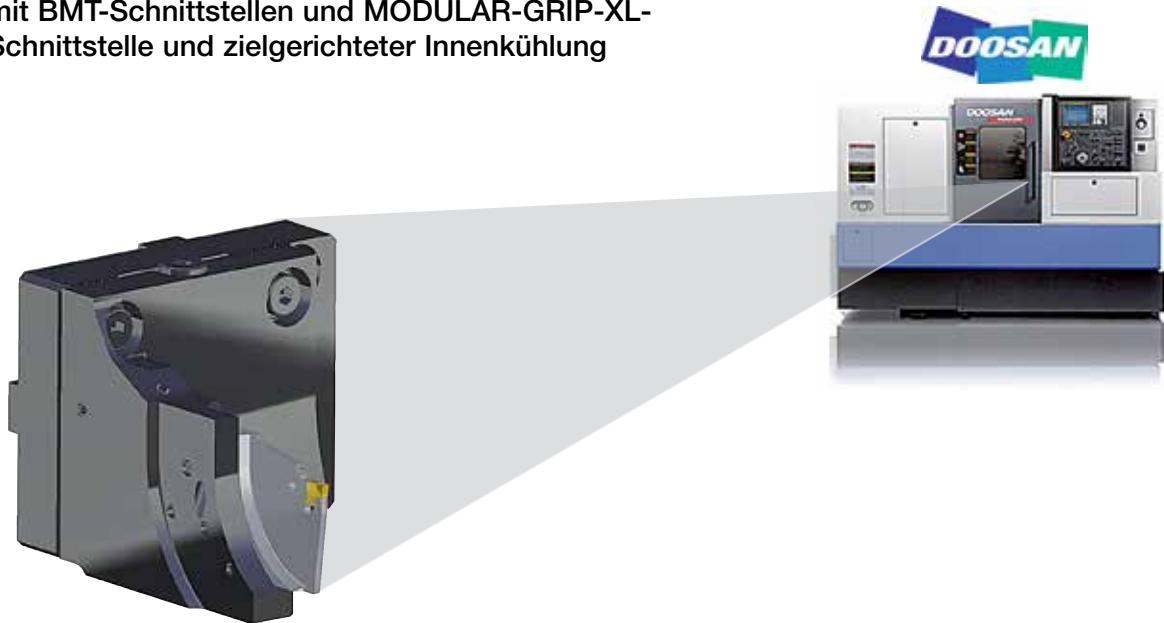
Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Schnittstellengrößen	Haupt- und gegenspindelnahe Abstechen	Gleichbleibende Prozesse
Merkmale:	<p>VDI30-P VDI40-P</p>		
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • DIN69880 (ISO 10889-1) • VDI30-P • VDI40-P 	<ul style="list-style-type: none"> • Geringes Kollisionsrisiko durch Spannmittel-optimiertes Design • Je nach Bauteillänge und Abgreifsituation haupt- und gegenspindelseitiges Abstechen möglich 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Maschinenverfügbarkeit, da keine Spänefänger im Maschinenraum sind • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für DOOSAN-Maschinen mit BMT-Schnittstellen und MODULAR-GRIP-XL-Schnittstelle und zielgerichteter Innenkühlung



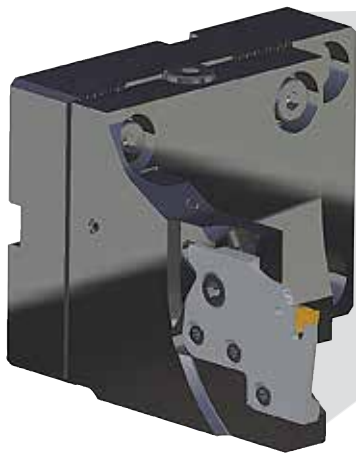
Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Schnittstellengrößen	Grundhalter kann 180° verdreht werden	Gleichbleibende Prozesse
Merkmale:	<p>BMT45 BMT55 BMT65</p>		
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • BMT (Base Mounted Turret) • BMT45 • BMT55 • BMT65 • BMT75 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug kann rechts- und linksbündig am Revolver montiert werden • Höchste Flexibilität mit wenigen Bauteilen 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Maschinenverfügbarkeit, da keine Spänefänger im Maschinenraum sind • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für MORI SEIKI Maschinen
 Maschinen mit MODULAR-GRIP-XL-
 Schnittstelle und zielgerichteter Innenkühlung

MORI SEIKI



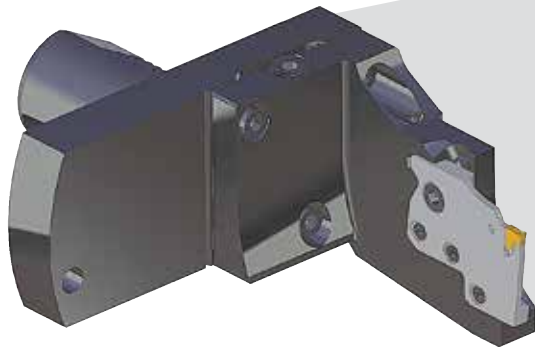
Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Schnittstellengrößen	Zwei Sitze für Zwischenhalter	Gleichbleibende Prozesse
Merkmale:	<p>MORI40 MORI60</p> <p>Ø 40 Ø 60</p>	<p>(bei MORI60)</p> <p>1. Sitz (Hauptspindel-nah) 2. Sitz (Gegenspindel-nah)</p>	
Nutzen:	<p>Mori Seiki Revolver für NZ-Maschinen</p> <ul style="list-style-type: none"> • MORI40 • Für NL-Maschinen • MORI60 	<ul style="list-style-type: none"> • Zwischenhalter kann rechts- und linksbündig am Revolver montiert werden • Höchste Flexibilität mit wenigen Bauteilen 	<ul style="list-style-type: none"> • Keine Spänefänger im Maschinenraum (entfallende Schläuche) • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für MAZAK Maschinen mit MODULAR-GRIP-XL-Schnittstelle und zielgerichteter Innenkühlung

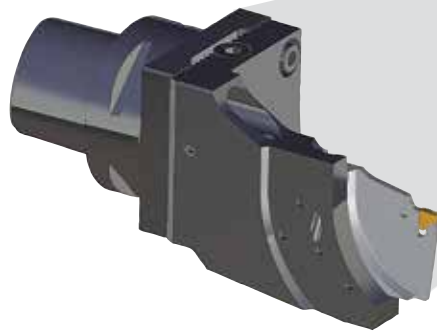


Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Schnittstellengrößen	Schnittstellenmerkmale	Gleichbleibende Prozesse
Merkmale:	<p>MA4016E MA4020E MA4020T MA5020E MA4016T</p>	<p>MA####E MA####E</p>	
Nutzen:	<p>Für Mazak Quick Turn, Hyper Quardrex und Multiplex Maschinen</p> <ul style="list-style-type: none"> • MA4016E • MA4020E • MA5020E • MA4016T • MA4020T 	<ul style="list-style-type: none"> • Passend für alle gängigen Mazak- Schnittstellen 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Maschinenverfügbarkeit, da keine Spänefänger im Maschinenraum sind • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für Maschinen mit **CAMFIX** MODULAR-GRIP-XL-Adaptersystem mit zielgerichteter Innenkühlung



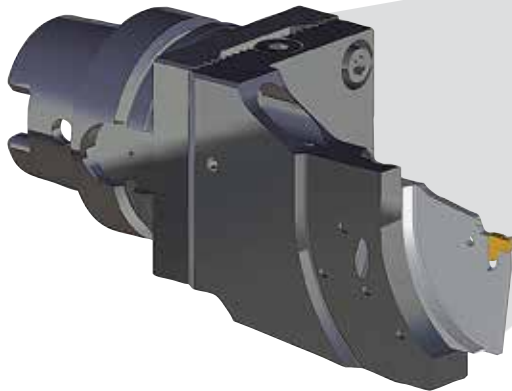
Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Schnittstellengrößen	Haupt- und gegenspindelnahe Abstechen	Gleichbleibende Prozesse
Merkmale:			
Nutzen:	<p>Für Capto-Revolver sowie für Dreh-Fräszentren mit Capto-Frässpindel nach ISO 26623-1</p> <ul style="list-style-type: none"> • C4 • C5 • C6 	<ul style="list-style-type: none"> • Geringes Kollisionsrisiko durch Spannmittel-optimiertes Design • Je nach Bauteillänge und Abgreifsituation haupt- und gegenspindelnahe Abstechen möglich 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Maschinenverfügbarkeit, da keine Spänefänger im Maschinenraum sind • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten




Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für Dreh-Fräszentren mit HSK-Schnittstelle mit MODULAR-GRIP-XL-Schnittstelle und zielgerichteter Innenkühlung









Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Schnittstellengrößen	Für automatische Werkzeugwechsler mit Freimachung	Gleichbleibende Prozesse
Merkmale:	 <p>HSK T 40</p> <p>HSK T 63</p>	 <p>Freimachung für Werkzeuggreifer</p>	
Nutzen:	<p>Für HSK T-Revolver sowie für Dreh-Fräzspindel</p> <ul style="list-style-type: none"> • HSK T-Frässpindel • HSK T 40 • HSK T 63 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeuge können auf Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsler eingesetzt werden 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Maschinenverfügbarkeit, da keine Spänefänger im Maschinenraum sind • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten






MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für Schnittstellen der Hersteller Biglia, Miyano und Nakamura-Tome mit MODULAR-GRIP-XL-Schnittstelle und zielgerichteter Innenkühlung

Haltersysteme für Biglia, Miyano and Nakamura Tome

 	 	 
<p>Grundhalter für Biglia Revolver</p> <ul style="list-style-type: none"> • BI40 • BI55 	<p>Grundhalter für Miyano Revolver</p> <ul style="list-style-type: none"> • MI40 • MI45 • MI55 	<p>Grundhalter für Nakamura-Tome Revolver</p> <ul style="list-style-type: none"> • NT55 • NT65

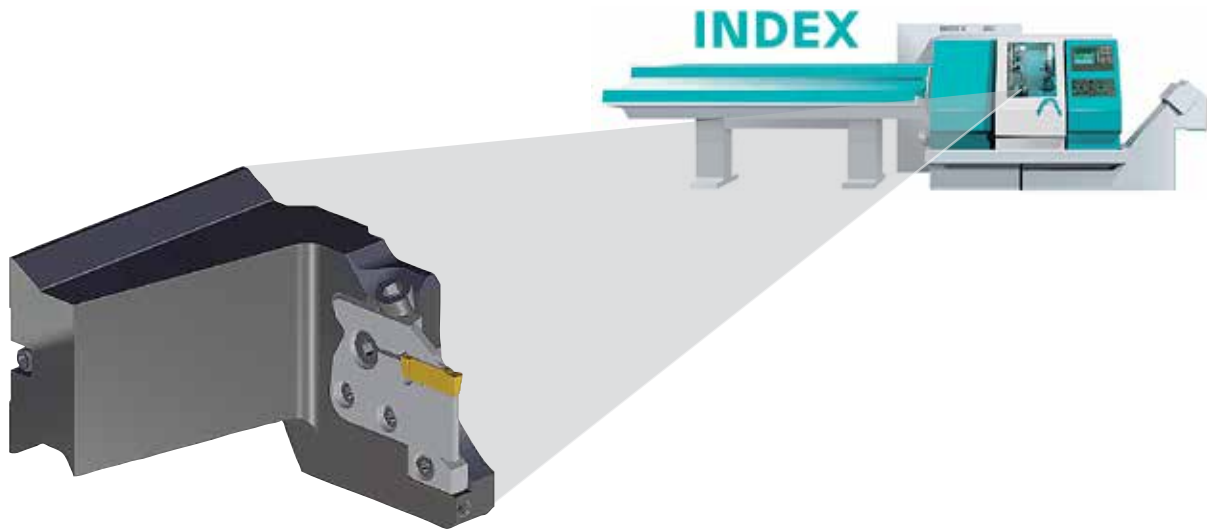
Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Angepasstes Halterdesign	Haupt- und gegenspindelnahe Abstechen	Gleichbleibende Prozesse
Merkmale:	 	 	
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Standzeiten durch geringen Stangenüberstand und dadurch geringere Vibrationen • Schlanke Bauweise • Geringes Kollisionsrisiko • Angepasst auf die gängigen Spannmittel 	<ul style="list-style-type: none"> • Geringes Kollisionsrisiko durch Spannmittel-optimiertes Design • Je nach Bauteillänge und Abgreif-situation haupt- und gegenspindel-seitiges Abstechen möglich 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Maschinenverfügbarkeit, da keine Spänefänger im Maschinenraum sind • Vorgegebene Kühlmedium-ausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für INDEX ABC
 Maschinen mit MODULAR-GRIP-XL-
 Schnittstelle und zielgerichteter Innenkühlung



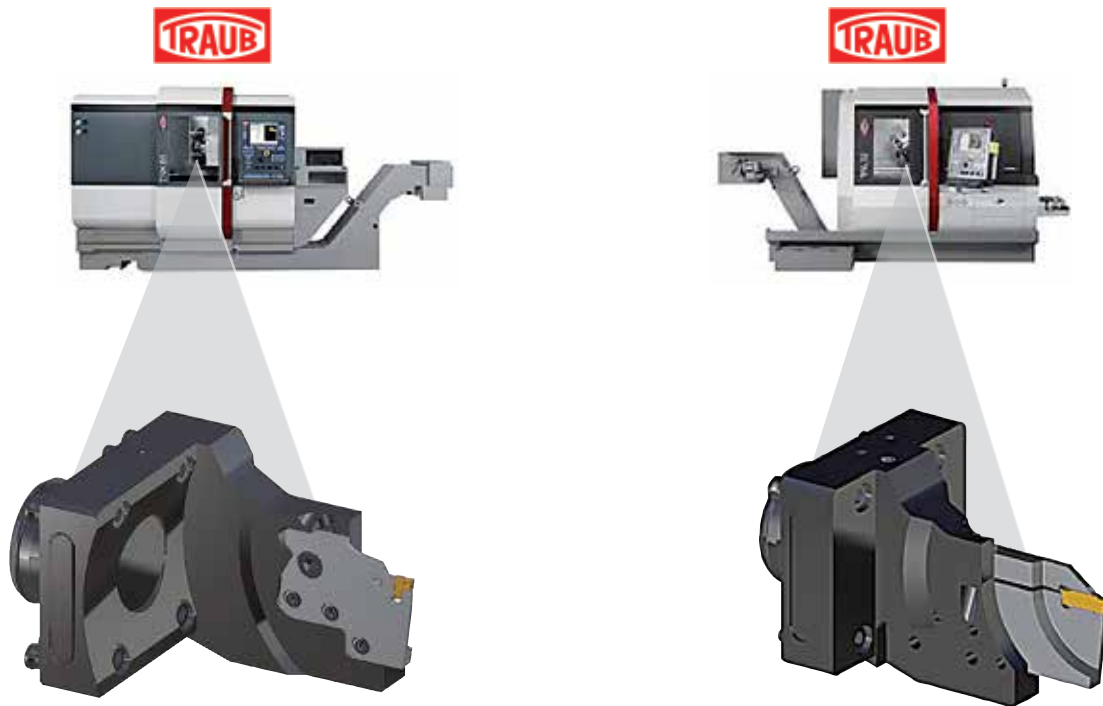
Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	Schnittstellengrößen	Höheneinstellung +0,2 mm	Maschinenoptimiertes Werkzeugdesign
Merkmale:			
Nutzen:	Für INDEX ABC-Maschinen Revolver 2 • Prisma-Aufnahme	<ul style="list-style-type: none"> • „Hängende“ Revolver können ausgeglichen werden • Höchste Standzeiten durch exakte Spitzenhöhe 	<ul style="list-style-type: none"> • Höchste Standzeiten durch stabilste Werkzeugausführung • Geringe Vibrationen durch kleinen Stangenüberstand • Vorgegebene Kühlmediumausrichtung und daraus resultierende höchste Standzeiten

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MODULAR-GRIP • JETCUT

Haltersystem für TRAUB Maschinen mit MODULAR-GRIP-XL-Schnittstelle und zielgerichteter Innenkühlung



Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

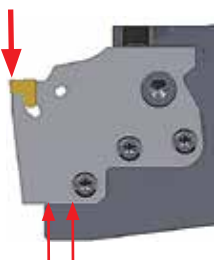
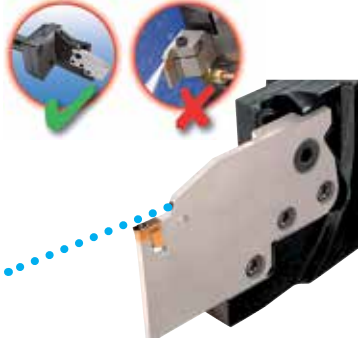
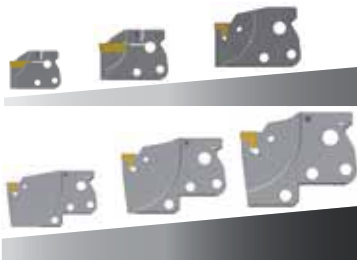
	TNK 36 / TNL 26	TNL 18 / TNL 32	TNK 42 / TNK 65
Merkmale:			
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • Schwalbenschwanzaufnahme für Traub Werkzeug kann zum Ein- und Abstechen eingesetzt werden • Passend für die maschinentypischen Spannmittel 	<ul style="list-style-type: none"> • Kompaktschaft 45 für Traub TNL 18, TNL 32 • Werkzeuge können zum Ein- und Abstechen verwendet werden • Alle gängigen Stechsysteme können mit zielgerichteter Kühlung eingesetzt werden 	<ul style="list-style-type: none"> • Geringes Kollisionsrisiko durch maschinenspezifisches Werkzeugdesign • Werkzeug kann zum Ein- und Abstechen eingesetzt werden • Passend für die maschinentypischen Spannmittel

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

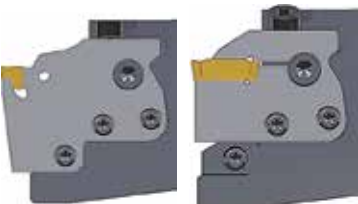

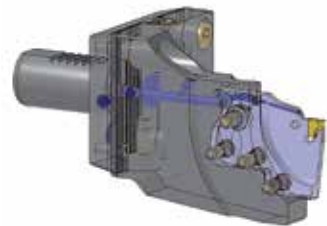
Adapter mit Innenkühlung

MODULAR-GRIP • JETCUT

Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

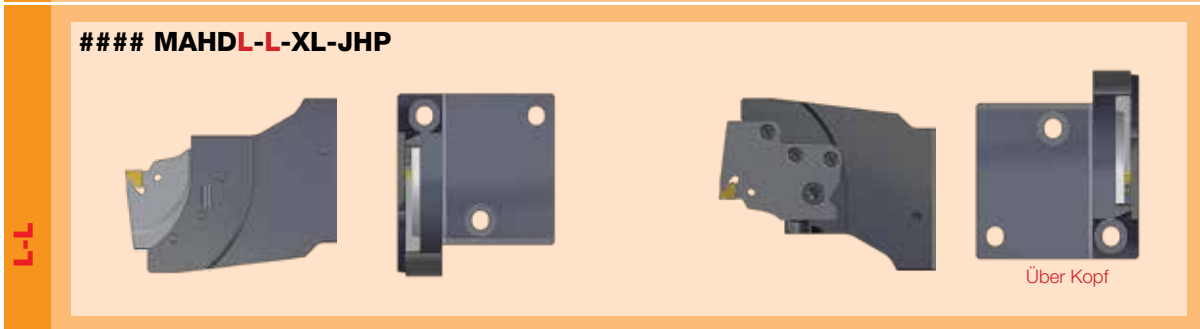
	Höchste Stabilität	Kühlstrahl gezielt in die Schnittzone	Verstärkung für die gängigen Abstechdurchmesser
Merkmale:			
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • Höchste Standzeit durch direkte Kräfteinleitung in den Werkzeugkörper • Höchste Steifigkeit durch zusätzliche Klemmschraube IM MODULAR-GRIP-XL Adaptersitz • Geringere Vibrationsneigung durch höhere Bauart 	<ul style="list-style-type: none"> • Reproduzierbare Ergebnisse durch immer gleich ausgerichteten Kühlmittelstrahl • Hohe Maschinenverfügbarkeit, da keine Spänefänger im Maschinenraum sind • Hohe Effizienz durch geringen Abstand zwischen Kühlmittelaustritt und Schnittzone 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Standzeiten durch geringe Vibrationsneigung durch den verstärkten Werkzeugkörper • Passend für alle gängigen Stangendurchmesser

Merkmale und Nutzen maschinenspezifischer Haltersysteme

	MODULAR-GRIP/ MODULAR-GRIP-XL	Systemvielfalt	Kühlübergabe von Revolver in die Schnittzone
Merkmale:		 <p>TAGPAD-JHP TAGPAD-XL-JHP HGPAD-JHP DGPAD-JHP CGPAD-JHP</p>	
Nutzen:	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Flexibilität durch die Kompatibilität zu den bestehenden Adaptersystemen • Es können Modular-GRIP- sowie Modular-GRIP-XL-Adapter verbaut werden • Höchste Stabilität beim Einsatz von Modular-Grip Adaptern durch zusätzliche Unterstützung 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Flexibilität • Es können alle Stechsysteme aus der JHP-Familie zum Einsatz gebracht werden • Zielgerichtete Kühlung auch beim Einstechen und Stechdrehen • Ein Grundhalter - viele Möglichkeiten 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnelles Rüsten ermöglicht geringe Stillstandzeiten • Keine Spänefänger im Maschinenraum • Einfaches Handling, geringes Fehlerpotential

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

Übersicht - Werkzeugausführung



Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

Werkzeugauswahl

Beispiel:

VDI30MAHDR-LXL-JHP

Maschinenschnittstelle

Drehrichtung an der Hauptspindel

Lage des Adaptersitzes

1. Maschinenschnittstelle definieren

Geometrie	Maschinenschnittstelle											
	VDI	VDI mit W-Verzahnung	VDI mit V-Leiste	VDI für Scheibenrevolver	BMT	MORI SEIKI	Mazak	CAMFIX	HSK T	Biglia	Miyano	Nakamura-Tome
GRÖSSE	VDI20	VDI25W	VDI25V	VDI30-P	BMT45	MORI40	MA4016E	C4	HSK T 40	BI40	MI40	NT45
	VDI25	VDI30W	VDI30V	VDI40-P	BMT55	MORI60	MA4020E	C5	HSK T 63	BI55	MI45	NT55
	VDI30	VDI40W	VDI40V		BMT65		MA5020E	C6			MI55	NT65
	VDI40						MA4016T					
							MA4020T					

Details zu Schnittstellen siehe technische Informationen ab Seite 518.

2. Drehrichtung an der Hauptspindel feststellen

Blick durch die Spindel in den Maschinenraum

Rechtsdrehend

M3 im CNC-Programm



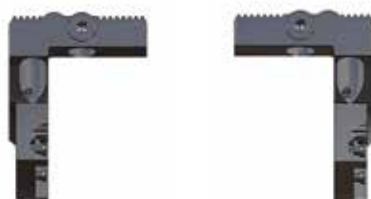
Linksdrehend

M4 im CNC-Programm

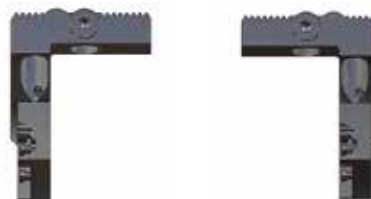


3. Lage des Adaptersitzes

Adapter rechts angeordnet



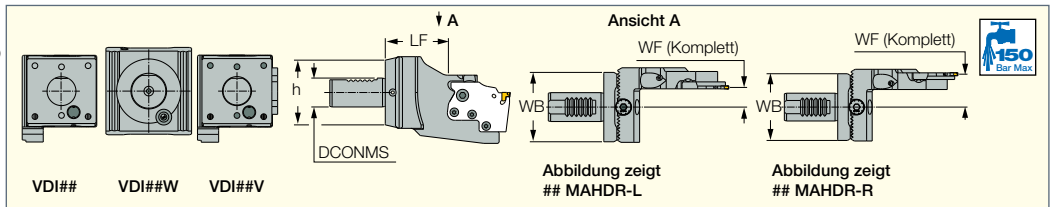
Adapter links angeordnet



VDI MODULARGRIP

VDI#### MAHD#-#-XL-JHP

Werkzeuge für Sternrevolver
mit VDI-Schnittstelle und
interner Kühlmittelübergabe für
Modular-Grip-XL- Adapter



Bezeichnung	DCONMS	WF	LF	h	WB	Ausrichtung	Halter	Halter 2
VDI20 MAHD-L-XL-JHP	20.00	29.60	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHD-L-XL-JHP
VDI25 MAHD-L-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHD-L-XL-JHP
VDI25TF MAHD-L-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHD-L-XL-JHP
VDI25V MAHD-L-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	74.00	V-Bar	VDI25 V60-JHP	V60 MAHD-L-XL-JHP
VDI25W MAHD-L-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	W-Verzahnung	VDI25W V60-JHP	V60 MAHD-L-XL-JHP
VDI30-MAHD-L-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHD-L-XL-JHP
VDI30TF MAHD-L-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHD-L-XL-JHP
VDI30V MAHD-L-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	86.00	V-Bar	VDI30 V60-JHP	V60 MAHD-L-XL-JHP
VDI30W MAHD-L-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	70.0	66.00	W-Verzahnung	VDI30W V60-JHP	V60 MAHD-L-XL-JHP
VDI40 MAHD-L-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHD-L-XL-JHP
VDI40TF MAHD-L-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHD-L-XL-JHP
VDI40V MAHD-L-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	98.00	V-Bar	VDI40 V85-JHP	V85 MAHD-L-XL-JHP
VDI40W MAHD-L-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	W-Verzahnung	VDI40W V85-JHP	V85 MAHD-L-XL-JHP
VDI20 MAHD-R-XL-JHP	20.00	17.00	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHD-R-XL-JHP
VDI25 MAHD-R-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHD-R-XL-JHP
VDI25TF MAHD-R-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHD-R-XL-JHP
VDI25V MAHD-R-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	74.00	V-Bar	VDI25 V60-JHP	V60 MAHD-R-XL-JHP
VDI25W MAHD-R-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	W-Verzahnung	VDI25W V60-JHP	V60 MAHD-R-XL-JHP
VDI30-MAHD-R-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHD-R-XL-JHP
VDI30TF MAHD-R-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHD-R-XL-JHP
VDI30V MAHD-R-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	86.00	V-Bar	VDI30 V60-JHP	V60 MAHD-R-XL-JHP
VDI30W MAHD-R-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	70.0	66.00	W-Verzahnung	VDI30W V60-JHP	V60 MAHD-R-XL-JHP
VDI40 MAHD-R-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHD-R-XL-JHP
VDI40TF MAHD-R-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHD-R-XL-JHP
VDI40V MAHD-R-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	98.00	V-Bar	VDI40 V85-JHP	V85 MAHD-R-XL-JHP
VDI40W MAHD-R-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	W-Verzahnung	VDI40W V85-JHP	V85 MAHD-R-XL-JHP
VDI20 MAHDR-L-XL-JHP	20.00	17.00	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25 MAHDR-L-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25TF MAHDR-L-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25V MAHDR-L-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	74.00	V-Bar	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25W MAHDR-L-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	W-Verzahnung	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30-MAHDR-L-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30TF MAHDR-L-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30V MAHDR-L-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	86.00	V-Bar	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30W MAHDR-L-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	70.0	66.00	W-Verzahnung	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40 MAHDR-L-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40TF MAHDR-L-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40V MAHDR-L-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	98.00	V-Bar	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40W MAHDR-L-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	W-Verzahnung	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI20 MAHDR-R-XL-JHP	20.00	29.60	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25 MAHDR-R-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25TF MAHDR-R-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25V MAHDR-R-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	74.00	V-Bar	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25W MAHDR-R-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	W-Verzahnung	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30 MAHDR-R-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30TF MAHDR-R-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30V MAHDR-R-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	86.00	V-Bar	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30W MAHDR-R-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	70.0	66.00	W-Verzahnung	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40-MAHDR-R-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40TF MAHDR-R-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40V MAHDR-R-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	98.00	V-Bar	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40W MAHDR-R-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	W-Verzahnung	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

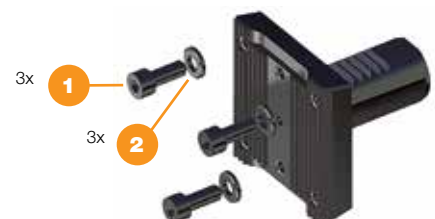
Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)

• User Guide siehe Seiten 503-517.

Ersatzteile für Grundhalter

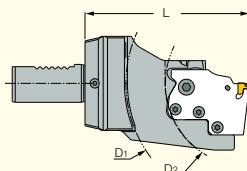
Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Unterlegscheibe
VDI20 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI25 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI30 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI40 MAHD#-#-XL-JHP	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16

Für Zwischenhalter-Ersatzteile siehe Seite 530.



Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

VDI##### MAHD#-#-XL-JHP
Werkzeugmaße mit Adapter

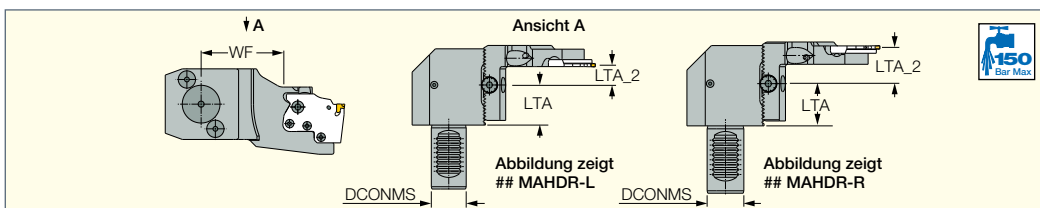


L = Gesamtlänge Werkzeug
 D1 = max. Durchmesser der Abgreifspindel

Adapter	VDI20			VDI25			VDI30			VDI40		
	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂
DGPAD ...-D22-JHP	93,1	99	46	100,1	147	94	101,1	147	94	104,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	93,1	99	46	100,1	147	94	101,1	147	94	104,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	96	104	52	103	152	100	104	152	100	107	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	101	114	62	108	162	110	109	162	110	112	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	101	114	62	108	162	110	109	162	110	112	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	107,6	127	70	114,6	175	118	115,6	175	118	118,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	117,6	146	86	124,6	194	134	125,6	194	134	128,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	130,6	170	107	137,6	218	155	138,6	218	155	141,6	218	155

VDI MODULARGRIP

VDI###-P MAHD#-#-XL-JHP
 Werkzeuge für Scheibenrevolver mit VDI-Schnittstelle und interner Kühlmittelübergabe für Modular-Grip-XL-Adapter



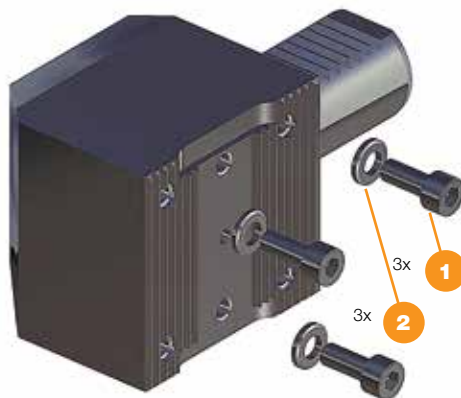
Bezeichnung	DCONMS	WF	LTA	LTA_2	Halter	Halter ₂
VDI30-P MAHDL-L-XL-JHP	30.00	72.60	34.50	29.60	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40-P MAHDL-L-XL-JHP	40.00	76.60	34.50	29.60	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30-P MAHDL-R-XL-JHP	30.00	72.60	34.50	17.00	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40-P MAHDL-R-XL-JHP	40.00	76.60	34.50	17.00	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30-P MAHDR-L-XL-JHP	30.00	72.60	34.50	17.00	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40-P MAHDR-L-XL-JHP	40.00	76.60	34.50	17.00	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30-P MAHDR-R-XL-JHP	30.00	72.60	34.50	29.60	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40-P MAHDR-R-XL-JHP	40.00	76.60	34.50	29.60	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)

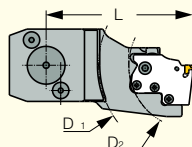
• User Guide siehe Seiten 503-517.

Ersatzteile für Grundhalter

Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Unterlegscheibe
VDI30-P MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI40-P MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12



Werkzeugmaße mit Adapter

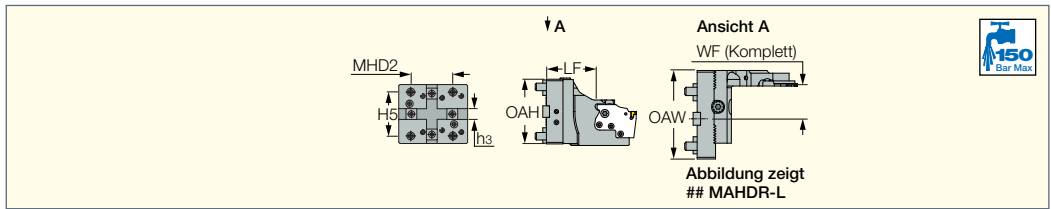


L = Gesamtlänge Werkzeug
 D1 = max. Durchmesser der Abgreifspindel

Adapter	VDI30-P			VDI40-P		
	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂
DGPAD ...-D22-JHP	118,1	147	94	122,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	118,1	147	94	122,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	121	152	100	125	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	126	162	110	130	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	126	162	110	130	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	132,6	175	118	136,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	142,6	194	134	146,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	155,6	218	155	159,6	218	155

Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

BMT## MAHD#-#-XL-JHP
 Werkzeuge für BMT Revolver
 mit interner Kühlmittelübergabe
 für Modular-Grip-XL-Adapter



Bezeichnung	OAH	OAW	H ₅	MHD ₂	h ₃ ⁽¹⁾	LF	WF	Halter	Halter ₂
BMT45 MAHDL-L-XL-JHP	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	53.10	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT55 MAHDL-L-XL-JHP	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	52.10	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT65 MAHDL-L-XL-JHP	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	55.10	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT75 MAHDL-L-XL-JHP	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	58.10	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT45 MAHDL-R-XL-JHP	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	40.50	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT55 MAHDL-R-XL-JHP	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	39.50	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT65 MAHDL-R-XL-JHP	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	42.50	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT75 MAHDL-R-XL-JHP	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	45.50	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT45 MAHDR-L-XL-JHP	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	40.50	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT55 MAHDR-L-XL-JHP	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	39.50	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT65 MAHDR-L-XL-JHP	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	42.50	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT75 MAHDR-L-XL-JHP	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	45.50	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT45 MAHDR-R-XL-JHP	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	53.10	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BMT55 MAHDR-R-XL-JHP	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	52.10	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BMT65 MAHDR-R-XL-JHP	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	55.10	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BMT75 MAHDR-R-XL-JHP	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	58.10	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

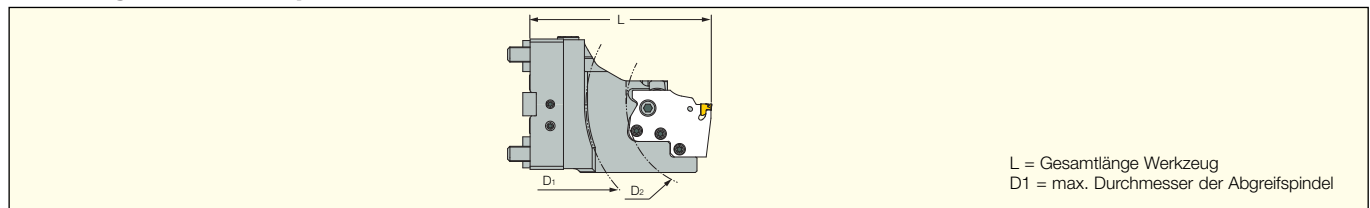
⁽¹⁾ Nutenstein

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
 • User Guide siehe Seiten 503-517.

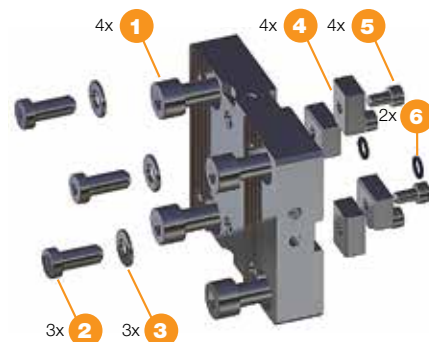
Ersatzteile für Grundhalter

Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Schraube	(3) Unterlegscheibe	(4) Nutensteine	(5) Schraube	(6) O-Ring
BMT45 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x8.7x15	DIN912 XM 5X10	OR 7x1.5xPERBUNAN
BMT55 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x8.7x15	DIN912 XM 5X10	OR 7x1.5xPERBUNAN
BMT65 MAHD#-#-XL-JHP	SR M12X25	DIN7984-M8X20-8.8	ISO7091 WASHER 8X16	NS 18x10x18	DIN912 XM 6X12	OR 9x1.5xPERBUNAN

Werkzeugmaße mit Adapter

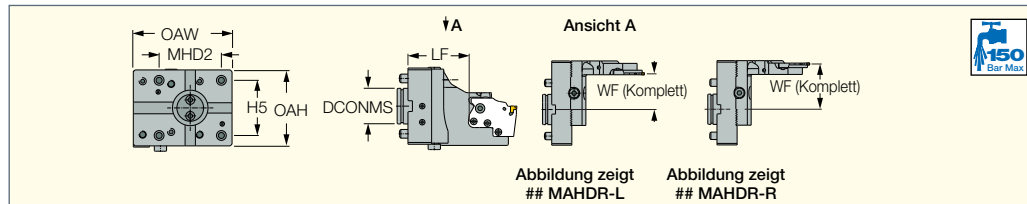


Adapter	BMT ₄₅			BMT ₅₅			BMT ₆₅		
	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂
DGPAD ...-D22-JHP	106,1	147	94	109,1	147	94	114,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	106,1	147	94	109,1	147	94	114,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	109	152	100	112	152	100	117	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	114	162	110	117	162	110	122	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	114	162	110	117	162	110	122	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	120,6	175	118	123,6	175	118	128,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	130,6	194	134	133,6	194	134	138,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	143,6	218	155	146,6	218	155	151,6	218	155



Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MORI## MAHD#-#-XL-JHP
Werkzeuge für Mori Seiki Revolver
mit interner Kühlmittelübergabe
für Modular-Grip-XL-Adapter



Bezeichnung	OAH	OAW	H5	MHD2	DCONMS	LF	WF	Halter	Halter ₂
MORI40 MAHDL-L-XL-JHP	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	59.60	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
MORI60 MAHDL-L-XL-JHP	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	100.60	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
MORI40 MAHDR-L-XL-JHP	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	47.00	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
MORI60 MAHDR-L-XL-JHP	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	50.00	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
MORI40 MAHDR-R-XL-JHP	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	59.60	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
MORI60 MAHDR-R-XL-JHP	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	62.60	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

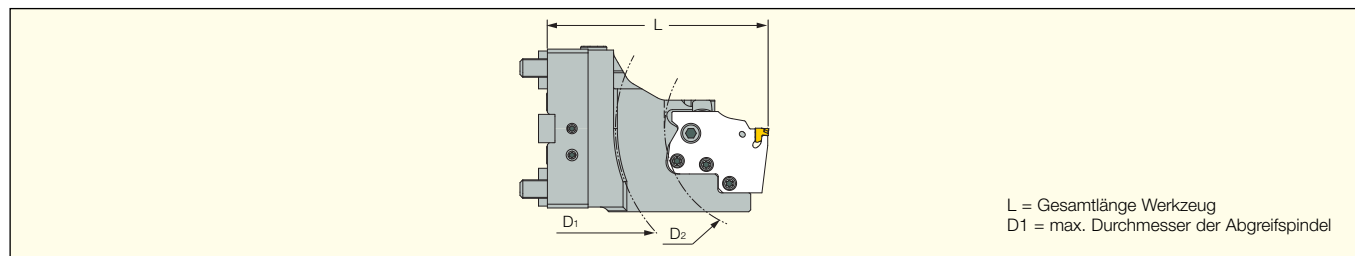
Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• User Guide siehe Seiten 503-517.

Ersatzteile für Grundhalter

Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Schraube	(3) Unterlegscheibe	(4) Schaft	(5) Schraube
MORI40 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	DIN7984-M8x20-8.8	ISO 7091 WASHER 8x16	SS-40NZBMT	SR M6x25DIN912 12.9U
MORI60 MAHD#-#-XL-JHP	SR M12x25	DIN7984-M8x20-8.8	ISO 7091 WASHER 8x16	SS-60NLBMT	SR M8x25DIN912

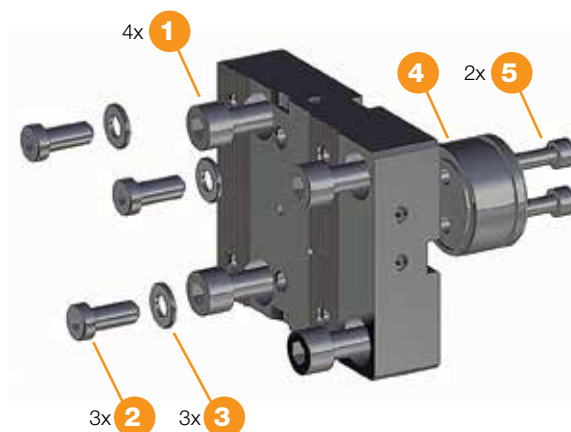
Ersatzteile für Zwischenhalter siehe Seite 530.

Werkzeugmaße mit Adapter

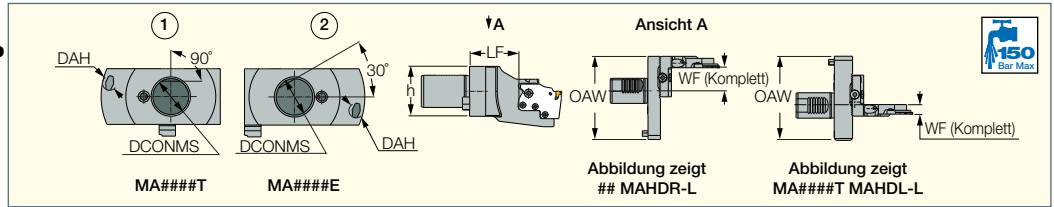


L = Gesamtlänge Werkzeug
D1 = max. Durchmesser der Abgreifspindel

Adapter	MORI40			MORI60		
	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂
DGPAD ...-D22-JHP	114,1	147	94	117,6	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	114,1	147	94	117,6	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	117	152	100	120,5	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	122	162	110	125,5	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	122	162	110	125,5	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	128,6	175	118	132,1	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	138,6	194	134	142,1	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	151,6	218	155	155,6	218	155



MA#### MAHD#-#-XL-JHP
Werkzeuge für Mazak Revolver
mit interner Kühlmittelübergabe
für Modular-Grip-XL-Adapter



Bezeichnung	DCONMS	DAH	Abb	h	OAW	LF	WF	Halter	Halter 2
MA4016T MAHDL-L-XL-JHP	40,00	16,00	1	62,0	132,50	70,00	13,90	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA4020T MAHDL-L-XL-JHP	40,00	20,00	1	62,0	137,50	70,00	13,90	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA4016T MAHDR-R-XL-JHP	40,00	16,00	1	62,0	132,50	70,00	1,30	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4020T MAHDR-R-XL-JHP	40,00	20,00	1	62,0	137,50	70,00	1,30	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4016T MAHDR-L-XL-JHP	40,00	16,00	1	62,0	132,50	70,00	34,20	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA4020T MAHDR-L-XL-JHP	40,00	20,00	1	62,0	137,50	70,00	34,20	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA4016T MAHDR-R-XL-JHP	40,00	16,00	1	62,0	132,50	70,00	45,30	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4020T MAHDR-R-XL-JHP	40,00	20,00	1	62,0	137,50	70,00	45,30	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4016E MAHDL-L-XL-JHP	40,00	16,00	2	62,0	162,50	71,10	21,40	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA4020E MAHDL-L-XL-JHP	40,00	20,00	2	62,0	170,00	71,10	21,40	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA5020E MAHDL-L-XL-JHP	50,00	20,00	2	100,0	168,50	88,70	2,90	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
MA4016E MAHDR-R-XL-JHP	40,00	16,00	2	62,0	162,50	71,10	34,00	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4020E MAHDR-R-XL-JHP	40,00	20,00	2	62,0	170,00	71,10	34,00	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA5020E MAHDR-R-XL-JHP	50,00	20,00	2	100,0	168,50	88,70	15,50	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
MA4016E MAHDR-L-XL-JHP	40,00	16,00	2	62,0	162,50	71,10	68,00	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA4020E MAHDR-L-XL-JHP	40,00	20,00	2	62,0	170,00	71,10	68,00	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA5020E MAHDR-L-XL-JHP	50,00	20,00	2	100,0	168,50	88,70	66,50	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
MA4016E MAHDR-R-XL-JHP	40,00	16,00	2	62,0	162,50	71,10	80,60	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4020E MAHDR-R-XL-JHP	40,00	20,00	2	62,0	170,00	71,10	80,60	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA5020E MAHDR-R-XL-JHP	50,00	20,00	2	100,0	168,50	88,70	79,10	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

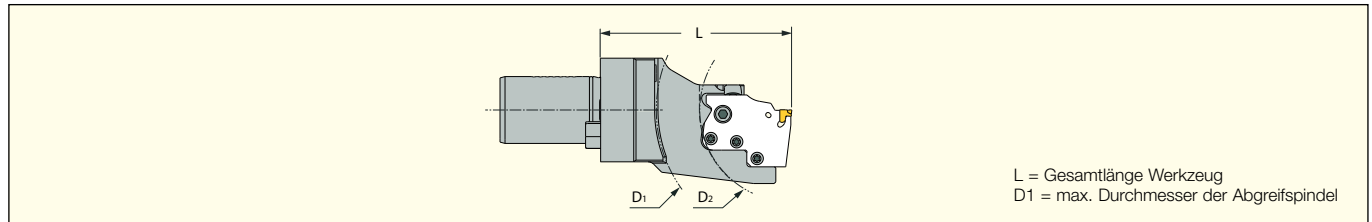
Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• User Guide siehe Seiten 503-517.

Ersatzteile für Grundhalter

Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Unterlegscheibe	(3) Positionierstift	(4) O-Ring
MA4016E MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB10001 16x9x24	OR 9x2xPERBUNAN
MA4020E MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB12001 20x15x27	OR 9x2xPERBUNAN
MA5020E MAHD#-#-XL-JHP	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	FB12001 20x15x27	AS-ABSTREIFER 10x16x3X4.5 N359 NBR 90
MA4016T MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB10001 16x9x24	OR 9x2xPERBUNAN
MA4020T MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB12001 20x15x27	OR 9x2xPERBUNAN

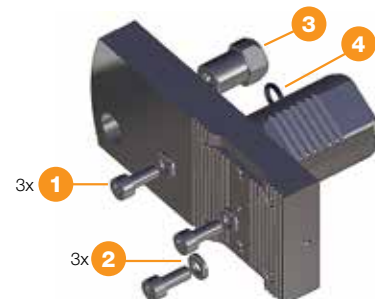
Ersatzteile für Zwischenhalter siehe Seite 530.

Werkzeugmaße mit Adapter



L = Gesamtlänge Werkzeug
D1 = max. Durchmesser der Abgreifspindel

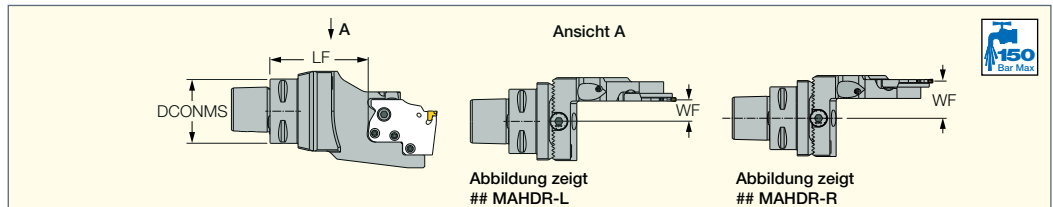
Adapter	MA40###			MA5020E		
	L	D1	D2	L	D1	D2
DGPAD ...-D22-JHP	116,6	147	94	134,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	116,6	147	94	134,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	119,5	152	100	137	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	124,5	162	110	142	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	124,5	162	110	142	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	131,1	175	118	148,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	141,1	194	134	158,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	154,6	218	155	171,6	218	155



Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

C# MAHD#-#-XL-JHP

Werkzeuge für Capto-Schnittstellen mit interner Kühlmittelübergabe für Modular-Grip-XL-Adapter



Bezeichnung	DCONMS	LF	WF	Halter	Halter ₂
C4 MAHDL-L-XL-JHP	40.00	76.40	29.60	C4 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
C5 MAHDL-L-XL-JHP	50.00	76.40	29.60	C5 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
C6 MAHDL-L-XL-JHP	63.00	78.40	29.60	C6 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
C4 MAHDL-R-XL-JHP	40.00	76.40	17.00	C4 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
C5 MAHDL-R-XL-JHP	50.00	76.40	17.00	C5 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
C6 MAHDL-R-XL-JHP	63.00	78.40	17.00	C6 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
C4 MAHDR-L-XL-JHP	40.00	76.40	17.00	C4 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
C5 MAHDR-L-XL-JHP	50.00	76.40	17.00	C5 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
C6 MAHDR-L-XL-JHP	63.00	78.40	17.00	C6 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
C4 MAHDR-R-XL-JHP	40.00	76.40	29.60	C4 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
C5 MAHDR-R-XL-JHP	50.00	76.40	29.60	C5 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
C6 MAHDR-R-XL-JHP	63.00	78.40	29.60	C6 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

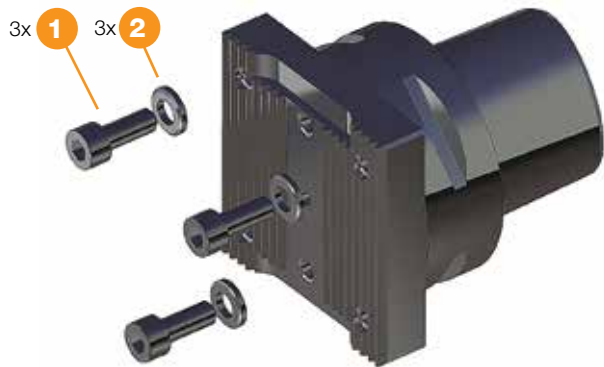
Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)

• User Guide siehe Seiten 503-517.

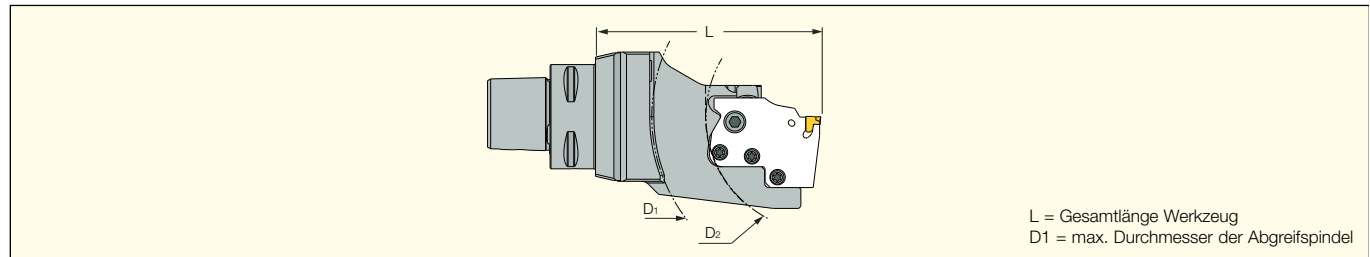
Ersatzteile für Grundhalter

Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Unterlegscheibe
C4 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
C5 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
C6 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12

Ersatzteile für Zwischenhalter siehe Seite 530.



Werkzeugmaße mit Adapter

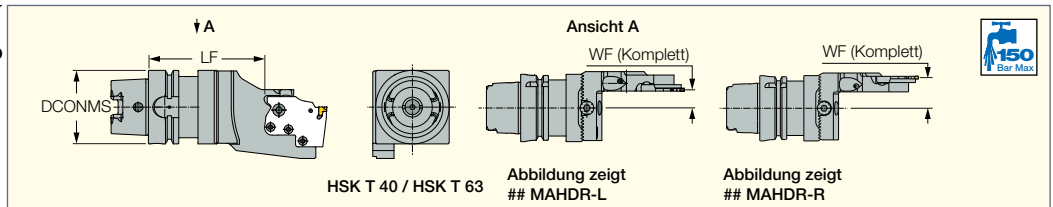


Adapter	C ₄			C ₅			C ₆		
	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂
DGPAD ...-D22-JHP	121,9	147	94	121,9	147	94	123,9	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	121,9	147	94	121,9	147	94	123,9	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	124,8	152	100	124,8	152	100	126,8	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	129,8	162	110	129,8	162	110	131,8	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	129,8	162	110	129,8	162	110	131,8	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	136,4	175	118	136,4	175	118	138,4	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	146,4	194	134	146,4	194	134	148,4	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	159,4	218	155	159,4	218	155	161,4	218	155

MODULARGRIP HSK

HSK T ## MAHD##-XL-JHP

Werkzeuge für HSK
T-Schnittstellen mit interner
Kühlmittelübergabe für
Modular-Grip-XL-Adapter



HSK T 40 / HSK T 63

Abbildung zeigt
MAHDR-L

Abbildung zeigt
MAHDR-R

Bezeichnung	DCONMS	LF	WF	Halter	Halter ₂
HSK T 40 MAHDL-L-XL-JHP	40.00	99.60	29.60	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
HSK T 63 MAHDL-L-XL-JHP	63.00	99.60	29.60	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
HSK T 40 MAHDL-R-XL-JHP	40.00	99.60	17.00	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
HSK T 63 MAHDL-R-XL-JHP	63.00	99.60	17.00	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
HSK T 40 MAHDR-L-XL-JHP	40.00	99.60	17.00	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
HSK T 63 MAHDR-L-XL-JHP	63.00	99.60	17.00	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
HSK T 40 MAHDR-R-XL-JHP	40.00	99.60	29.60	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
HSK T 63 MAHDR-R-XL-JHP	63.00	99.60	29.60	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)

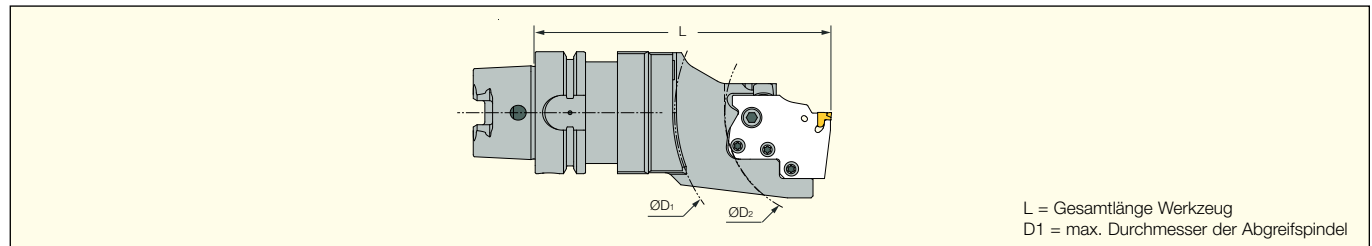
• User Guide siehe Seiten 503-517.

Ersatzteile für Grundhalter

Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Unterlegscheibe
HSK T 40 MAHD##-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
HSK T 63 MAHD##-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12

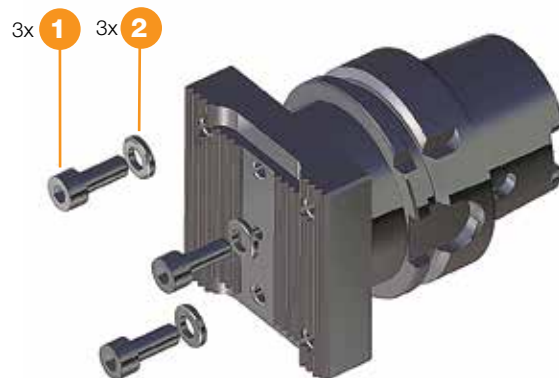
Ersatzteile für Zwischenhalter siehe Seite 530.

Werkzeugmaße mit Adapter



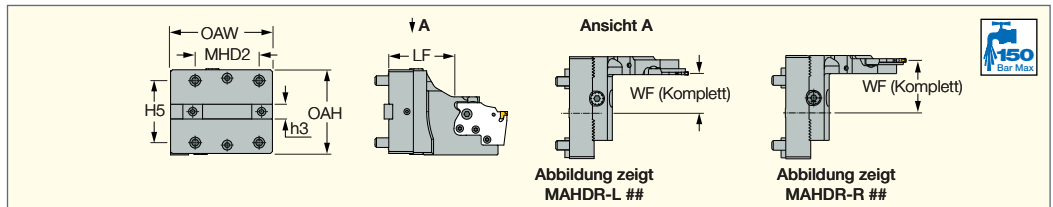
L = Gesamtlänge Werkzeug
D1 = max. Durchmesser der Abgreifspindel

Adapter	HSK T 40			HSK T 63		
	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂
DGPAD ...-D22-JHP	145,1	147	94	145,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	145,1	152	100	145,1	152	100
TAGPAD ...-D42-JHP	148	162	110	148	162	110
TAGPAD ...-D52-JHP	153	162	110	153	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	153	175	118	153	175	118
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	159,6	194	134	159,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	169,6	194	134	169,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	182,6	218	155	182,6	218	155



Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

BI## MAHD#-#-XL-JHP
 Werkzeuge für Biglia-Schnittstelle
 mit interner Kühlmittelübergabe
 für Modular-Grip-XL-Adapter



Bezeichnung	OAH	OAW	H ₅	MHD ₂	h ₃ ⁽¹⁾	LF	WF	Halter	Halter ₂
BI40 MAHDL-L-XL-JHP	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	43.60	BI40 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
BI55 MAHDL-L-XL-JHP	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	53.10	BI55 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BI40 MAHDL-R-XL-JHP	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	29.50	BI40 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
BI55 MAHDL-R-XL-JHP	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	40.50	BI55 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BI40 MAHDR-L-XL-JHP	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	29.50	BI40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
BI55 MAHDR-L-XL-JHP	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	40.50	BI55 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BI40 MAHDR-R-XL-JHP	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	43.60	BI40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
BI55 MAHDR-R-XL-JHP	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	53.10	BI55 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

⁽¹⁾ Nutenstein

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
 • User Guide siehe Seiten 503-517.

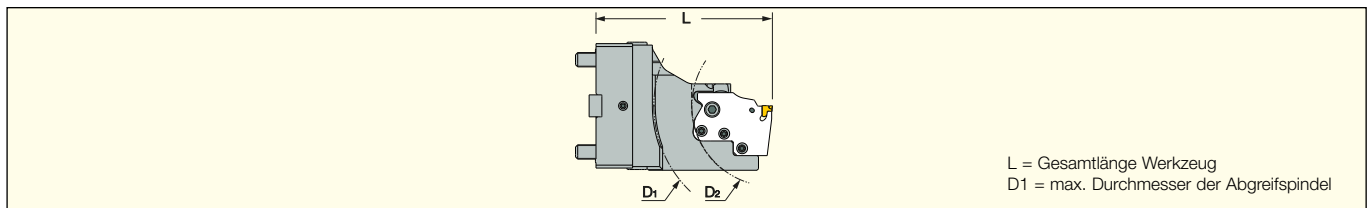
Ersatzteile für Grundhalter

Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Schraube	(3) Unterlegscheibe
BI40 MAHD#-#-XL-JHP	SR M8X20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
BI55 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10X25 DIN912-12.9	DIN7984-M8x20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16

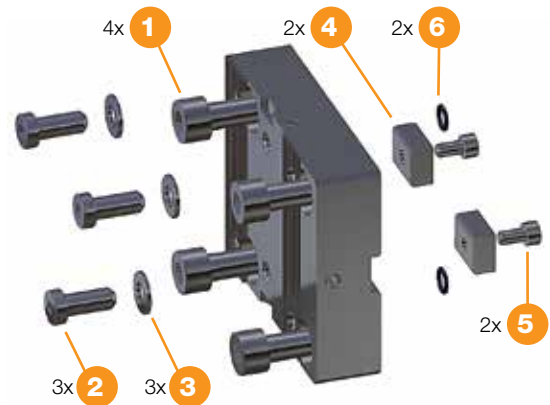
Bezeichnung	(4) Nutensteine	(5) Schraube	(6) O-Ring
BI40 MAHD#-#-XL-JHP	NS 12x10x12	SR M5x12DIN912 12.9	OR 7x1.5xPERBUNAN
BI55 MAHD#-#-XL-JHP	NS 20x8.7x15	DIN912xM5x10	OR 7x1.5xPERBUNAN

Für Zwischenhalter Ersatzteile siehe Seite 530.

Werkzeugmaße mit Adapter

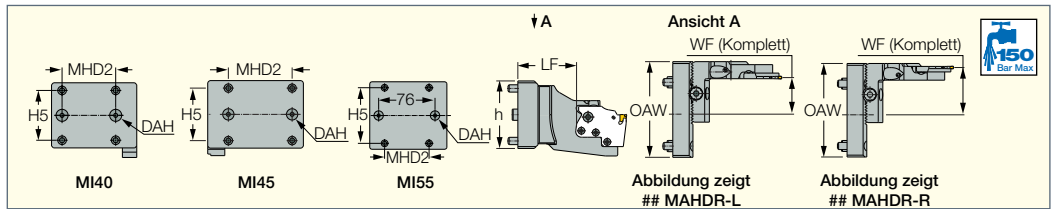


Adapter	BI40			BI55		
	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂
DGPAD ...D22-JHP	108,1	147	94	112,6	147	94
DGPAD ...D32-JHP	108,1	147	94	112,6	147	94
TAGPAD ...D42-JHP	111	152	100	115,5	152	100
TAGPAD ...D52-JHP	116	162	110	120,5	162	110
TAGPAD-XL ...D52-JHP	116	162	110	120,5	162	110
TAGPAD-XL ...D65-JHP	122,6	175	118	127,1	175	118
TAGPAD-XL ...D82-JHP	132,6	194	134	137,1	194	134
TAGPAD-XL ...D102-JHP	145,6	218	155	150,1	218	155



Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MI## MAHD#-#-XL-JHP
 Werkzeuge für Miyano-Schnittstelle mit interner Kühlmittelübergabe für Modular-Grip-XL-Adapter



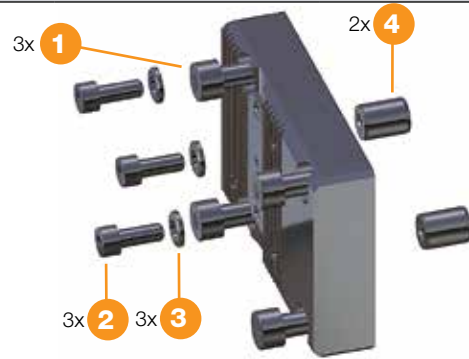
Bezeichnung	h	OAW	H ₅	MHD ₂	DAH	LF	WF	HAalter	HAalter ₂
MI40 MAHDL-L-XL-JHP	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	48.80	MI40 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MI45 MAHDL-L-XL-JHP	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	51.60	MI45 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MI55 MAHDL-L-XL-JHP	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	49.60	MI55 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MI40 MAHDL-R-XL-JHP	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	36.20	MI40 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MI45 MAHDL-R-XL-JHP	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	39.00	MI45 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MI55 MAHDL-R-XL-JHP	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	37.00	MI55 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MI40 MAHDR-L-XL-JHP	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	36.20	MI40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MI45 MAHDR-L-XL-JHP	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	39.00	MI45 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MI55 MAHDR-L-XL-JHP	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	37.00	MI55 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MI40 MAHDR-R-XL-JHP	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	48.80	MI40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MI45 MAHDR-R-XL-JHP	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	51.60	MI45 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MI55 MAHDR-R-XL-JHP	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	49.60	MI55 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
 • User Guide siehe Seiten 503-517.

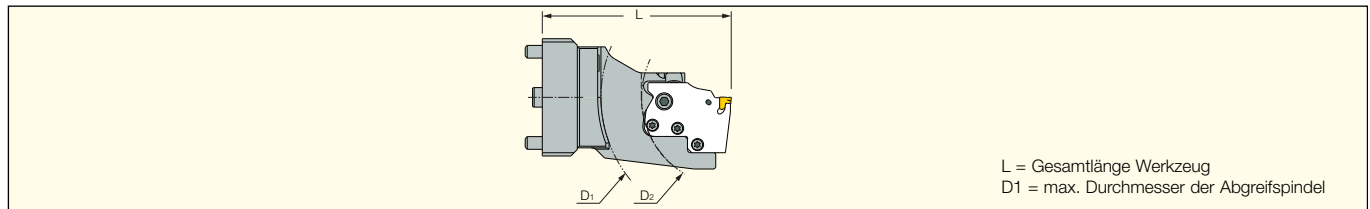
Ersatzteile für Grundhalter

Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Schraube	(3) Unterlegscheibe	(4) Positionierstift
MI40 MAHD#-#-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	PIN 12-5118172
MI45 MAHD#-#-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	PIN 12-5118172
MI55 MAHD#-#-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	PIN 12-5118172

Ersatzteile für Zwischenhalter siehe Seite 530.



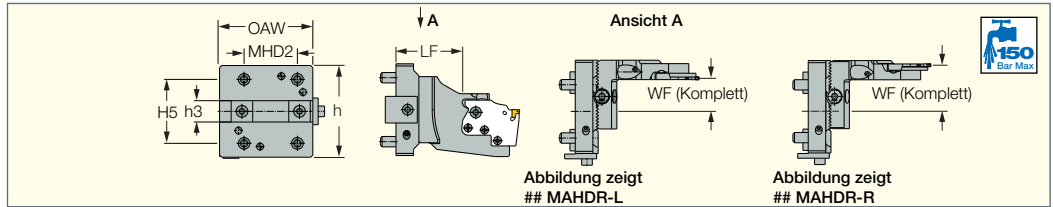
Werkzeugmaße mit Adapter



Adapter	MI40			MI45			MI55		
	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂
DGPAD ...D22-JHP	84,1	99	46	101,3	147	94	108,1	147	94
DGPAD ...D32-JHP	84,1	99	46	101,3	147	94	108,1	147	94
TAGPAD ...D42-JHP	87	104	52	104,2	152	100	111	152	100
TAGPAD ...D52-JHP	92	114	62	109,2	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...D52-JHP	92	114	62	109,2	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...D65-JHP	98,6	127	70	115,8	175	118	122,6	175	118
TAGPAD-XL ...D82-JHP	108,6	146	86	125,8	194	134	132,6	194	134
TAGPAD-XL ...D102-JHP	121,6	170	107	145,6	218	155	145,6	218	155

NT## MAHD##-XL-JHP

Werkzeuge für Nakamura-Tome-Schnittstelle mit interner Kühlmittelübergabe für Modular-Grip-XL-Adapter



Bezeichnung	h	OAW	H ₅	MHD ₂	h ₃	LF	WF	Halter	Halter ₂
NT45 MAHDL-L-XL-JHP	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	40.60	NT45 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
NT55 MAHDL-L-XL-JHP	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	43.60	NT55 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
NT65 MAHDL-L-XL-JHP	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	42.60	NT65 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
NT45 MAHDL-R-XL-JHP	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	29.00	NT45 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
NT55 MAHDL-R-XL-JHP	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	31.00	NT55 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
NT65 MAHDL-R-XL-JHP	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	33.00	NT65 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
NT45 MAHDR-L-XL-JHP	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	29.00	NT45 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
NT55 MAHDR-L-XL-JHP	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	3.00	NT55 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
NT65 MAHDR-L-XL-JHP	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	33.00	NT65 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
NT45 MAHDR-R-XL-JHP	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	40.60	NT45 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
NT55 MAHDR-R-XL-JHP	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	15.60	NT55 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
NT65 MAHDR-R-XL-JHP	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	42.60	NT65 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)

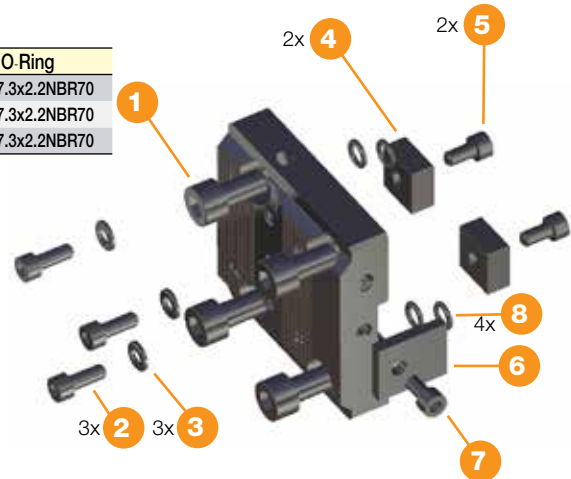
• User Guide siehe Seiten 503-517.

Ersatzteile für Grundhalter

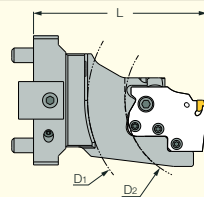
Bezeichnung	(1) Schraube	(2) Schraube	(3) Unterlegscheibe	(4) Slot nut	(5) Schraube
NT45 MAHD##-XL-JHP	SR M8x20DIN912	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x10x20	SR M6x12DIN912 12.9
NT55 MAHD##-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x10x20	SR M6x12DIN912 12.9
NT65 MAHD##-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x10x20	SR M6x12DIN912 12.9

Bezeichnung	(6) Anschlag	(7) Schraube	(8) O-Ring
NT45 MAHD##-XL-JHP	KL-WT250-01 25x5x30	SR M6x12DIN912 12.9	O-RING 7.3x2.2NBR70
NT55 MAHD##-XL-JHP	KL-WT250-01 25x5x30	SR M6x12DIN912 12.9	O-RING 7.3x2.2NBR70
NT65 MAHD##-XL-JHP	KL-WT250-01 25x5x30	SR M6x12DIN912 12.9	O-RING 7.3x2.2NBR70

Ersatzteile für Zwischenhalter siehe Seite 530.



Werkzeugmaße mit Adapter



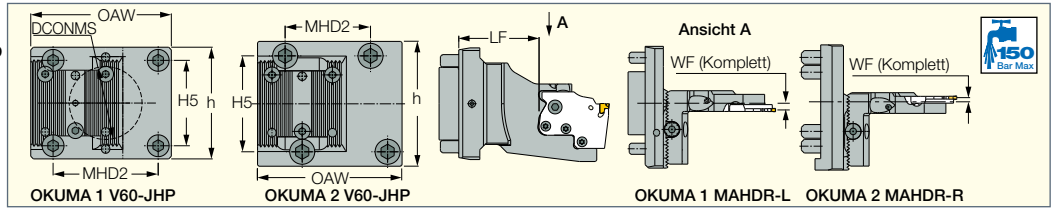
L = Gesamtlänge Werkzeug
D1 = max. Durchmesser der Abgreifspindel

Adapter	NT45			NT55			NT65		
	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂	L	D ₁	D ₂
DGPAD ...-D22-JHP	108,1	147	94	108,1	147	94	108,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	108,1	147	94	108,1	147	94	108,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	111	152	100	111	152	100	111	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	116	162	110	116	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	116	162	110	116	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	122,6	175	118	122,6	175	118	122,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	132,6	194	134	132,6	194	134	132,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	145,6	218	155	145,6	218	155	145,6	218	155

MODULAR-GRIP

OKUMA # MAHD#-#-XL-JHP

Werkzeuge mit Okuma-Schnittstelle und interner Kühlmittelübergabe für MODULAR-GRIP-XL-Adapter



Bezeichnung	h	OAW	H ₅	MHD ₂	DCONMS	LF	WF	Halter	Halter ₂
OKUMA 1 MAHDL-L-XL-JHP	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	52.60	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDL-L-XL-JHP	95.0	110.00 ⁽¹⁾	73.00	65.0	-	66.10	55.60	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
OKUMA 1 MAHDL-R-XL-JHP	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	40.00	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDL-R-XL-JHP	95.0	110.00 ⁽¹⁾	73.00	65.0	-	66.10	43.00	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
OKUMA 1 MAHDR-L-XL-JHP	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	6.00	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDR-L-XL-JHP	95.0	110.00 ⁽¹⁾	73.00	65.0	-	66.10	9.00	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
OKUMA 1 MAHDR-R-XL-JHP	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	6.60	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDR-R-XL-JHP	95.0	110.00 ⁽¹⁾	73.00	65.0	-	66.10	3.60	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

⁽¹⁾ Auch verfügbar in 100,00 mm

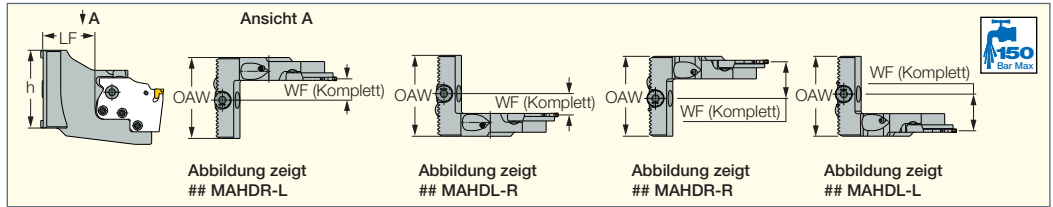
Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)

• User Guide siehe Seiten 503-517.

MODULARGRIP

V## MAHD#-#-XL-##-JHP

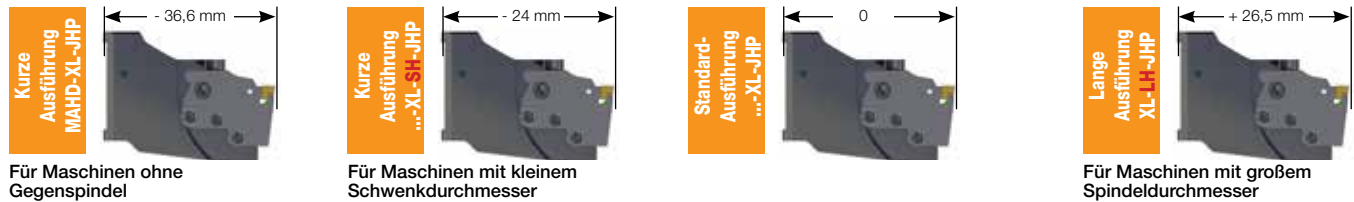
Zwischenhalter für Iscar Modular-System Grundhalter mit interner Kühlmittelübergabe für Modular-Grip-XL-Adapter



Bezeichnung	CSI	h	OAW	LF	WF
V60 MAHDL-L-XL-JHP	V60	75.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDL-L-XL-LH-JHP	V60	75.0	64.50	69.15	29.60
V60 MAHDL-L-XL-SH-JHP	V60	75.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDL-L-XL-JHP	V85	85.5	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDL-L-XL-LH-JHP	V85	85.5	85.00	69.15	38.10
V85 MAHDL-L-XL-SH-JHP	V85	85.5	85.00	26.65	41.30
V60 MAHDL-R-XL-JHP	V60	75.0	64.50	42.65	25.50
V60 MAHDL-R-XL-LH-JHP	V60	75.0	64.50	69.15	25.50
V60 MAHDL-R-XL-SH-JHP	V60	75.0	64.50	18.65	25.50
V85 MAHDL-R-XL-JHP	V85	85.5	85.00	43.65	17.00
V85 MAHDL-R-XL-LH-JHP	V85	85.5	85.00	69.15	17.00
V85 MAHDL-R-XL-SH-JHP	V85	85.5	85.00	26.65	20.20
V60 MAHDR-L-XL-JHP	V60	75.0	64.50	42.65	25.50
V60 MAHDR-L-XL-LH-JHP	V60	75.0	64.50	69.15	25.50
V60 MAHDR-L-XL-SH-JHP	V60	75.0	64.50	18.65	25.50
V85 MAHDR-L-XL-JHP	V85	85.5	85.00	43.65	17.00
V85 MAHDR-L-XL-LH-JHP	V85	85.5	85.00	69.15	17.00
V85 MAHDR-L-XL-SH-JHP	V85	85.5	85.00	26.65	20.20
V60 MAHDR-R-XL-JHP	V60	75.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDR-R-XL-LH-JHP	V60	75.0	64.50	69.15	29.60
V60 MAHDR-R-XL-SH-JHP	V60	75.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDR-R-XL-JHP	V85	85.5	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDR-R-XL-LH-JHP	V85	85.5	85.00	69.15	38.10
V85 MAHDR-R-XL-SH-JHP	V85	85.5	85.00	26.65	41.30

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)

• User Guide siehe Seiten 503-517.



Für Maschinen ohne Gegenspindel

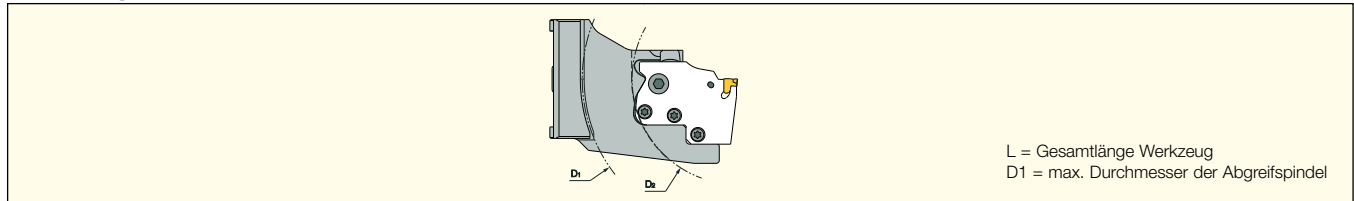
Für Maschinen mit kleinem Schwenkdurchmesser

Für Maschinen mit großem Spindeldurchmesser

Ersatzteile für Zwischenhalter

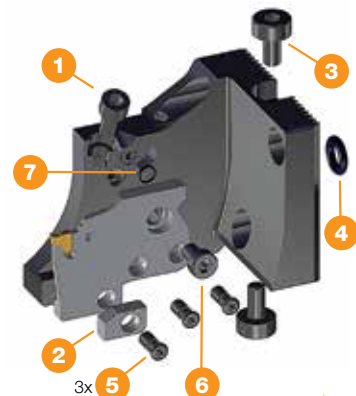
Bezeichnung	(1) Klemmschraube	(2) Dummy	(3) Höhen-Einstellschraube	(4) O-Ring	(5) Schraube	(6) Schraube	(7) O-Ring
V## MAHD#-#-XL-##-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR 14-0194-56113373	O RING 8x3 NBR 70	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N

Werkzeugmaße mit Adapter



L = Gesamtlänge Werkzeug
D1 = max. Durchmesser der Abgreifspindel

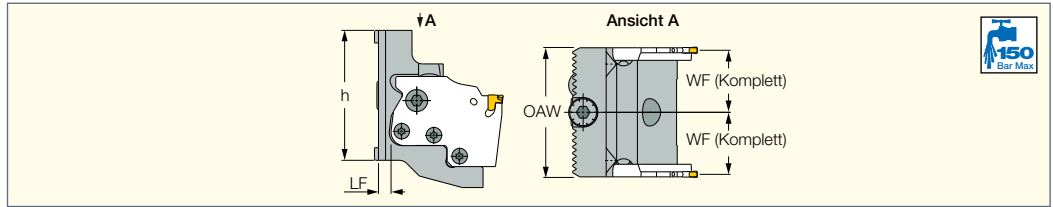
Adapter	V## MAHD#-#- XL-SH-JHP		V## MAHD#-#- XL-JHP		V## MAHD#-#- XL-LH-JHP	
	D1	D2	D1	D2	D1	D2
DGPAD ...-D22-JHP	99	46	147	94	200	147
DGPAD ...-D32-JHP	99	46	147	94	200	147
TAGPAD ...-D42-JHP	104	52	152	100	205	153
TAGPAD ...-D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	127	70	175	118	228	171
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	146	86	194	134	247	187
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	170	107	218	155	271	208



Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

MODULARGRIP

V## MAHD-XL-JHP
Zwischenhalter für ISCAR
Modular-System Grundhalter
mit interner Kühlmittelübergabe
für Modular-Grip-XL-Adapter

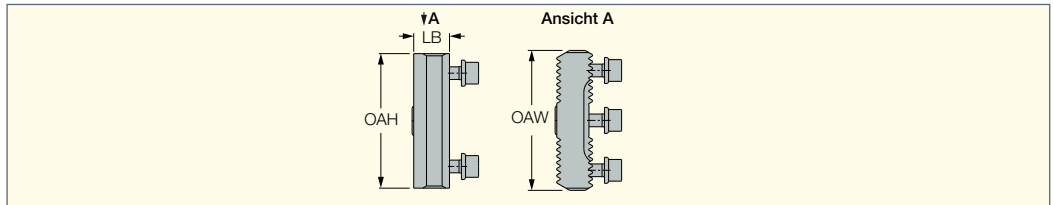


Bezeichnung	CSI	h	OAW	LF	WF
V60 MAHD-XL-JHP	V60	62.0	61.60	6.05	29.50
V85 MAHD-XL-JHP	V85	85.0	85.00	6.05	41.30

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• User Guide siehe Seiten 503-517.

MODULARGRIP

V60 V60-L##
Grundplatte für ISCAR
Modular-Adapter-Systeme

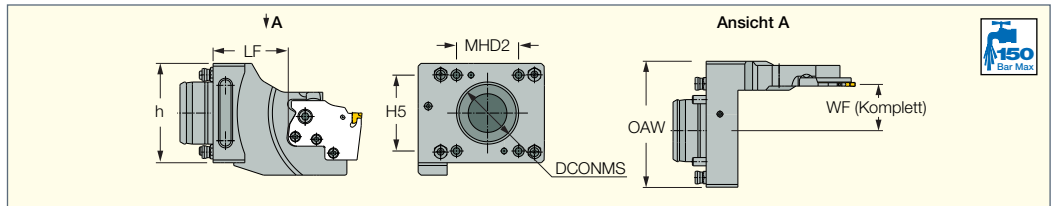


Bezeichnung	CSI	OAH	OAW	LB
V60 V60-L15	V60	62.0	64.50	15.00
V60 V60-L30	V60	62.0	64.50	30.00

• User Guide siehe Seiten 503-517.

TRAUB JETCUT

TR45 MAHDR-#-XL-JHP
Werkzeuge für Traub TNL18 /
TNL 32 Maschinen mit
interner Kühlmittelübergabe
für Modular-Grip-XL-Adapter



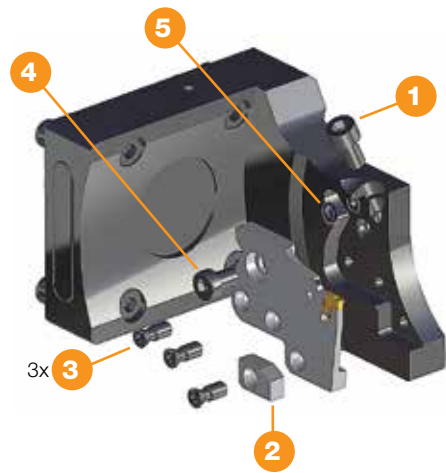
Bezeichnung	h	OAW	H5	MHD2	DCONMS	LF	WF
TR45 MAHDR-L-XL-JHP	72.0	91.50	55.00	45.0	45.00	54.40	33.50

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• User Guide siehe Seiten 503-517.

Komplett

Bezeichnung	(1) Klemmschraube	(2) Dummy
TR45 MAHDR-L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

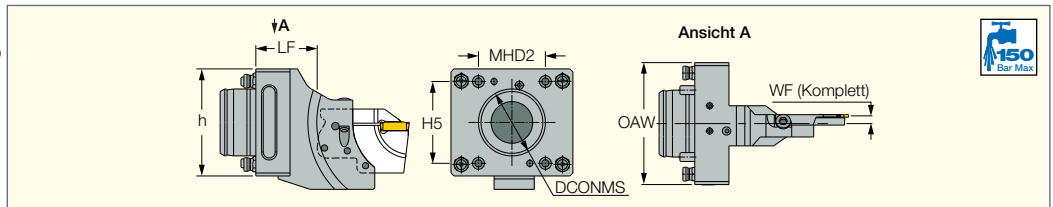
(3) Schraube	(4) Schraube	(5) O-Ring
SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N



Alle Handelsmarken und Logos sind das Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP

Werkzeuge für TNL16 / TNL18 / TNL32 Maschinen mit interner Kühlmittelübergabe für Modular-Grip-XL-Adapter



Bezeichnung	h	OAW	H5	MHD ₂	DCONMS	LF	WF
TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	72.0	82.00	55.00	45.0	45.00	41.30	6.00

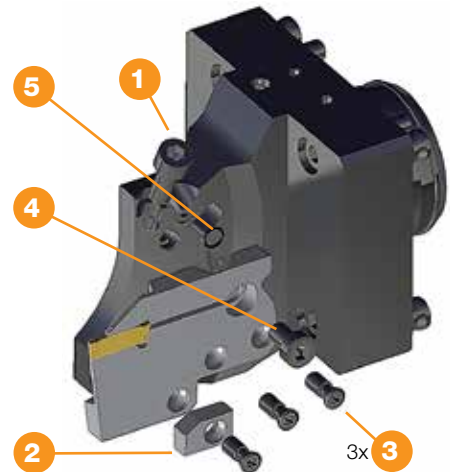
Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-XL-JHP (456)

• User Guide siehe Seiten 503-517.

Ersatzteile

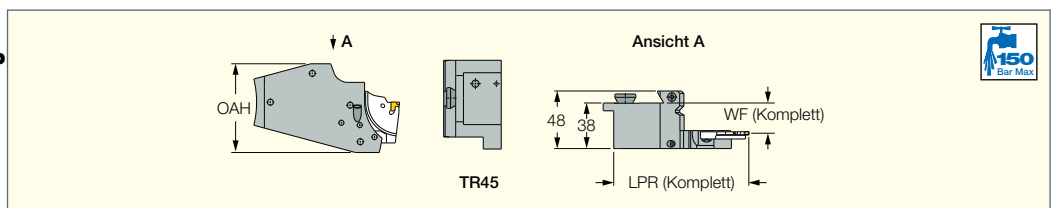
Bezeichnung	(1) Klemmschraube	(2) Dummy
TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

(3) Schraube	(4) Schraube	(5) O-Ring
SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N



TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP

Werkzeuge für Traub TNK36 / TNL26 Maschinen mit interner Kühlmittelübergabe für Modular-Grip-XL-Adapter



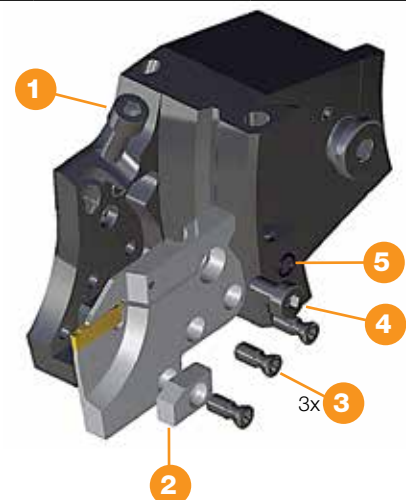
Bezeichnung	OAH	LPR	WF
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	74.0	91.50	24.50

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-XL-JHP (456)

• User Guide siehe Seiten 503-517.

Ersatzteile

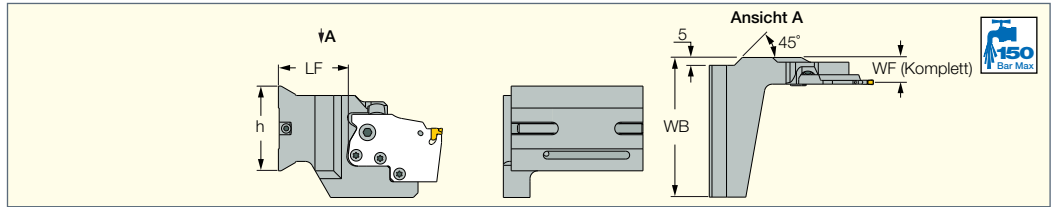
Bezeichnung	(1) Klemmschraube	(2) Dummy	(3) Schraube	(4) Schraube	(5) O-Ring
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N



INDEX JETCUT

ABC MAHDR-#-XL-JHP

Werkzeuge für Index ABC Speedline mit interner Kühlmittelübergabe für Modular-Grip-XL- Adapter



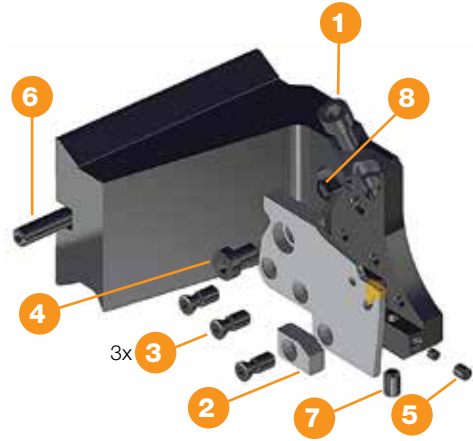
Bezeichnung	h	WB	LF	WF
ABC MAHDR-L-XL-JHP	56.0	91.50	44.55	17.00

Werkzeuge siehe Seiten: DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
 • User Guide siehe Seiten 503-517.

Ersatzteile

Bezeichnung	(1) Klemmschraube	(2) Dummy	(3) Schraube	(4) Schraube	(5) Klemmstift
ABC MAHDR-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	SR M4x5DIN913 45H

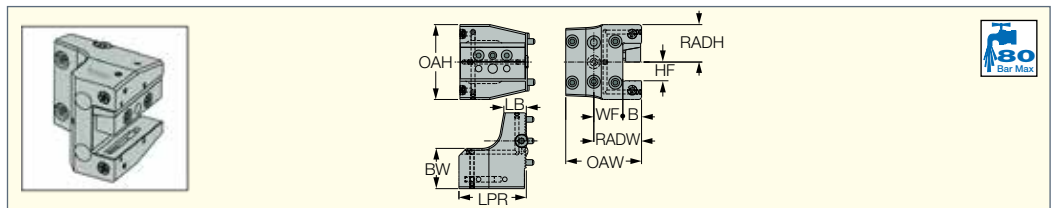
Bezeichnung	(6) Schraube für Anschlag	(7) Höheneinstell-Schraube	(8) O.Ring
ABC MAHDR-#-XL-JHP	DIN913-M6x80-45H	SR M5x8DIN913 45H	OR 5x1N



TOOL BLOCKS

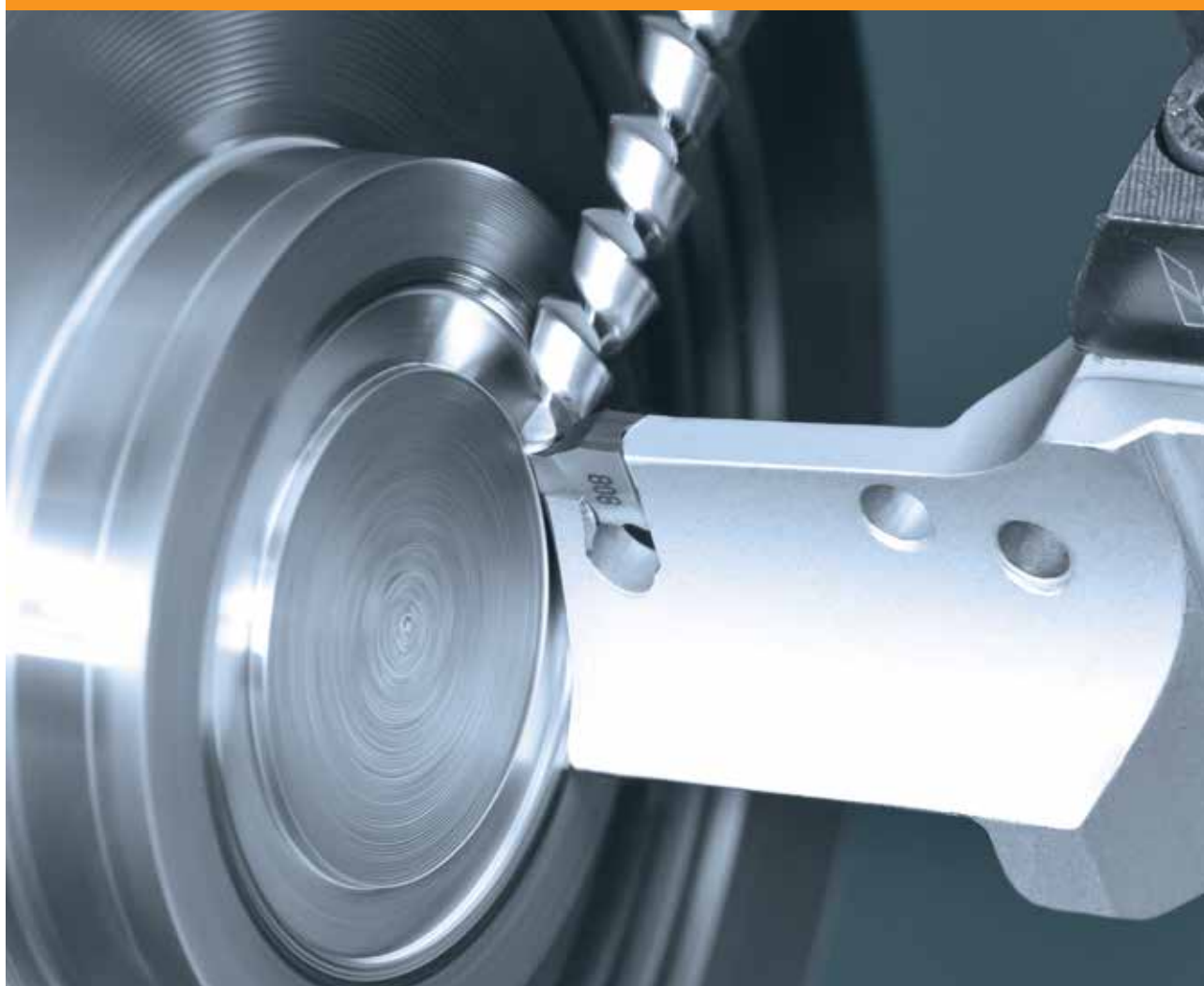
V-ASH-MC

Zwischenhalter für Klemmhalter mit MC-Kühlmittelübergabe



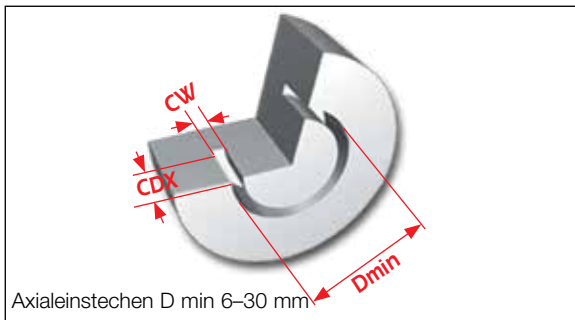
Bezeichnung	HF	WF	LPR	OAH	RADW	B	LB	RADH	BW	OAW
V60 ASH 20-MC	20.0	31.00	72.00	80.0	51.00	20.0	24.00	40.00	43.00	81.00
V60 ASH 25-MC	25.0	32.00	87.00	90.0	57.00	25.0	24.00	45.00	48.00	87.00
V85 ASHD 25-MC	25.0	43.00	87.00	100.0	68.00	25.0	26.00	50.00	55.00	110.50

AXIALBEARBEITUNG



Auswahlhilfe	534
Werkzeuge und Schneideinsätze	541
PICCO-CUT	541
CHAMGROOVE.....	543
MINCUT	544
HELI-FACE und HELI-GRIP	546
CUT-GRIP.....	561
TANG-GRIP	566
SELF-GRIP.....	568
PENTACUT.....	570
User Guide	572

Schneideinsätze für die Axialbearbeitung

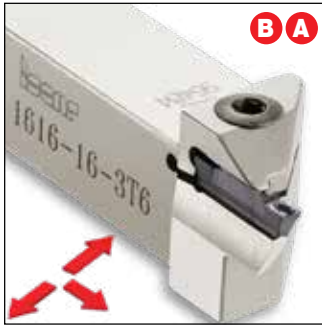


		D _{min}	D _{max}	CWN	CWX	CDX	Seite
PICCO		6	–	1	3	30	541-543
MIFR		8	30	1.5	3.5	9	545
GFQR		12	19	1	2.5	3	543
HGPL		12	∞	3	6	∞	560
GRIP		12	∞	3	6	∞	559-560
DGN		21	∞	4	6	∞	438-440
TNF		30	700	3	6	∞	567
HFPN		27	130	2	2	14	557

Axialbearbeitung D min 24–80 mm

		D _{min}	D _{max}	CWN	CWX	CDX	Seite
HFPR/L		24	∞	3	6	∞	558
PENTA 34F		22	∞	2.39	4	5	570-571
GDMY/N		50	∞	8	8	25	272-273, 564-565
GIF 8		80	∞	8	8	25	563
GIFG 8		50	∞	8	8	25	563
GIMM 8CC		80	∞	7	8	∞	565
GDMM CC		50	∞	8	8	∞	565

Axialstechsysteme für den kleinen Durchmesserbereich



B A

Werkzeug: HGHR/L siehe Seite 547
Schneideinsatz: GRIP... / HGPL...

- W = 3 mm**
- CDX = 6 mm**
- Dmin = 12 mm**

Schaftwerkzeuge für zweiseitige, 3 mm breite Schneideinsätze. Zum Einstechen und Stechdrehen von kleinen Bauteilen ab 12 mm Durchmesser.

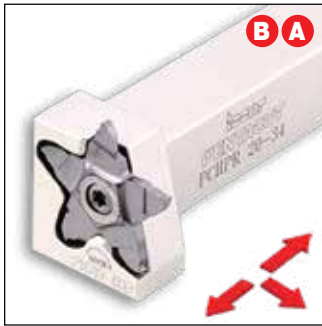


B A

Werkzeug: HGAER/L... (Adapter) siehe Seite 551
Werkzeug: HFAER/L... (Adapter) siehe Seiten 551-552
Schneideinsatz: HFPR/L...

- W = 3-6 mm**
- CDX = 32 mm**
- Dmin = 12 mm**

Auswechselbare Außen-Adapter für tiefe Einstiche. Für den Einsatz mit HELIFACE- und GRIP-Schneideinsätzen.



B A

Werkzeug: PCHPR/L siehe Seite 571
Schneideinsatz: PENTA 34F...

- W = 2,39-4 mm**
- CDX = 5 mm**
- Dmin = 22 mm**

5-schneidiger Schneideinsatz zum Einstechen und Auskammern bis zu 5 mm Schnitttiefe. Minstdurchmesser 22 mm.



C B

Werkzeug: PICCO R010 siehe Seite 541

- W = 1-3 mm**
- CDX = 6 mm**
- Dmin = 6 mm**

Hartmetalleinsätze für die Bearbeitung von Einstichen mit geringer Tiefe ab 6 mm Durchmesser.





Werkzeug: PICCO R015 siehe Seite 542

W = 2,5-3 mm

CDX = 6 mm

Dmin = 15 mm

Hartmetalleinsätze für die Bearbeitung von Einstichen bis 30 mm Tiefe und 15 mm Durchmesser.



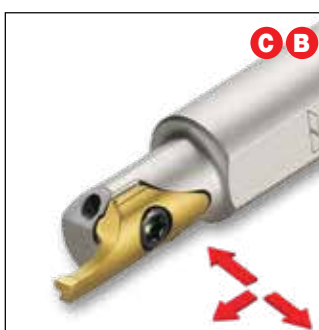
Werkzeug: MIFHR ... Siehe Seite 544
Schneideinsatz: MIFR ...

W = 2-3 mm

CDX = 9 mm

Dmin = 10 mm

MINCUT - eine Produktfamilie zum Axial-Einstechen und Axial-Stechdrehen kleiner Durchmesser von 10-34 mm. Stabiler tangentialer Plattensitz mit innerer Kühlmittelzufuhr.



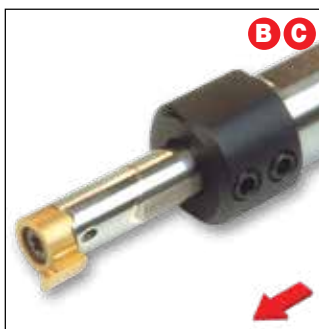
Werkzeug: MIFHR ... Siehe Seite 544
Schneideinsatz: MIFR ...

W = 1,5-3 mm

CDX = 5,5 mm

Dmin = 8 mm

MINCUT - eine Produktfamilie zum Axial-Einstechen und Axial-Stechdrehen kleiner Durchmesser von 8-17 mm. Stabiler tangentialer Plattensitz mit innerer Kühlmittelzufuhr.



Werkzeug: MGCH 09C siehe Seite 543
Schneideinsatz: GFQR...

W = 1-2,5 mm

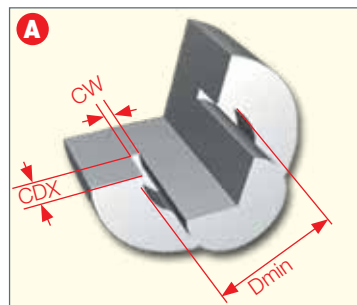
CDX = 3 mm

Dmin = 12 mm

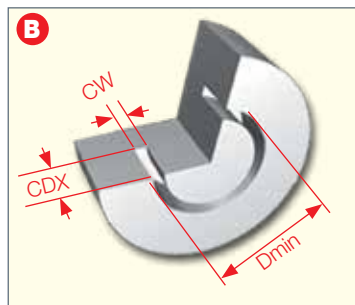
Schraubengeklemmter Schneideinsatz für den Einsatz auf VHM-Bohrstangen mit innerer Kühlmittelzufuhr. Für die Bearbeitung von Nuten mit einem Mindestdurchmesser von 12 mm und kleinen Stechtiefen.



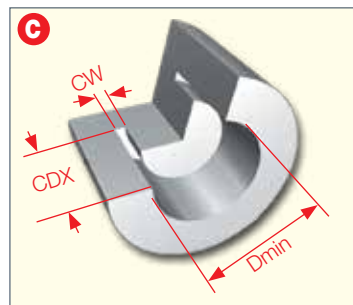
Bearbeitungsarten



Stechen am Zapfen

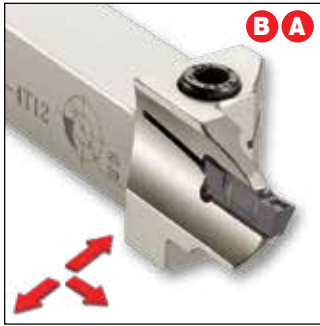


Außenstechen



Stechen in der Bohrung

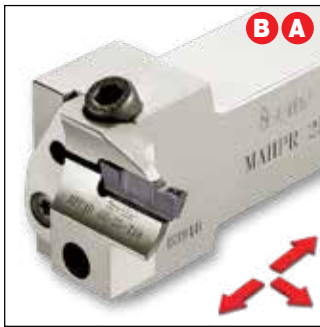
Axialstechsystem für den mittleren Durchmesserbereich



Werkzeug: HFHR/L... siehe Seiten 547-549
Schneideinsatz: HFPR/L...

- W = 3-6 mm**
- CDX = 32 mm**
- Dmin = 25 mm**

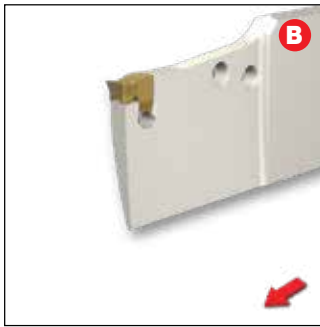
Kompaktwerkzeughalter für HELIFACE- und GRIP-Schneideinsätze. Zum tiefen Axial-Einstechen und seitlichen Plandrehen.



Werkzeug: HFPAD... (Adapter) siehe Seiten 549-550
Schneideinsatz: HFPR/L...

- W = 3-6 mm**
- CDX = 22 mm**
- Dmin = 25 mm**

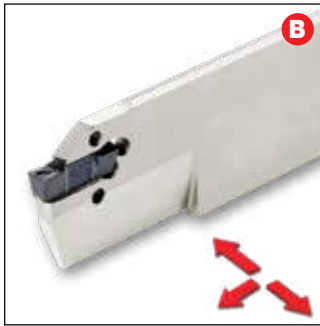
Schraubengeklemmter Adapter für HELIFACE- und GRIP-Schneideinsätze. Sehr stabil, geeignet für schwierige Axialbearbeitungen. Gehört zum MODULAR-GRIP-System.



Werkzeug: TNFFH siehe Seite 566
Schneideinsatz: TNF 3-6C...

- W = 3-6 mm**
- CDX = 32 mm**
- Dmin = 30 mm**

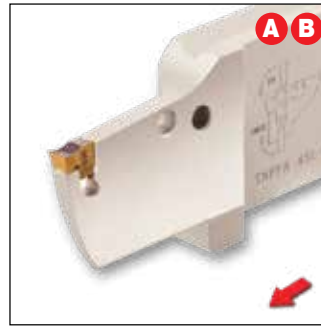
Adapter und Schneidenträger für TNF 3-6C -Schneideinsätze. Für die Bearbeitung tiefer Axial-Einstiche.



Werkzeuge: HFFR/L... siehe Seite 550
Schneideinsatz: HFPR/L...

- W = 4-6 mm**
- CDX = 38 mm**
- Dmin = 48 mm**

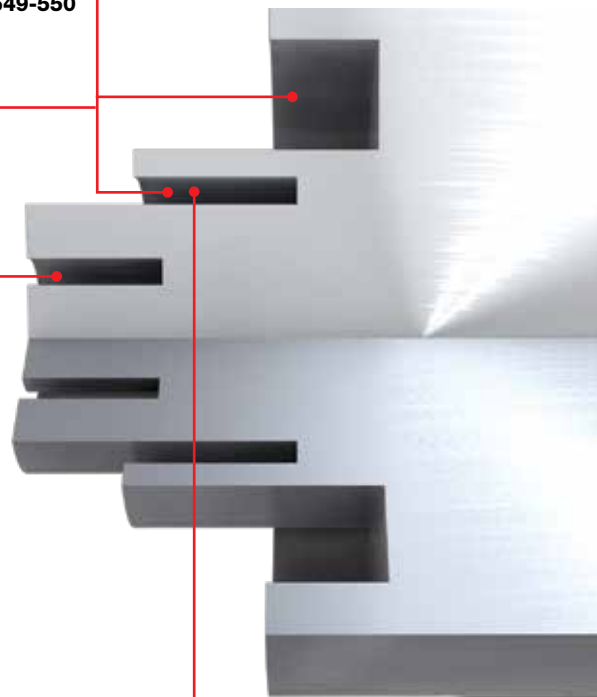
Wirtschaftlicher, zweiseitiger Schneidenträger für HELIFACE- und GRIP-Schneideinsätze. Geeignet zum Axial-Einstechen und Plandrehen bis 38 mm Stechtiefe.



Werkzeug: TNFFA siehe Seite 566
Schneideinsatz: TNF 3-6C...

- W = 3-6 mm**
- CDX = 32 mm**
- Dmin = 30 mm**

Verstärkte Schneidenträger für TNF 3-6C -Schneideinsätze. Nur zum Axial-Einstechen geeignet. Für die Bearbeitung am Zapfen. Hervorragende Spanabfuhr.

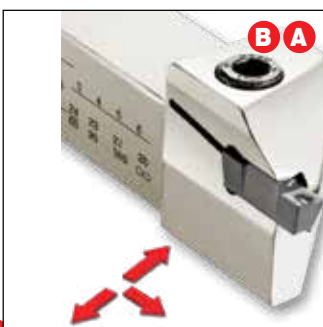




Werkzeug: PCHPRS/LS siehe Seite 571
Schneideinsatz: PENTA 34F-RS/LS...

- W** = 2,39-4 mm
- CDX** = 5 mm
- Dmin** = 22 mm

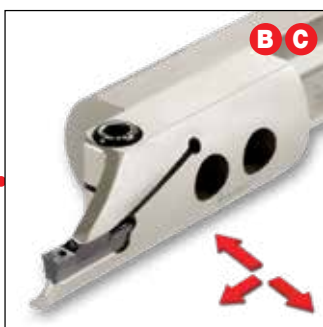
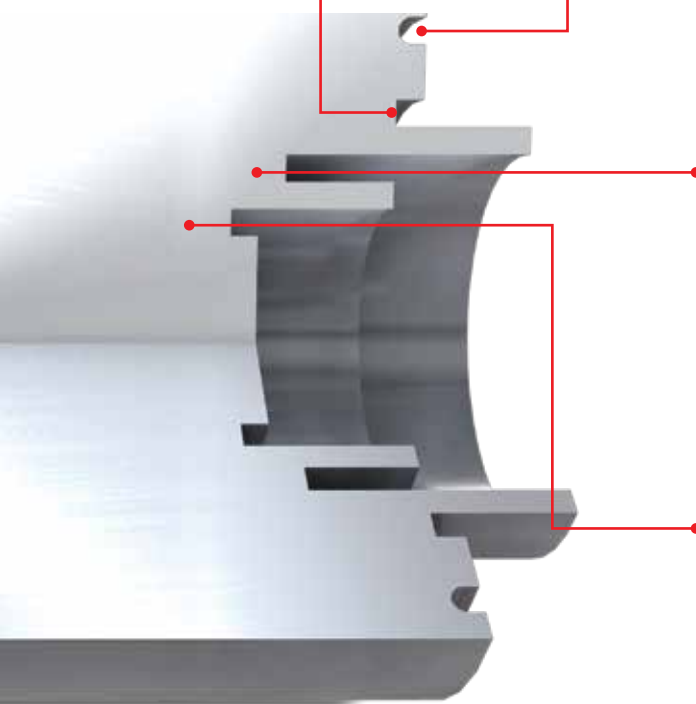
Rechtwinkliger Adapter zum Axial-Einstecken bis zu 5 mm Schnitttiefe und Mindestdurchmesser 2 mm, für Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten.



Werkzeug: HFHR/L...-M siehe Seite 552
Schneideinsatz: HFPR/L...

- W** = 3-6 mm
- CDX** = 5 mm
- Dmin** = 20 mm

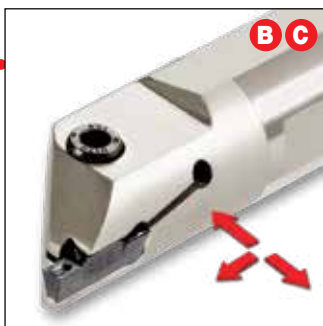
Kompakt-Werkzeughalter für HELIFACE- und GRIP-Schneideinsätze. Bearbeitungstiefe bis 5 mm. 3-6 mm breite Schneideinsätze passen in den gleichen Plattensitz.



Werkzeug: HFAIR/L...& HGAIR/L (Adapter) siehe Seiten 554-555
Schneideinsatz: HFPR/L...

- W** = 3-6 mm
- CDX** = 12 mm
- Dmin** = 32 mm

Auswechselbarer Innen-Adapter für HELIFACE- und GRIP-Schneideinsätze. Geeignet für tiefe Einstiche.

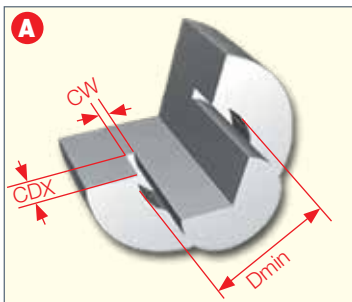


Werkzeug: HFIR/L...-MC siehe Seite 556
Schneideinsatz: HFPR/L...

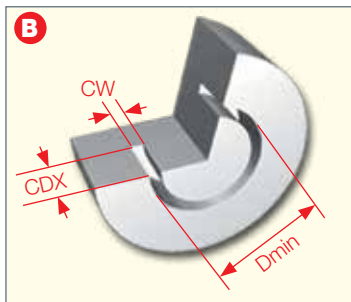
- W** = 3-6 mm
- CDX** = 5 mm
- Dmin** = 20 mm

Bohrstangen für HELIFACE- und GRIP-Schneideinsätze. Für Stechtiefen bis 5 mm. Innere Kühlmittelzufuhr. Die 3-6 mm breiten Schneideinsätze passen in den gleichen Plattensitz.

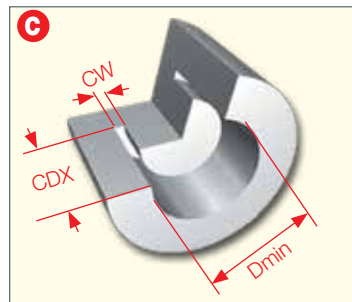
Bearbeitungsarten



Stechen am Zapfen

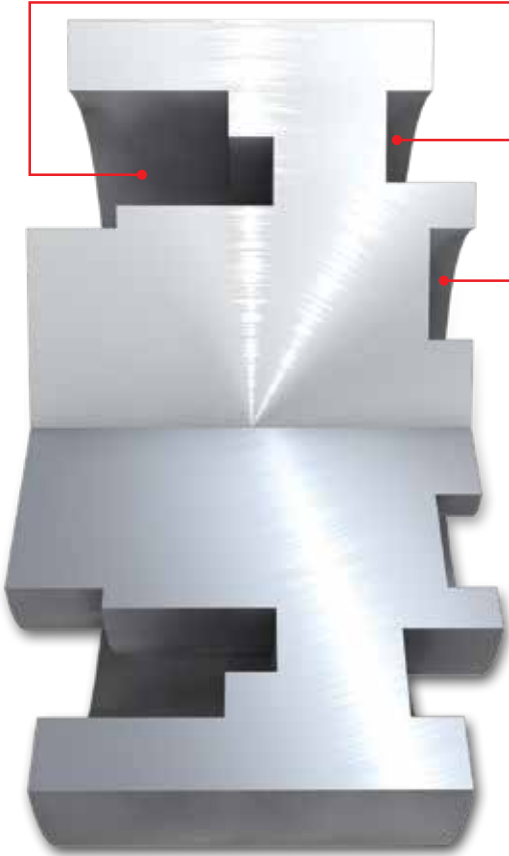


Außenstechen



Stechen in der Bohrung

Axialstechsysteme
Für den großen Durchmesserbereich



Werkzeug: CGFG 51...R/L-P8
siehe Seite 563

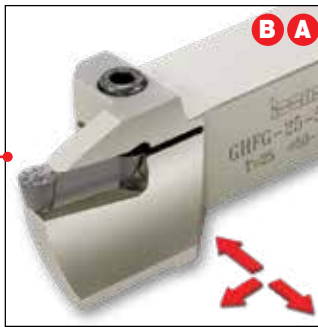
Schneideinsatz: GIMY 8...

W = 8 mm

CDX = 120 mm

Dmin = 180 mm

Schneidenträger für einseitige 8 mm CUT-GRIP-Schneideinsätze. Bis 120 mm Stechtiefe. Eingesetzt bei großen Durchmessern.



Werkzeug: GHFG ..R/L-8
siehe Seite 561

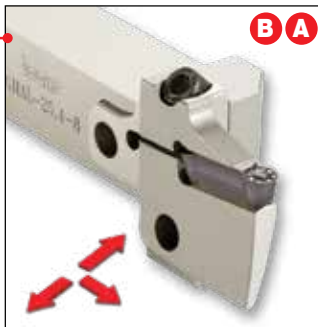
Schneideinsatz: GDMY 8..

W = 8 mm

CDX = 25 mm

Dmin = 50 mm

Kompaktklemmhalter für 8 mm CUT-GRIP-Schneideinsätze. Für hohe Zerspanraten an mittleren bis großen Bauteilen. Für Stechtiefen bis 25 mm.



Werkzeug: GAFG ..R/L-8
(Adapter) siehe Seite 562

Schneideinsatz: GDMM 8CC

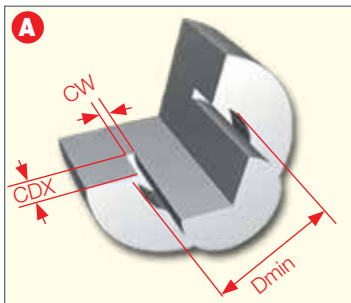
W = 8 mm

CDX = 25 mm

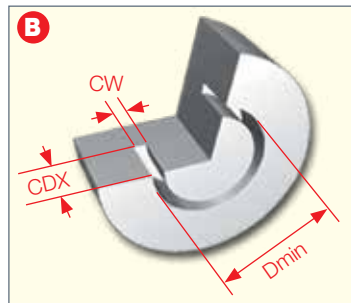
Dmin = 80 mm

Auswechselbare Adapter für 8 mm CUT-GRIP-Schneideinsätze. Für Stechtiefen bis 25 mm. Für hohe Zerspanraten an mittleren bis großen Bauteilen.

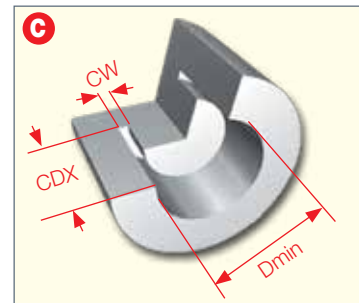
Bearbeitungsarten



Stechen am Zapfen



Außenstechen



Stechen in der Bohrung

PICCO-010/610 (Axial-Einstechen)

Mini-Vollhartmetall-Schneideinsätze zum Axial-Einstechen

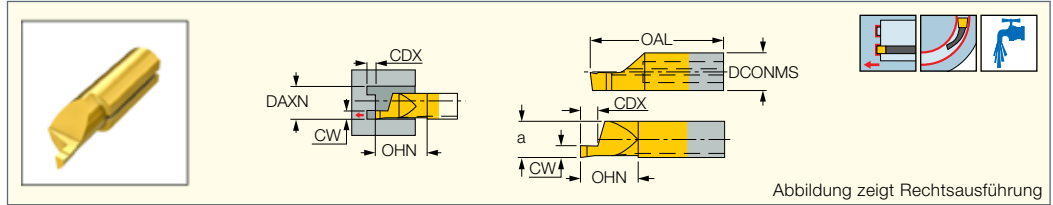


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen							IC228	Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstechen (mm)
	DAXN ⁽¹⁾	CW	CDX	DCONMS	a	OHN ⁽²⁾	OAL		
PICCO R 010.1006-10	6.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1506-10	6.0	1.50	2.00	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-10	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-20	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-30	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-10	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-20	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-20	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-30	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1508-10	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-10	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-20	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 010.2008-30	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-10	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-20	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-10	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-20	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-10	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-20	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-30	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-10	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-20	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3008-10	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-20	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-30	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-10	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	●	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-20	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06

• Im Standard nur als Rechtsausführung erhältlich. • Alle Schneideinsätze haben scharfe Schneidkanten. • Ausführliche Schnittwerte siehe Seiten 574-575.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Axial-Einstich

⁽²⁾ Minimale Auskrägung

PICCO-010 (Vollradius)

Mini-Vollhartmetall-Schneideinsätze mit Vollradius zum Axial-Einstechen

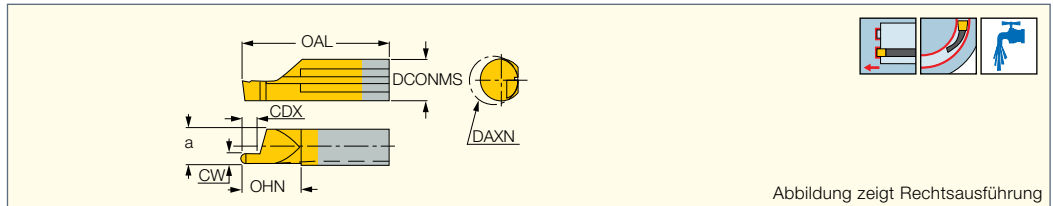


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen								IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstechen (mm)
	DAXN ⁽¹⁾	CW	RE	CDX	DCONMS	a	OHN ⁽²⁾	OAL		
PICCO R 010.1005-10	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1005-20	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1608-10	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.1608-20	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.01-0.05
PICCO R 010.2010-10	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2010-20	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-10	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-20	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-10	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	11.0	26.00	●	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-20	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	20.0	35.00	●	0.02-0.05

• Im Standard nur als Rechtsausführung erhältlich, Linksausführung auf Anfrage. • Ausführliche Schnittwerte siehe Seiten 574-575.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Axial-Einstich

⁽²⁾ Minimale Auskrägung

PICCO CUT

PICCO-620
(Axial-Einstecken am Zapfen)

Mini-Vollhartmetall-Schneideinsätze zum Axial-Einstecken am Zapfen, Dmin 6 mm

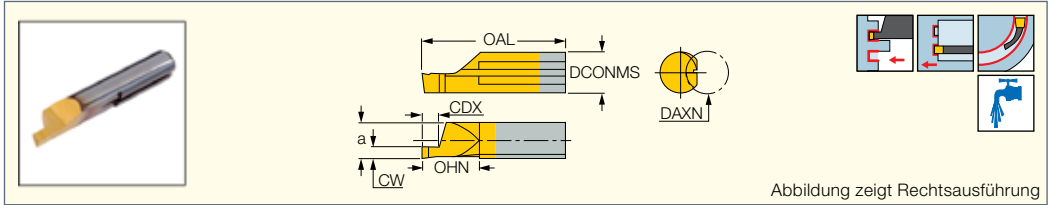


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen							IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstecken (mm)
	DAXN ⁽¹⁾	CW	CDX	DCONMS	a	OHN ⁽²⁾	OAL		
PICCO R 620.1006-20	6.0	1.00	2.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.04
PICCO R 620.1506-20	6.0	1.50	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.01-0.05
PICCO R 620.2006-20	6.0	2.00	4.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.2506-20	6.0	2.50	5.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06
PICCO R 620.3006-20	6.0	3.00	6.00	6.00	5.20	20.0	35.00	●	0.02-0.06

• Im Standard nur als Rechtsausführung erhältlich, Linksausführung auf Anfrage. • Ausführliche Schnittwerte siehe Seiten 574-575.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Axial-Einstich

⁽²⁾ Minimale Auskrägung

PICCO CUT

PICCO-016/020
(Axial-Einstecken)

Mini-Vollhartmetall-Schneideinsätze mit innerer Kühlmittelzufuhr zum tiefen Axial-Einstecken

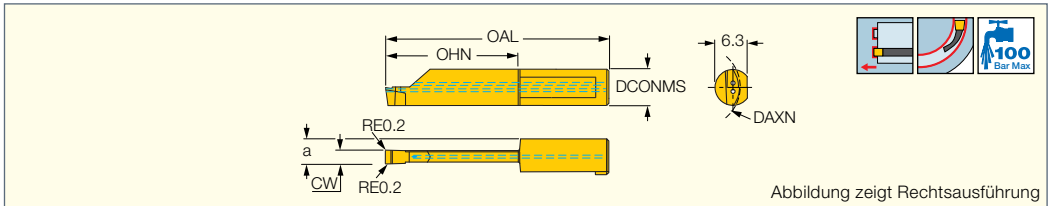


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen							IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstecken (mm)
	DAXN ⁽¹⁾	CW	OHN ⁽²⁾	DCONMS	a	OAL			
PICCO R 016.0300-10	16.0	3.00	10.00	8.00	5.50	30.00	●	0.01-0.05	
PICCO R 016.0300-20	16.0	3.00	20.00	8.00	5.50	40.00	●	0.01-0.05	
PICCO R 016.0400-10	16.0	4.00	10.00	8.00	6.00	30.00	●	0.01-0.05	
PICCO R 016.0400-20	16.0	4.00	20.00	8.00	6.00	40.00	●	0.01-0.05	
PICCO R 020.0300-25	20.0	3.00	25.00	8.00	5.50	45.00	●	0.01-0.05	
PICCO R 020.0300-30	20.0	3.00	30.00	8.00	5.50	50.00	●	0.01-0.04	
PICCO R 020.0300-35	20.0	3.00	35.00	8.00	5.50	55.00	●	0.01-0.04	
PICCO R 020.0300-40	20.0	3.00	40.00	8.00	5.50	60.00	●	0.01-0.04	
PICCO R 020.0400-25	20.0	4.00	25.00	8.00	6.00	45.00	●	0.01-0.06	
PICCO R 020.0400-30	20.0	4.00	30.00	8.00	6.00	50.00	●	0.01-0.06	
PICCO R 020.0400-35	20.0	4.00	35.00	8.00	6.00	55.00	●	0.01-0.05	
PICCO R 020.0400-40	20.0	4.00	40.00	8.00	6.00	60.00	●	0.01-0.05	
PICCO R 020.0500-20	20.0	5.00	20.00	8.00	6.50	40.00	●	0.02-0.06	
PICCO R 020.0500-25	20.0	5.00	25.00	8.00	6.50	45.00	●	0.02-0.06	
PICCO R 020.0500-30	20.0	5.00	30.00	8.00	6.50	50.00	●	0.02-0.06	
PICCO R 020.0500-35	20.0	5.00	35.00	8.00	6.50	55.00	●	0.02-0.05	
PICCO R 020.0500-40	20.0	5.00	40.00	8.00	6.50	60.00	●	0.02-0.05	

• Alle Schneideinsätze verfügen über zwei Kühlmittelkanäle, Kühlmitteldruck bis zu 100 bar möglich. • Ausführliche Schnittwerte siehe Seiten 574-575.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Axial-Einstich

⁽²⁾ Minimale Auskrägung

PICCO CUT

PICCO-015
(Axial-Einstecken)

Schneideinsätze zum tiefen Axial-Einstecken

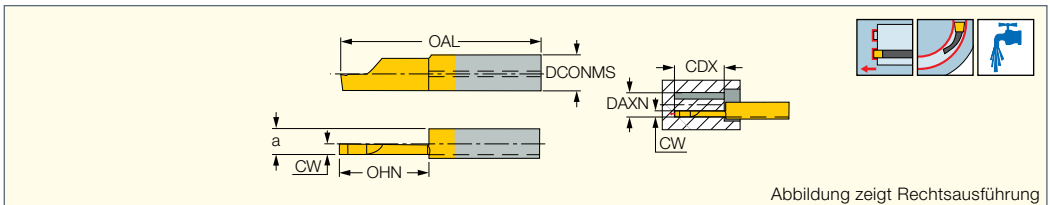


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen							IC228	Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstecken (mm)
	DAXN ⁽¹⁾	CW	OHN ⁽²⁾	DCONMS	a	OAL	CDX		
PICCO R 015.2515-20	15.0	2.50	20.00	7.00	5.90	35.00	20.00	●	0.01-0.04
PICCO R/L 015.3015-20	15.0	3.00	20.00	7.00	5.90	35.00	20.00	●	0.02-0.05
PICCO R 015.3015-30	15.0	3.00	30.00	7.00	5.90	45.00	30.00	●	0.01-0.04

• Im Standard nur als Rechtsausführung erhältlich, Linksausführung auf Anfrage. • Alle Schneideinsätze haben scharfe Schneidkanten.

• Ausführliche Schnittwerte siehe Seiten 574-575.

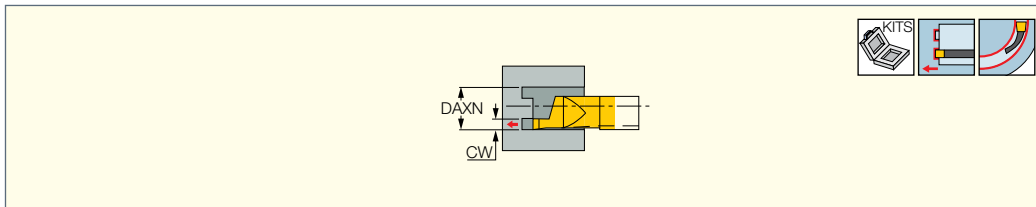
⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Axial-Einstich

⁽²⁾ Minimale Auskrägung

PICCOCUT

KIT PICCO Face

Enthält einen Werkzeughalter sowie VHM-Mini-Bohrstangen zum Plandrehen und Einstechen



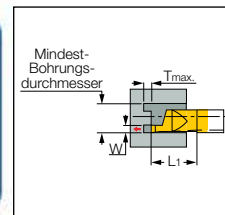
Bezeichnung	DAXN ⁽¹⁾	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾
KIT PICCO SET-4R	8.0	1.00	3.00

- ⁽¹⁾ Minstdurchmesser Axial-Einstich
- ⁽²⁾ Mindest-Schnittbreite
- ⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

PICCO

Mini-Werkzeugkit zum Axial-Einstechen

Bezeichnung	Mindest-Bohrungs-durchmesser	L ₁	T _{max}	W	Pcs.	Bezeichnung
PICCO 16.D6					1x	Halter
PICCO R/L 010.1008-10	8.0	11	1.5	1.0	1x	Mini Carbide Bar
PICCO R/L 010.1508-10	8.0	11	2.5	1.5	1x	Mini Carbide Bar
PICCO R/L 010.2008-10	8.0	11	3.0	2.0	1x	Mini Carbide Bar
PICCO R/L 010.2508-20	8.0	21	3.5	2.5	1x	Mini Carbide Bar
PICCO R/L 010.3008-20	8.0	21	3.5	3.0	1x	Mini Carbide Bar

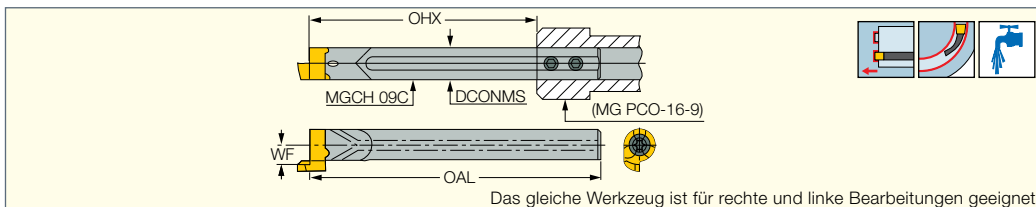


Verfügbare Sorte: IC228

CHAMGROOVE

MGCH-C

Werkzeuge zum Axial-Stechen für GFQR-Schneideinsätze mit Dmin 12 - Dmax 19 mm Stechtiefe

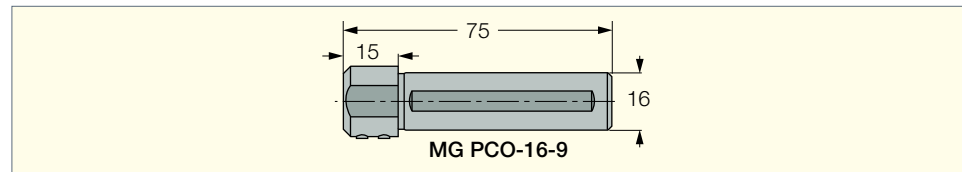


Bezeichnung	DCONMS	OAL	OHX ⁽¹⁾	WF		
MGCH 09C	9.00	83.50	65.0	5.50	SR 76-2145	T-15/5

- ⁽¹⁾ Maximale Auskrägung
- Schneideinsätze: GFQR (543)
- Werkzeughalter siehe: PICCO/MG PCO (Halter) (360)

MG PCO

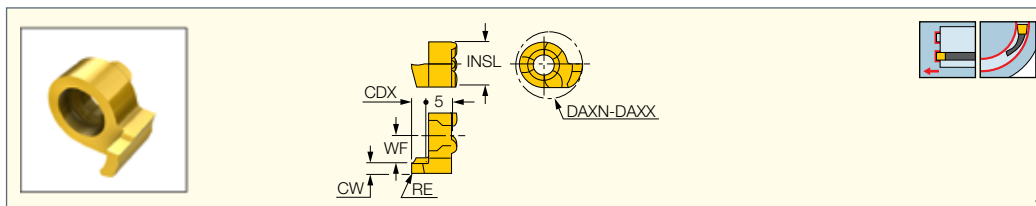
Bohrstange für einstellbaren Schaft



CHAMGROOVE

GFQR

Schneideinsätze zum Axial-Einstechen



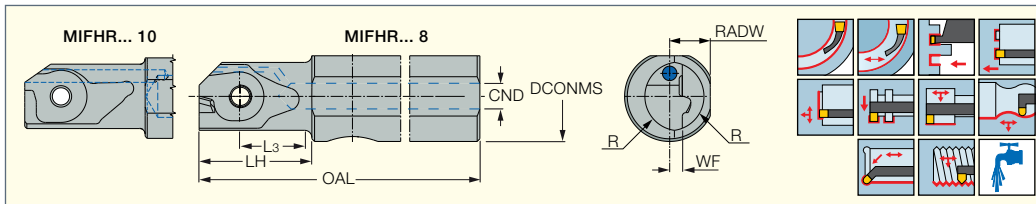
Bezeichnung	Abmessungen							IC528	Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX	DAXN ⁽³⁾	DAXX ⁽⁴⁾		
GFQR 12-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.030	1.50	12.0	16.0	●	0.01-0.04
GFQR 12-1.50-0.20	1.50	0.20	0.02	0.030	2.50	12.0	17.0	●	0.01-0.04
GFQR 12-2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	12.4	18.0	●	0.02-0.05
GFQR 12-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	3.00	13.0	19.0	●	0.02-0.05

- Ausführliche Schnittwerte siehe Seiten 574-575.
- ⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)
- ⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)
- ⁽³⁾ Minstdurchmesser Einstich
- ⁽⁴⁾ Maximaldurchmesser Einstich



MIFHR

Bohrstangen zum Axial- und Innen-Einstechen, Freistechen und Gewindedrehen



Bezeichnung	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	RE	Schneideinsatz			
MIFHR 8SC-8-SRK (1)	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 (2)	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 16C-10 (2)	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 16C-15	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

(1) Vollhartmetallschaft

(2) Für dieses Werkzeug sind ausschließlich Schneideinsätze zum Axial-Einstechen verfügbar.

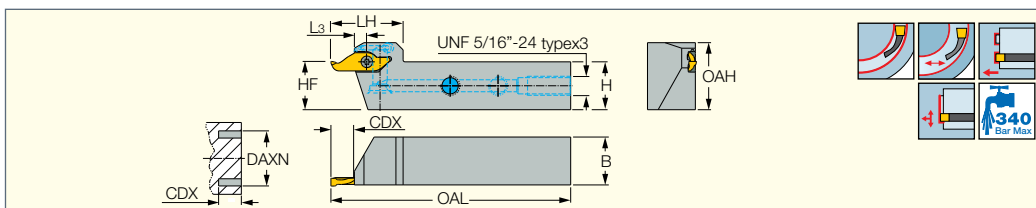
Schneideinsätze siehe Seiten: MEFL (545) • MIFR (545) • MIGR 8 (374) • MITR 8-MT (375) • MIUR 8 (374)

Werkzeughalter siehe Seite: PICCO/MG PCO (Halter) (360)



MFHR-JHP

Kompaktklemmhalter für MIFR
10-Schneideinsätze zum Axial-Einstechen
mit zielgerichteter KSS-Zufuhr



Bezeichnung	H	B	OAL	LH	L3	CDX	DAXN(1)	OAH	HF	Schneideinsatz			
MFHR 12C-10-JHP	12.0	12.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	20.0	12.0	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 16C-10-JHP	16.0	16.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	24.0	16.0	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 20C-10-JHP	20.0	20.0	100.00	30.0	5.20	9.00	10.0	28.0	20.0	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360

• Für D1 max. siehe Schneideinsätze. • User Guide und Zubehör siehe Seiten 572-584.

(1) Mindestdurchmesser Axial-Einstich

Schneideinsätze siehe Seite: MIFR (545)

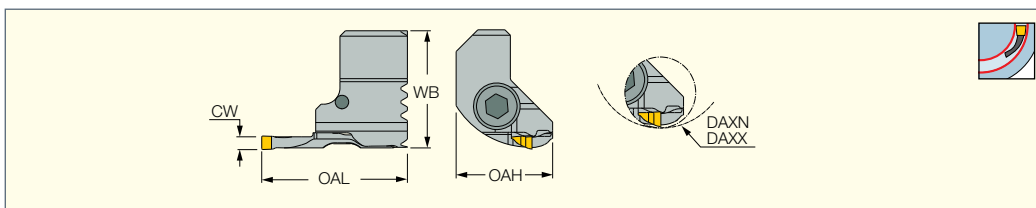
Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter/min	100 bar Liter/min	140 bar Liter/min
MFHR 12C-10-JHP	3	5-9	9-11
MFHR 16C-10-JHP	3	7-9	9-11



IHSR-MIFR

Bohrkronen-Kassetten für MINCUT-
Schneideinsätze, für den Einsatz auf
dem BHR MB32-32X63-Ausbohrkopf



Bezeichnung	DAXN(1)	DAXX(2)	CWN(3)	CWX(4)	OAL	WB	OAH	Schneideinsatz			
IHSR 8-21 MIFR8	8.0	21.0	1.50	2.20	32.00	23.00	17.5	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
IHSR 19-34 MIFR10	19.0	34.0	2.00	3.00	27.00	22.00	17.8	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	

(1) Mindestdurchmesser Axial-Einstich

(2) Maximaler Durchmesser Axial-Einstich

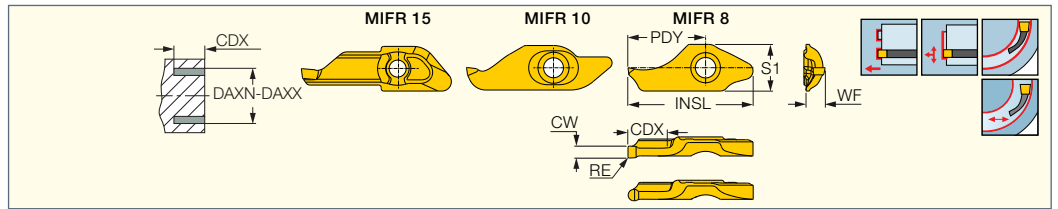
(3) Mindest-Schnittbreite

(4) Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seite: MIFR (545)

MIFR

Schraubengeklemmte
Schneideinsätze zum Axial-Einstechen
und Axial-Stechdrehen innen,
Durchmesserbereich 8-17 mm



Bezeichnung	Abmessungen											IC908	Empfohlene Schnittwerte	
	INSL	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE ⁽²⁾	Eckenradiustoleranz (+/-)	WF	S ₁	DAXN ⁽³⁾	DAXX ⁽⁴⁾	CDX	PDY		f Axial-einstechen (mm)	f Plandrehen (mm)
MIFR 8-1.50-0.20	17.70	1.50	0.02	0.20	0.020	2.60	6.5	8.0	11.5	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-1.60-0.80	17.70	1.60	0.02	0.80	0.020	2.60	6.5	8.0	12.1	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.00-0.20	17.70	2.00	0.02	0.20	0.020	2.80	6.5	8.0	16.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.20-0.20	17.70	2.20	0.02	0.20	0.020	2.90	6.5	8.0	21.0	5.50	11.00	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-0.20	25.10	2.00	0.02	0.20	0.020	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-1.00	25.10	2.00	0.02	1.00	0.020	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-0.20	25.10	2.50	0.02	0.20	0.020	3.10	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-1.25	25.10	2.50	0.02	1.25	0.020	3.30	7.6	10.0	-	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-0.20	25.10	3.00	0.02	0.20	0.020	3.40	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-1.50	25.10	3.00	0.02	1.50	0.020	3.30	7.6	10.0	34.0	9.00	14.80	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 15-2.50-0.20	30.00	2.50	0.02	0.20	0.020	5.55	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-2.50-1.25	30.00	2.50	0.02	1.25	0.020	5.55	9.0	12.0	47.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.00-0.20	30.00	3.00	0.02	0.20	0.020	5.85	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.00-1.50	30.00	3.00	0.02	1.50	0.020	5.85	9.0	10.0	-	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.50-0.20	30.00	3.50	0.02	0.20	0.020	6.00	9.0	10.0	-	15.00	19.30	●	0.03-0.05	0.03-0.04

• Bei der Bearbeitung von Aluminium können die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe um 20-30 % angehoben, bei der Bearbeitung von Titan und Inconel um 20-30 % reduziert werden.

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 574-575.

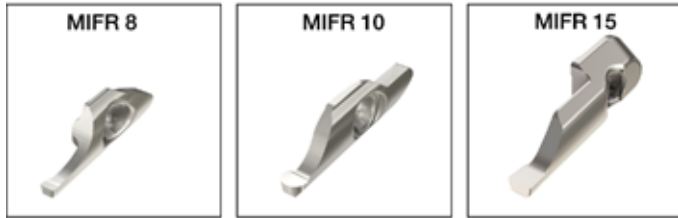
(1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)

(2) Eckenradiustoleranz (+/-)

(3) Mindestdurchmesser Axial-Einstich

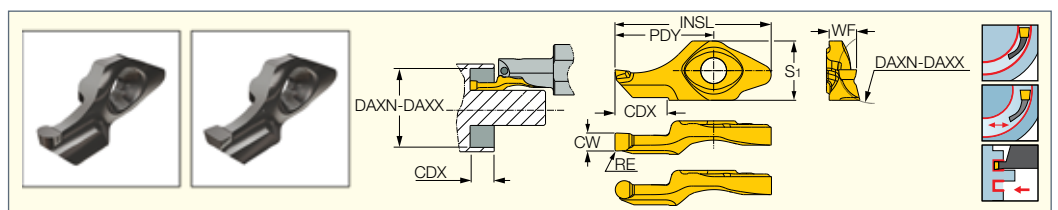
(4) Maximaler Durchmesser Axial-Einstich

Werkzeuge siehe Seiten: IHSR-MIFR (544) • MFHR-JHP (544) • MIFHR (374)



MEFL

Schraubengeklemmte
Schneideinsätze zum Außen-Axial-
Einstechen und -Drehen am Zapfen



Bezeichnung	Abmessungen											IC908	Empfohlene Schnittwerte	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	Eckenradiustoleranz (+/-)	WF	S ₁	CDX	PDY	INSL	DAXN ⁽³⁾	DAXX ⁽⁴⁾		f Axial-einstechen (mm)	f Plandrehen (mm)
MEFL 8-1.50-0.20	1.50	0.20	0.02	0.020	2.60	6.6	5.50	11.00	17.40	8.0	15.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-1.60-0.80	1.60	0.80	0.02	0.020	2.70	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	12.1	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.020	3.10	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	20.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	2.90	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	14.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.20-0.20	2.20	0.20	0.02	0.020	3.10	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	20.0	●	0.02-0.10	0.02-0.06

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 574-575.

(1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)

(2) Eckenradiustoleranz (+/-)

(3) Mindestdurchmesser Axial-Einstich

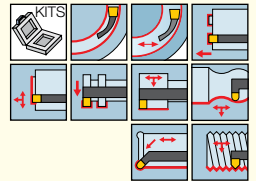
(4) Maximaler Durchmesser Axial-Einstich

Werkzeuge siehe Seite: MIFHR (374)



HFFA

Enthält einen Werkzeughalter sowie 6 unterschiedliche Schneideinsätze zum Axial-Einstecken und -Drehen



Bezeichnung	Qty
KIT MINICUT	7



HFFH

Schneidenträger zum Axial-Einstecken

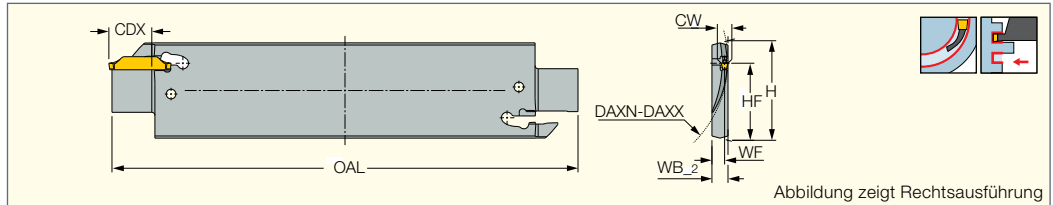


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CW	CDX	WF	WB_2	HF	H	OAL	
HFFH 38R/L-2	38.0	45.0	2.00	14.00	4.50	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 45R/L-2	45.0	60.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 60R/L-2	60.0	80.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 80R/L-2	80.0	100.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 100R/L-2	100.0	130.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*

• Orientieren Sie sich bei der Auswahl des Spannschaftes am Maß H.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

Schneideinsätze siehe Seite: HFPN (557)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)



HFFA

Verstärkte Schneidenträger zum Axial-Einstecken

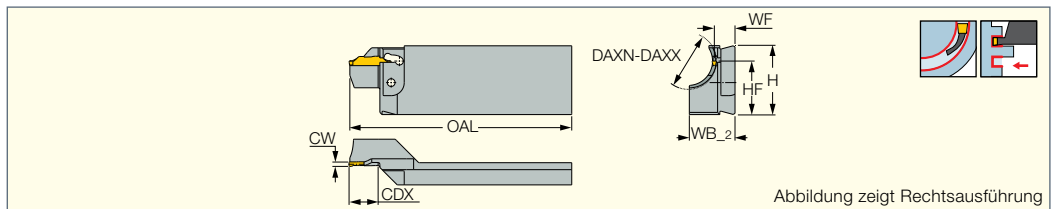


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX	H	WF	HF	OAL	WB_2	
HFFH	2.00	27.0	29.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	21.0	EDG 33B*
HFFH 38R/L-2	2.00	29.0	33.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	18.5	EDG 33B*
HFFA 33R/L-2	2.00	33.0	38.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	17.5	EDG 33B*
HFFA 38L-2	2.00	38.0	46.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 46R/L-2	2.00	46.0	60.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 60R/L-2	2.00	60.0	80.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	14.0	EDG 33B*
HFFA 80R/L-2	2.00	80.0	105.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	16.1	EDG 33B*

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

Schneideinsätze siehe Seite: HFPN (557)

Werkzeughalter siehe Seiten: SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

HGHR/L-3

Kompaktklemmhalter zum Axial-Einstecken und Plandrehen, Dmin 12 mm

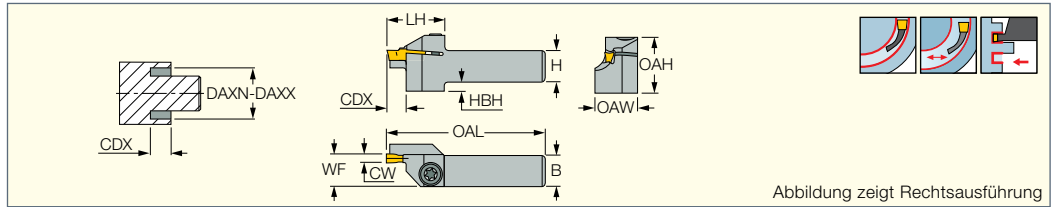


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	B	CW	CDX	HBH	WF	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	OAL	LH	OAH	OAW		
HGHR/L 1010-12-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.50	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	13.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1010-16-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.50	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	12.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1212-12-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.00	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	15.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1212-16-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.00	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	14.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-12-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.00	12.0	16.0	120.00	19.0	21.0	19.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-16-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.00	16.0	25.0	120.00	19.0	21.0	18.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-12-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.00	12.0	16.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-16-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.00	16.0	25.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-12-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.00	12.0	16.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-16-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.00	16.0	25.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3

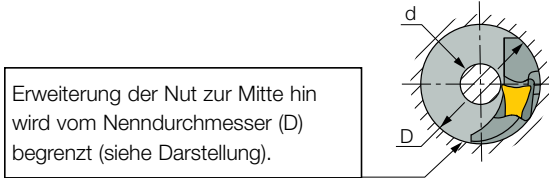
- Verwenden Sie HGN- und GRIP-Schneideinsätze nur mit Werkzeughaltern in Rechtsausführung und HGPL-Schneideinsätze mit Werkzeughaltern in Linksausführung.
- User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

Schneideinsätze siehe Seiten: GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • HGN-C (445) • HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGPL (560)

Die Nut kann mit fast allen Werkzeugen unbegrenzt nach außen und zur Mitte hin erweitert werden, mit folgenden Ausnahmen:



Erweiterung der Nut zur Mitte hin wird vom Nenndurchmesser (D) begrenzt (siehe Darstellung).

HGHR/L...-12-3T6

D	d
12.0	4.0
13.0	1.0
13.5	0

HFHR/L-3T

Kompaktklemmhalter zum Axial-Einstecken und Plandrehen, Dmin 25 mm

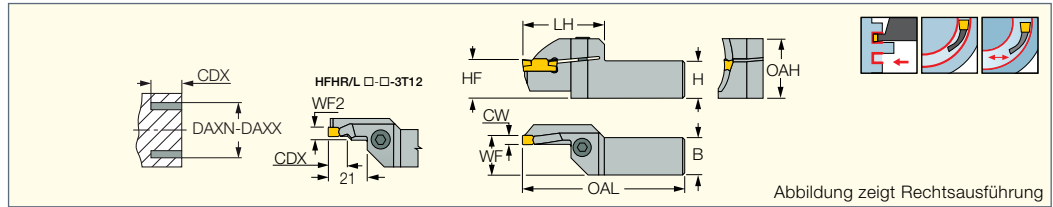


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF	WF ₂	DAXN ⁽²⁾	DAXX ⁽³⁾	LH	OAH		
HFHR/L 20-25-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	25.0	30.0	38.0	28.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	30.0	38.0	38.0	29.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	38.0	48.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	48.0	60.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-3T22 ⁽¹⁾	3.00	22.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	60.0	75.0	40.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-3T25 ⁽¹⁾	3.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	75.0	100.0	43.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	25.0	30.0	38.0	33.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	30.0	38.0	38.0	34.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	38.0	48.0	38.0	35.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-3T22 ⁽¹⁾	3.00	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	48.0	60.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-3T22 ⁽¹⁾	3.00	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	60.0	75.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-3T25 ⁽¹⁾	3.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	75.0	100.0	43.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Ausschließlich zum tiefen Axial-Einstecken.

⁽²⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽³⁾ Maximaldurchmesser Einstich

Die Nut kann mit fast allen Werkzeugen unbegrenzt nach außen und zur Mitte hin erweitert werden, mit folgenden Ausnahmen:

HFHR/L-:-25-3T12

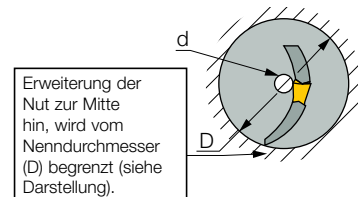
D	d
25	5
26	2
≥27	0

HFHR/L-:-25-4T12

D	d
25	1
≥26	0

HFHR/L-:-29-4T12

D	d
29	1
≥46	0

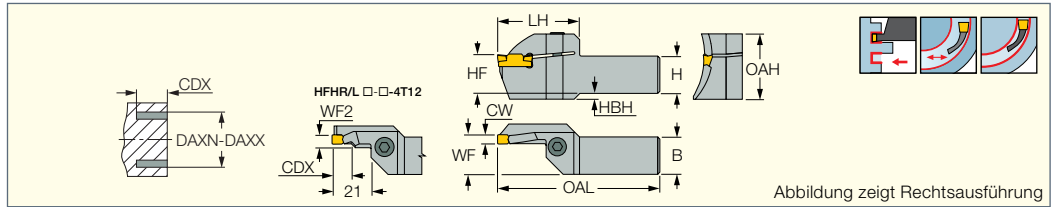


Erweiterung der Nut zur Mitte hin, wird vom Nenndurchmesser (D) begrenzt (siehe Darstellung).

HELIFACE

HFHR/L-4T

Kompaktklemmhalter zum Axial-Einstecken und Plandrehen, Dmin 25 mm



Bezeichnung	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF	WF ₂	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	LH	OAH	HBH		
HFHR/L 20-25-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	25.0	29.0	39.0	29.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-29-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	29.0	34.0	39.0	30.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-34-4T20	4.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	34.0	40.0	39.0	30.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	40.0	48.0	44.0	31.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	48.0	60.0	44.0	32.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	60.0	75.0	44.0	32.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	75.0	100.0	44.0	34.0	2.0	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	100.0	140.0	44.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-140-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	140.0	240.0	44.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-240-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	240.0	800.0	44.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	25.0	29.0	39.0	34.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-29-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	29.0	34.0	39.0	35.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-34-4T20	4.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	34.0	40.0	39.0	35.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	40.0	48.0	44.0	36.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	48.0	60.0	44.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	60.0	75.0	44.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	75.0	100.0	44.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0

- DGN- und GRIP 4 mm Schneideinsätze können nur mit Werkzeugen in Rechtsausführung, HGPL 4 mm Schneideinsätze nur mit Werkzeugen in Linksausführung verwendet werden.
- User Guide siehe Seiten 572-584.

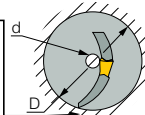
⁽¹⁾ Minstdurchmesser Einstich
⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

Einfahrtiefe

D	d
25	1
≥26	0

D	d
29	1
≥46	0

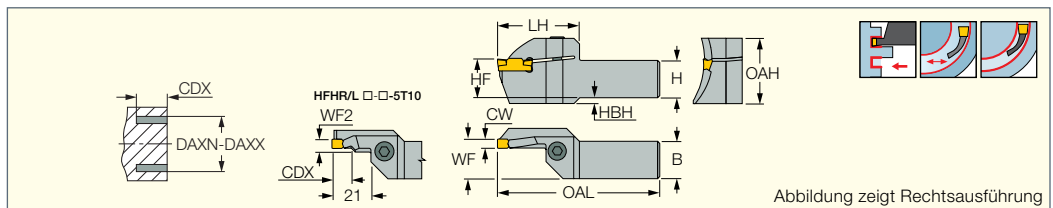
Erweiterung der Nut zur Mitte hin wird vom Nenn Durchmesser (D) begrenzt (siehe Darstellung).



HELIFACE

HFHR/L-5T

Kompaktklemmhalter zum Axial-Einstecken und Plandrehen, Dmin 25 mm



Bezeichnung	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF ₂	WF	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	LH	OAH	HBH		
HFHR/L 20-25-5T10	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	140.00	7.1	21.00	25.0	30.0	38.0	28.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-28-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	28.0	31.0	34.0	30.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-31-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	31.0	35.0	34.0	30.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-35-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	35.0	40.0	39.0	31.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	40.0	45.0	39.0	31.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-45-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	45.0	55.0	44.0	32.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-55-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	55.0	70.0	44.0	35.0	3.0	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-70-5T28	5.00	28.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	70.0	95.0	47.0	35.0	3.0	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-110-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	110.0	200.0	32.5	33.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-130-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	130.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	180.0	800.0	51.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	200.0	800.0	32.5	33.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-5T10	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	150.00	7.1	26.00	25.0	30.0	38.0	33.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-28-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	28.0	31.0	34.0	35.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-31-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	31.0	35.0	34.0	35.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-35-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	35.0	40.0	39.0	36.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	140.00	-	26.00	40.0	45.0	39.0	36.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-45-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	45.0	55.0	44.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-52-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	52.0	75.0	32.5	33.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-55-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	55.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	70.0	95.0	51.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	75.0	110.0	32.5	33.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-95-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	95.0	130.0	51.0	37.0	-	SR M6x16 DIN912	HW 5.0

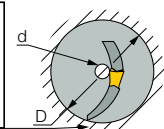
- DGN- und GRIP-5-mm Schneideinsätze können nur mit Werkzeugen in Rechtsausführung, HGPL-5 mm-Schneideinsätze nur mit Linksausführung verwendet werden.
- User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Minstdurchmesser Einstich
⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

Die Nut kann mit fast allen Werkzeugen unbegrenzt nach außen und zur Mitte hin erweitert werden, mit folgenden Ausnahmen:

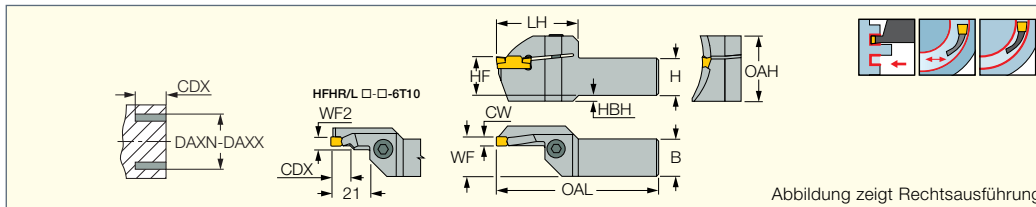
HFHR/L-□-31-5T15	HFHR/L-□-30-6T10	HFHR/L-□-25-5T10	HFHR/L-□-28-5T15
D	D	D	D
31	30	25	28
32	31	26	29
33	32	≥27	30
34	≥33		31
35			32
≥36			≥33
			0

Erweiterung der Nut zur Mitte hin wird vom Nenn Durchmesser (D) begrenzt (siehe Darstellung).



HFHR/L-6T

Kompaktklemmhalter zum Axial-Einstecken und Plandrehen, Dmin 26 mm



Bezeichnung	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF ₂	WF	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	LH	OAH	HBH		
HFHL 20-26-6T10	6.00	10.00	20.0	20.0	20.0	140.00	7.9	21.40	26.0	30.0	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-6T15	6.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	30.0	38.0	36.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-6T20	6.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	38.0	50.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-50-6T25	6.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	50.0	70.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	100.0	200.0	40.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	100.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	180.0	400.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	200.0	3000.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-6T15	6.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	30.0	38.0	36.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	38.0	50.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-400-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	400.0	3000.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	50.0	65.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T25	6.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	50.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-65-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	65.0	100.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	70.0	100.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

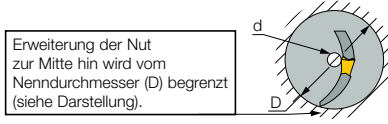
- DGN- und GRIP 6..-Schneideinsätze können nur mit Werkzeugen in Rechtsausführung, HGPL 6..-Schneideinsätze nur mit Werkzeugen in Linksausführung verwendet werden.
- User Guide siehe Seiten 572-584.

- (1) Mindestdurchmesser Einstich
- (2) Maximaldurchmesser Einstich

Die Nut kann mit fast allen Werkzeugen unbegrenzt nach außen und zur Mitte hin erweitert werden, mit folgenden Ausnahmen:

HFHR/L-□-30-6T10

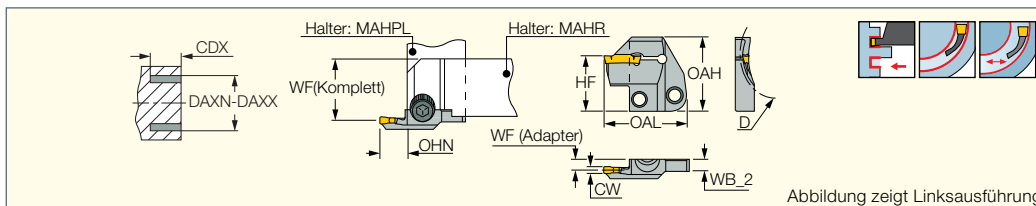
D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0



MODULARGRIP

HFPAD-3

Adapter zum Axial-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CW	CDX	OHN ⁽³⁾	WF ⁽⁴⁾	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 3R/L-25-T10	25.0	30.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-30-T10	30.0	40.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-40-T10	40.0	65.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-65-T18	65.0	115.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0	32.0
HFPAD 3R/L-115-T18	115.0	400.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0	32.0

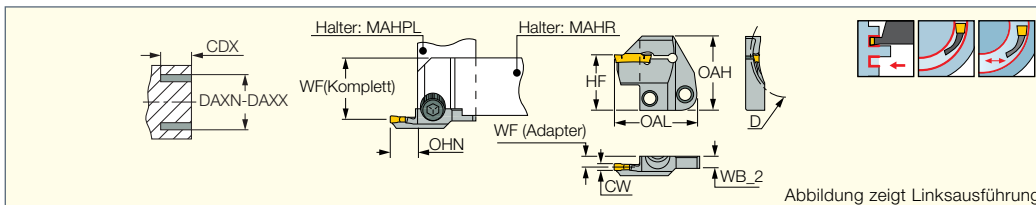
- WF(Komplett)=WF(Schaft) + WF(Adapter)
- HGN- und GRIP 3..-Schneideinsätze können nur mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL 3..-Schneideinsätze mit Adaptern in Linksausführung verwendet werden.
- User Guide siehe Seiten 572-584.

- (1) Mindestdurchmesser Einstich
- (2) Maximaldurchmesser Einstich
- (3) Minimale Auskrägung
- (4) WF(Adapter)

MODULARGRIP

HFPAD-4

Adapter zum Axial-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CW	CDX	OHN ⁽³⁾	WF ⁽⁴⁾	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 4R/L-25-T10	25.0	31.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-31-T10	31.0	44.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-44-T14	44.0	58.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-58-T14	58.0	88.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-88-T14	88.0	175.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 4R/L-175-T20	175.0	800.0	4.00	20.00	21.0	4.50	6.5	45.50	24.0	32.0

- WF(Komplett)=WF(Schaft) + WF(Adapter)
- DGN- und GRIP 4..-Schneideinsätze können nur mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL 4..-Schneideinsätze mit Adaptern in Linksausführung verwendet werden.
- User Guide siehe Seiten 572-584.

- (1) Mindestdurchmesser Einstich
- (2) Maximaldurchmesser Einstich
- (3) Minimale Auskrägung
- (4) WF(Adapter)

MODULARGRIP

HFPAD-5

Adapter zum Axial-Einstecken und Stechdrehen

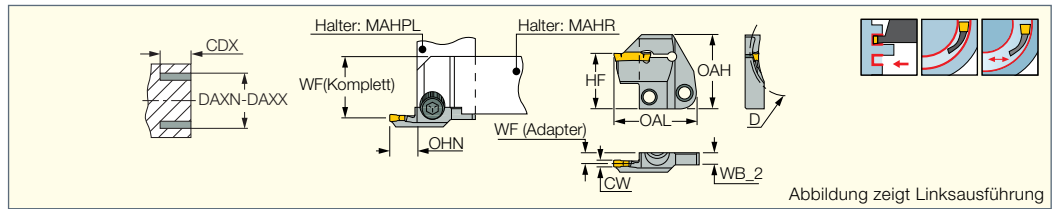


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CW	CDX	OHN ⁽³⁾	WF ⁽⁴⁾	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 5R/L-40-T14	40.0	50.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-50-T14	50.0	75.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-75-T14	75.0	110.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-110-T14	110.0	200.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-200-T20	200.0	800.0	5.00	20.00	21.0	4.50	6.6	45.50	24.0	32.0

- WF(Komplett)=WF(Schaft) + WF(Adapter)
- DGN- und GRIP 5..-Schneideinsätze können nur mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL 5..-Schneideinsätze nur mit Adaptern in Linksausführung verwendet werden.
- User Guide siehe Seiten 572-584.
- (1) Mindestdurchmesser Einstich
- (2) Maximaldurchmesser Einstich
- (3) Minimale Auskrägung
- (4) WF(Adapter)

MODULARGRIP

HFPAD-6

Adapter zum Axial-Einstecken und Stechdrehen

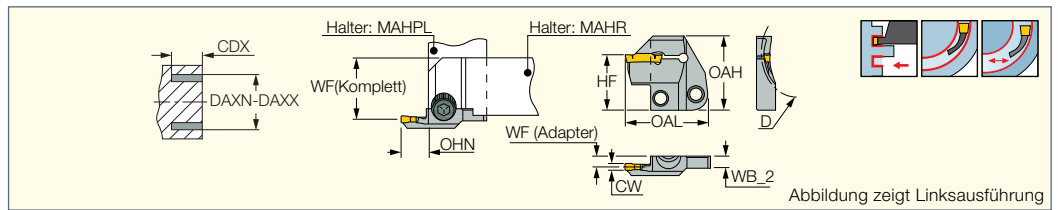


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CW	CDX	OHN ⁽³⁾	WF ⁽⁴⁾	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 6R/L-60-T14	60.0	100.0	6.00	14.00	16.0	4.50	6.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-100-T20	100.0	200.0	6.00	20.00	21.0	4.50	6.8	45.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-200-T20	200.0	3000.0	6.00	20.00	21.0	4.50	7.1	45.50	24.0	32.0

- WF(Komplett)=WF(Schaft) + WF(Adapter)
- DGN- und GRIP 6..-Schneideinsätze können nur mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL 6..-Schneideinsätze nur mit Adaptern in Linksausführung verwendet werden.
- User Guide siehe Seiten 572-584.
- (1) Mindestdurchmesser Einstich
- (2) Maximaldurchmesser Einstich
- (3) Minimale Auskrägung
- (4) WF(Adapter)

HELIFACE

HFFR/L-T

Schneidträger für die Axialbearbeitung

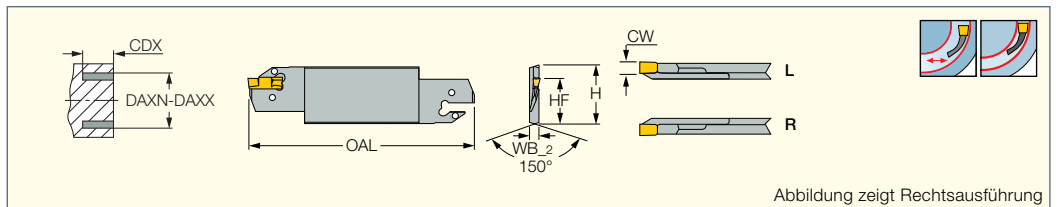


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	DAXN ⁽²⁾	DAXX ⁽³⁾	CDX	OAL	HF	H	WB_2	
HFFR/L 48-4T25 ⁽¹⁾	4.00	48.0	60.0	25.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 60-4T25	4.00	60.0	75.0	25.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 75-4T30	4.00	75.0	140.0	30.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 140-4T30	4.00	140.0	1500.0	30.00	150.00	24.8	32.0	3.2	EDG 33B*
HFFR/L 70-5T32	5.00	70.0	95.0	32.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 95-5T35	5.00	95.0	130.0	35.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 130-5T38	5.00	130.0	180.0	38.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-5T38	5.00	180.0	1500.0	38.00	150.00	24.8	32.0	4.0	EDG 33B*
HFFR/L 90-6T32	6.00	90.0	180.0	32.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-6T38	6.00	180.0	400.0	38.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*

- Nach dem ersten Einstechen keine Begrenzung beim Erweitern der Nut nach außen oder zur Mitte. • DGN- und GRIP-Schneideinsätze können nur mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL-Schneideinsätze nur mit Schneidträgern in Linksausführung verwendet werden. • User Guide siehe Seiten 572-584.
- (1) HGPL 4...Y mit Schneidträger in Linksausführung.
- (2) Mindestdurchmesser Einstich
- (3) Maximaldurchmesser Einstich

* Optional, bitte separat bestellen.

HELIFACE

HAR/L

Grundhalter für Adapter

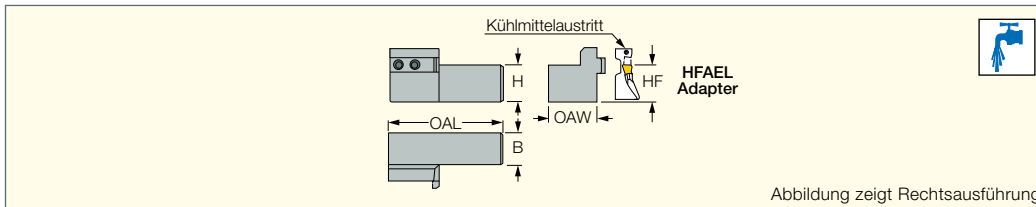


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	OAL	B	H	HF	OAW		
HAR/L 25C	110.00	25.0	25.0	25.0	39.00	SR 14-519	T-20/3
HAR/L 32C	130.00	32.0	32.0	32.0	46.00	SR 14-519	T-20/3

• Halter für Adapter HFAER/L- und HGAER/L, HFAIR/L- und HGAIR/L

HELIFACE

HAPR/L

Abgewinkelter Grundhalter für Adapter

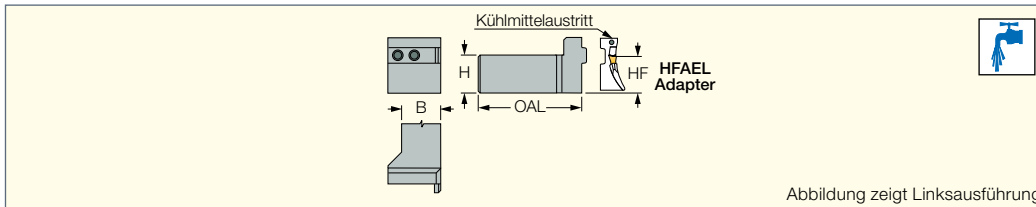


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	OAL	H	HF	B		
HAPR/L 25C	124.00	25.0	25.0	25.0	SR 14-519	T-20/3
HAPR/L 32C	139.00	32.0	32.0	32.0	SR 14-519	T-20/3

• Halter für Adapter HFAER/L- und HGAER/L, HFAIR/L- und HGAIR/L.

HELIFACE

HGAER/L-3

Adapter zum axialen Einstechen und Stechdrehen am Zapfen

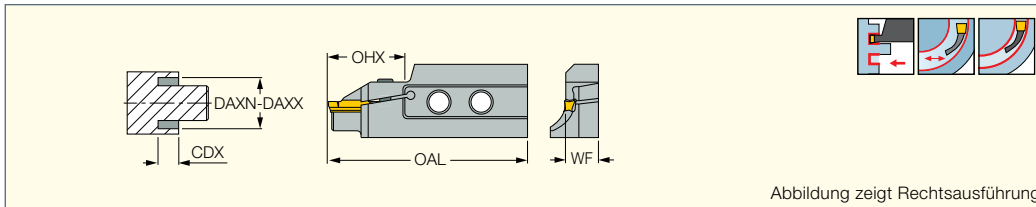


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CDX	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	WF	OAL		
HGAER/L 12-3M	2.00	3.00	12.0	500.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 12-3T6	6.00	3.00	12.0	15.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 14-3T7	7.00	3.00	14.0	17.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 17-3T8	8.00	3.00	17.0	21.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 21-3T9	9.00	3.00	21.0	25.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3

• GRIP 3...-Schneideinsätze können nur mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL 3-Schneideinsätze mit Adaptern in Linksausführung verwendet werden.

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Minstdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

⁽³⁾ Maximale Auskrägung

HELIFACE

HFAER/L-4

Adapter zum axialen Einstechen und Stechdrehen am Zapfen

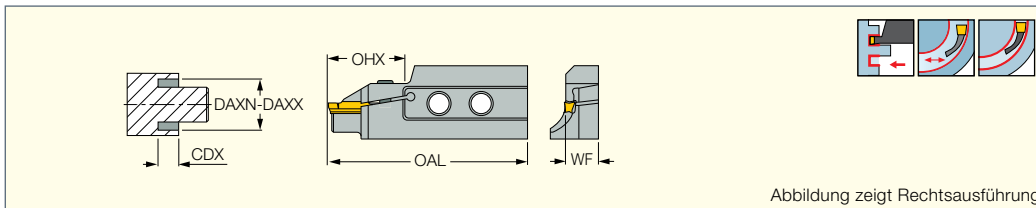


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CDX	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	OAL	OHX ⁽³⁾	WF		
HFAER/L 40-4T20	20.00	4.00	40.0	48.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 48-4T20	20.00	4.00	48.0	60.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 60-4T25	25.00	4.00	60.0	75.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 75-4T25	25.00	4.00	75.0	100.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• DGN- und GRIP-Schneideinsätze können mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL-Schneideinsätze mit Schneidenträgern in Linksausführung verwendet werden.

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Minstdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

⁽³⁾ Maximale Auskrägung

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (Vollradius) (558) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • HGPL (560)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

HELIFACE

HFAER/L-5T, 6T

Adapter zum axialen Einstechen und Stechrehen am Zapfen

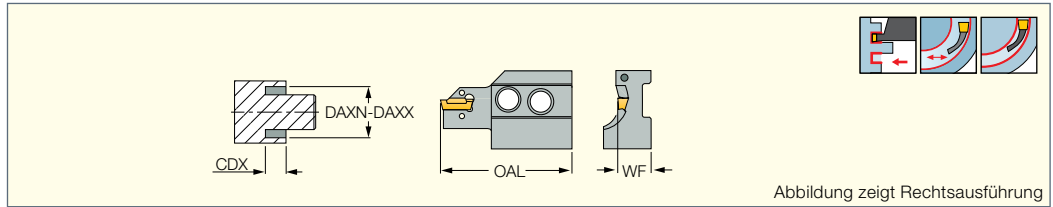


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	CDX	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	OAL	WF	
HFAER/L 70C-5T25	5.00	25.00	70.0	95.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 95C-5T25	5.00	25.00	95.0	130.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 70C-6T28	6.00	28.00	70.0	100.0	69.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 100C-6T32	6.00	32.00	100.0	180.0	73.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 180C-6T32	6.00	32.00	180.0	400.0	73.00	12.3	EDG 33B*

- Nach dem ersten Einstechen keine Begrenzung beim Erweitern der Nut nach außen oder zur Mitte.
- Adapter kann auf Standard HAR/L-, HAPR/L-Werkzeughalter zur Außenbearbeitung montiert werden.
- DGN- und GRIP- Schneideinsätze können nur mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL-Schneideinsätze mit Schneidenträgern in Linksausführung verwendet werden. • User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich
⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: HFPR/L (558) • HFPR/L (Vollradius) (558) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439) • HGPL (560)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

HELIFACE

HFHR/L-M

Abgewinkelte Klemmhalter für geringe Bearbeitungstiefen zum Axial-Einstechen

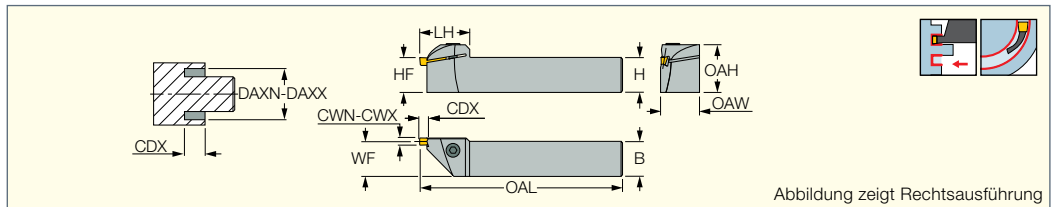


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	WF	H	HF	B	OAL	DAXN ⁽³⁾	DAXX ⁽⁴⁾	OAH	OAW		
HFHR/L 20M	3.00	6.00	5.30	20.00	20.0	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	22.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25M	3.00	6.00	5.30	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	27.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

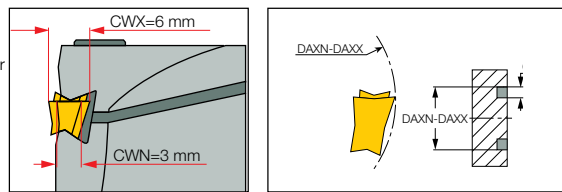
- DGN- und GRIP 4.. - 6..-Schneideinsätze können nur mit Werkzeugen in Rechtsausführung, HGPL 4.. - 6..-Schneideinsätze mit Linksausführung verwendet werden.
- Nach dem ersten Einstechen keine Begrenzung beim Erweitern der Nut nach oder zur Mitte. • User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
⁽³⁾ Mindestdurchmesser Einstich
⁽⁴⁾ Maximaldurchmesser Einstich

HFHR/L-□M & HFHPR/L-□M

Kompaktklemmhalter

Für geringe Schnitttiefen bis max. 5 mm. Ein Klemmhalter kann Schneideinsätze in Breiten von 3 bis 6 mm aufnehmen. Der Außendurchmesser für den ersten Einstich wird bei jeder Schneideinsatzbreite von der Geometrie des Schneideinsatzes begrenzt. Nach dem ersten Einstich kann die Nut nach außen oder zur Mitte vergrößert werden.



Durchmesserbereich erster Einstich

DAXN-DAXX		
CW	DAXN	DAXX
3	25.6	51.5
4	24.1	73.7
5	22.1	170
6	20.8	∞

HELIFACE

HFHPR/L-M

Abgewinkelte Klemmhalter für geringe Bearbeitungstiefen zum Axial-Einstechen

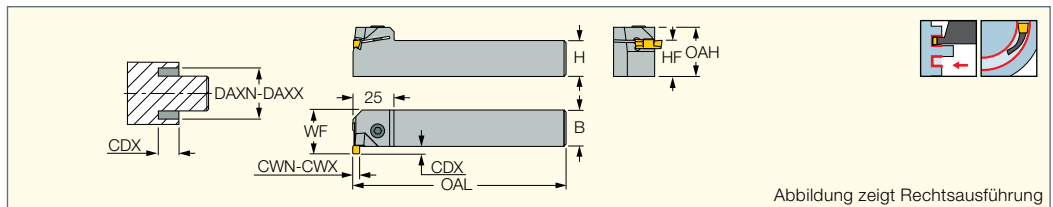


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	WF	H	B	OAL	DAXN ⁽³⁾	DAXX ⁽⁴⁾	OAH	HF		
HFHPR/L 20M	3.00	6.00	5.00	25.30	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	20.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHPR/L 25M	3.00	6.00	5.00	30.30	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- DGN- und GRIP 4.. - 6..-Schneideinsätze können nur mit Werkzeugen in Rechtsausführung, HGPL 4.. - 6..-Schneideinsätze mit Linksausführung verwendet werden.
- Nach dem ersten Einstechen keine Begrenzung beim Erweitern der Nut nach oder zur Mitte. • User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite
⁽³⁾ Mindestdurchmesser Einstich
⁽⁴⁾ Maximaldurchmesser Einstich

Bohrstangen für Adapter

HGAIR/L- und HFAIR/L-Adapter und HAI-Bohrstangen

Adapter, die auf **HAI**-Bohrstangen mit rundem Schaft montiert werden, können für axiale Tiefenstech- und Ausdrehanwendungen eingesetzt werden. Das Werkzeug kann bis auf den Grund Ausdrehen. Die innere Kühlmittelzufuhr des Werkzeugs sorgt für eine verbesserte Leistung.



HFAIR/L- und HGAIR/L

Auswechselbarer Adapter, siehe Seiten 554-555.

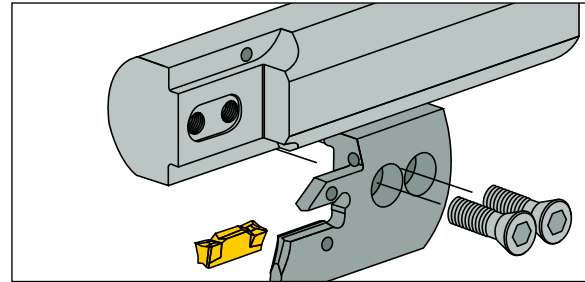
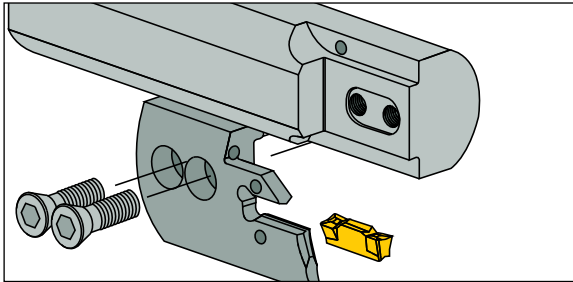
HAI-Bohrstangen

Adapter siehe Seite 554.

HFAIR/L HGAIR/L	- □	C	- □	T -
HELIFACE Adapter rechts und links	Min. Durchmesser erster Einstich	Innere Kühlmittelzufuhr Kühlung	Schneideinsatz-Breite	Max. Schnitttiefe



Systemaufbau HAI-Bohrstange



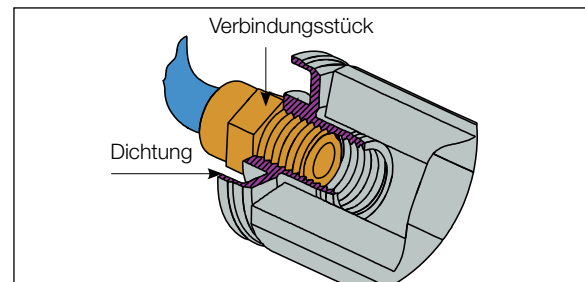
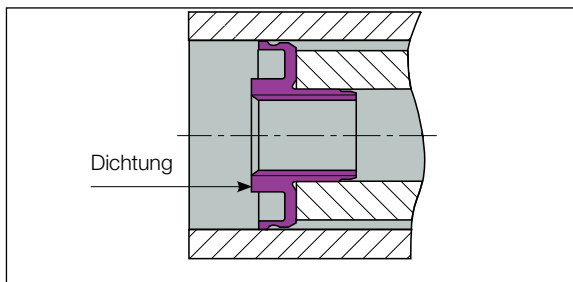
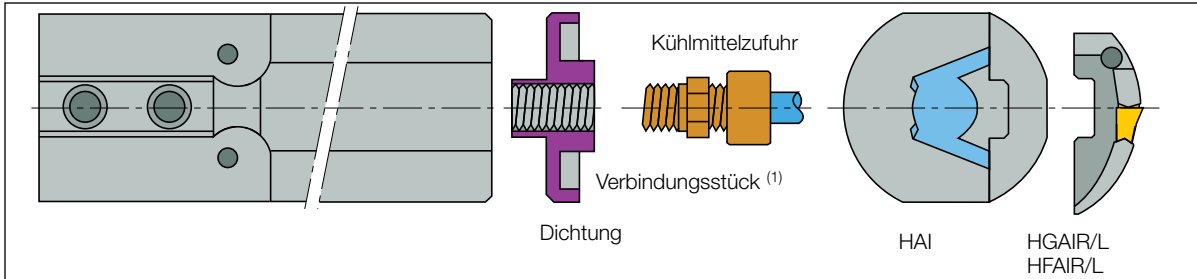
HFAIR- und HGAIR Adapter in Linksausführung

HFAIR- und HGAIR Adapter in Rechtsausführung

Auf die Bohrstange **HAI** können Adapter in Rechts- und Links-Ausführung montiert werden. Zwei Klemmschrauben und eine mittige Führung im Adapter korrespondieren mit

dem Führungskeil und den Bohrungen in der Bohrstange. So erhält man eine stabile, sichere und exakte Klemmung.

Kühlsystem

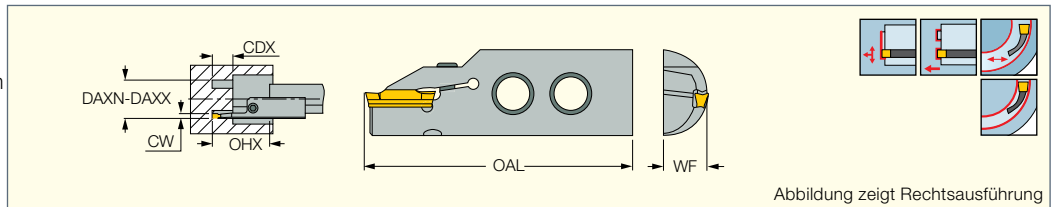


⁽¹⁾ Verbindungsstück für Kühlmittelzufuhr mit BSP 1/8-Gewinde. Für PL-20 M6-Gewinde verwenden. Verbindungsstück ist nicht im Lieferumfang enthalten.

HELIFACE

HGAIR/L-3

Adapter für die Innenbearbeitung zum Axial-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	CDX	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CW	OAL	WF	OHX ⁽³⁾		
HGAIR/L 12-3M	2.00	12.0	500.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 12-3T6	6.00	12.0	15.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 14-3T7	7.00	14.0	17.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 17-3T8	8.00	17.0	21.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 21-3T9	9.00	21.0	25.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 25-3T9	9.00	25.0	34.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 35-3T10	10.00	35.0	45.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 45-3T10	10.00	45.0	65.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 115-3T18	18.00	115.0	400.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 65-3T18	18.00	65.0	115.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3

• HGN- und GRIP 3...-Schneideinsätze können nur mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL 3...-Schneideinsätze mit Adaptern in Linksausführung verwendet werden.

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

⁽³⁾ Maximale Auskrägung

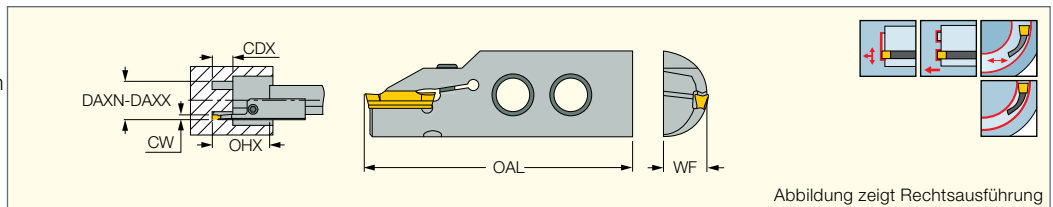
Schneideinsätze siehe Seiten: GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • HGN-C (445) • HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGPL (560)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAI-C (554) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

HELIFACE

HFAIR/L-4

Adapter für die Innenbearbeitung zum Axial-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	CDX	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	OAL	WF	OHX ⁽³⁾		
HFAIR/L 34-4T18	18.00	4.00	34.0	40.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 40-4T20	20.00	4.00	40.0	48.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 48-4T20	20.00	4.00	48.0	60.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 60-4T25	25.00	4.00	60.0	75.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• DGN- und GRIP-Schneideinsätze können mit Adaptern in Rechtsausführung, HGPL-Schneideinsätze mit Schneidträgern in Linksausführung verwendet werden.

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

⁽³⁾ Maximale Auskrägung

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (Vollradius) (558) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

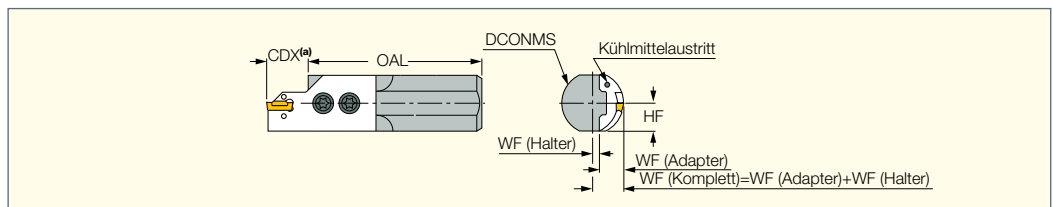
• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • HGPL (560)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAI-C (554) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

HELIFACE

HAI-C

Bohrstangen mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Aufnahme der Innenbearbeitungs-Adapter



Bezeichnung	DCONMS	OAL	HF	WF ⁽¹⁾	CSP ⁽²⁾			
HAI 20	20.00	130.00	9.0	0.50	0	SR 14-519	T-20/3	
HAI 25C	25.00	150.00	11.5	3.00	1	SR 14-519	T-20/3	PL 25
HAI 32C	32.00	200.00	14.5	6.50	1	SR 14-519	T-20/3	PL 32
HAI 40C	40.00	250.00	18.0	10.50	1	SR 14-519	T-20/3	PL 40

• Die Bohrstangen HAI nehmen Adapter in Rechts- und Linksausführung auf. • (a) CDX - siehe entsprechende Adapter.

⁽¹⁾ Werkzeughalter

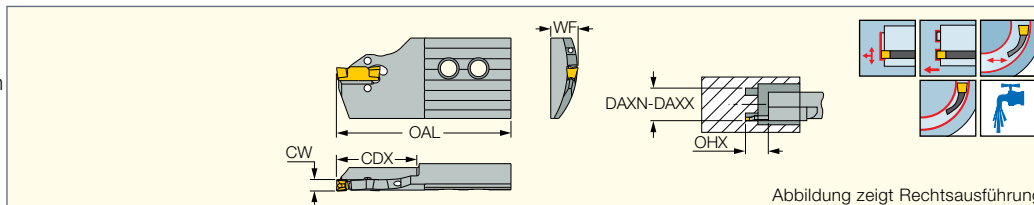
⁽²⁾ 0 - ohne innere Kühlmittelzufuhr, 1 - mit innerer Kühlmittelzufuhr

Werkzeuge siehe Seiten: HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAIR/L-3 (554)

HELIFACE

HFAIR/L-DG

Adapter für die Innenbearbeitung zum Axial-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX	WF	OHX ⁽³⁾	OAL	
HFAIR/L 140C-4T30DG	4.00	140.0	-	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 75C-4T30DG	4.00	75.0	140.0	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 130C-5T38DG	5.00	130.0	180.0	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-5T38DG	5.00	180.0	-	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 55C-5T25DG	5.00	55.0	70.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-5T25DG	5.00	70.0	95.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 95C-5T35DG	5.00	95.0	130.0	35.00	11.9	39.5	73.50	EDG 33B*
HFAIR/L 100C-6T32DG	6.00	100.0	180.0	32.00	12.0	39.0	73.00	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-6T38DG	6.00	180.0	-	38.00	12.4	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-6T28DG	6.00	70.0	100.0	28.00	12.0	35.0	69.00	EDG 33B*

• Nach dem ersten Einstecken keine Begrenzung beim Erweitern der Nut nach außen oder zur Mitte. • DGN-Schneideinsätze können mit Werkzeugen in Rechts- und Linksausführung, GRIP-Schneideinsätze mit Werkzeugen in Rechtsausführung, HFPR/L-Schneideinsätze in Rechtsausführung mit Werkzeugen in Rechtsausführung (gleiches gilt für Linksausführung) und HGPL-Schneideinsätze können nur mit Werkzeugen in Linksausführung verwendet werden.

- ⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich
- ⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich
- ⁽³⁾ Maximale Auskrümmung

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (Vollradius) (558) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439) • HGPL (560)

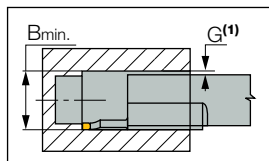
Werkzeughalter siehe Seiten: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAI-C (554) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

Adapter können für die Innenbearbeitung am Zapfen verwendet werden. Adapter können auf Standard-HAI-Bohrstangen für die Innenbearbeitung und auf HAR/L, HAPR/L-Werkzeughaltern für die Außenbearbeitung montiert werden.

Durchmesserbereiche beim Ausdrehen, Axial-Einstecken und Axial-Auskammern.

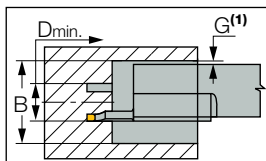
Ausdrehen

B Min. = F+G+d/2



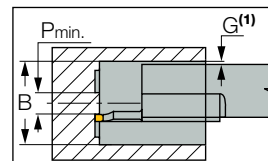
Axial-Einstecken

D Min. = 2F-B+2G+d



Axial-Auskammern

P Min. = 2F-B-2W+2G+d



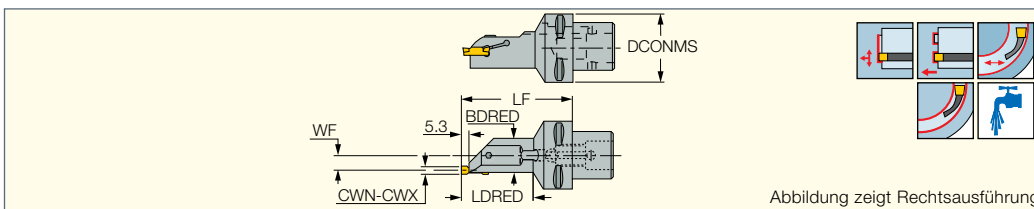
⁽¹⁾ Als minimaler seitlicher Abstand (G) werden 0,5 mm empfohlen.

* WF (Komplett)=WF(Adapter)+WF(Halter)

CAMFIX

C#-HFIR/L-MC

Werkzeuge mit CAMFIX-Schnittstelle für die Innenbearbeitung von Axial-Einstichen. Verwendbar zum Axial-Einstecken und Stechdrehen.



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	WF	LDRED	LF	BDRED			
C4 HFIR/L-MC	3.00	6.00	40	11.30	52.0	80.0	25.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
C5 HFIR/L-MC	3.00	6.00	50	11.30	52.0	80.0	25.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

• DGN- und GRIP 4.. - 6..-Schneideinsätze können nur mit Werkzeugen in Rechtsausführung, HGPL 4.. - 6..-Schneideinsätze mit Linksausführung verwendet werden.

• Nach dem ersten Einstecken keine Begrenzung beim Erweitern der Nut nach oder zur Mitte. • User Guide siehe Seiten 572-584.

- ⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
- ⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (Vollradius) (558) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439) • HGPL (560)

Werkzeughalter siehe Seite: HSK-C# (676)

ISO 26622-1 XMZ

HELIFACE

IM-HFIR-MC

Werkzeuge mit ISO 26622-1(*)-Schnittstelle für die Innenbearbeitung von Axial-Einstichen. Verwendbar zum Axial-Einstechen und Stechdrehen.

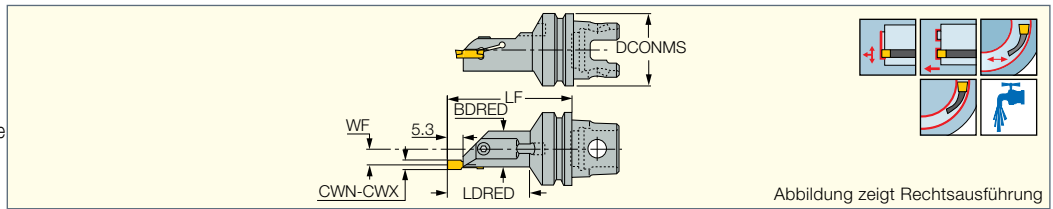


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	LF	BDRED	WF	LDRED	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾			
IM40 HFIR-MC	40	80.0	25.00	11.30	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
IM50 HFIR-MC	50	80.0	25.00	11.30	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

(*) Werkzeuge mit Ausrichtungsbohrungen im Nutflansch werden auf Anfrage geliefert. • DGN- und GRIP 4.. - 6..-Schneideinsätze können nur mit Werkzeugen in Rechtsausführung, HGPL 4.. - 6..-Schneideinsätze mit Werkzeugen in Linksausführung verwendet werden.

• Nach dem ersten Einstechen keine Begrenzung beim Erweitern der Nut nach oder zur Mitte. • User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

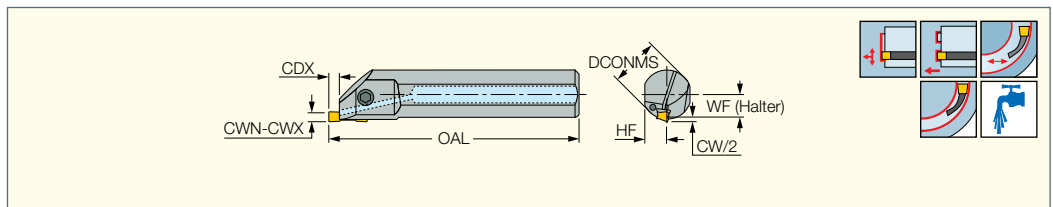
Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (Vollradius) (558) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439)

HELIFACE

HFIR/L-MC

Bohrstange für die Innenbearbeitung von Axial-Einstichen. Verwendbar zum Axial-Einstechen und Stechdrehen.



Bezeichnung	DCONMS	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX	OAL	WF	HF			
HFIR/L 16MC	16.00	3.00	6.00	5.00	150.00	11.14	7.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 16
HFIR/L 20MC	20.00	3.00	6.00	5.00	170.00	11.14	9.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 20
HFIR/L 25MC	25.00	3.00	6.00	5.00	200.00	11.14	11.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 25
HFIR/L 32MC	32.00	3.00	6.00	5.00	250.00	14.68	14.5	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 32
HFIR/L 40MC	40.00	3.00	6.00	5.00	300.00	18.70	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

• DGN- und GRIP 4.. - 6..-Schneideinsätze können nur mit Werkzeugen in Rechtsausführung, HGPL 4.. - 6..-Schneideinsätze mit Linksausführung verwendet werden.

• Nach dem ersten Einstechen keine Begrenzung beim Erweitern der Nut nach oder zur Mitte. • User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

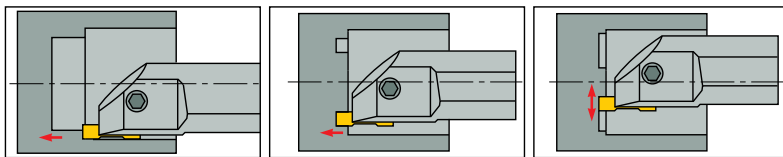
Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (Vollradius) (558) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439) • HGPL (560)

Ausdrehen

Innen-Axialeinstechen

Auskammern



HFIR/L: MC-Kompaktbohrstangen

Zur Innenbearbeitung bis maximal 5 mm Bearbeitungstiefe. Die Bohrstange kann Schneideinsätze in Breiten von 4-6 mm aufnehmen. Der Außendurchmesser für den ersten Einstich wird bei jeder Schneideinsatzbreite von der Geometrie des Schneideinsatzes begrenzt. Nach dem ersten Einstich besteht beim Axial-Auskammern keine Begrenzung mehr nach außen oder zur Mitte.

Durchmesserbereiche beim Ausdrehen, Axial-Einstechen und Axial-Auskammern

Ausdrehen

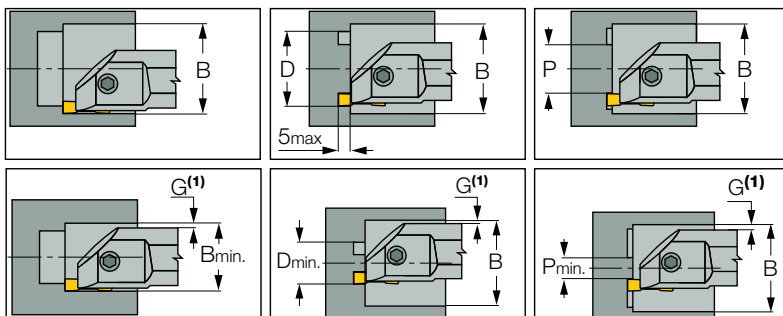
$$B \text{ Min.} = F + d/2 + W/2 + 2G$$

Axial-Einstechen

$$D \text{ Min.} = 2F + d + W - B + 2G$$

Auskammern

$$P \text{ Min.} = 2F + d - W - B + 2G$$

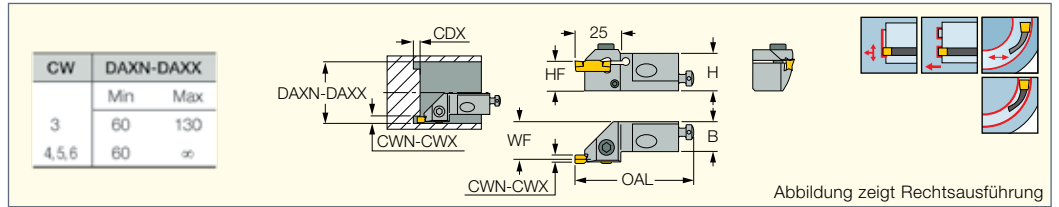


Durchmesserbereich beim ersten Einstechen

W	D	
	Min.	Max.
4	23	90
5	21	300
6	20	∞

CR HFIR-M

Kassette zum Axial-Einstecken und Stechdrehen



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	HF	B	H	OAL	WF	CDX
CR HFIR-16M	3.00	6.00	16.0	16.0	20.0	67.00	20.00	5.00
CR HFIR-20M	3.00	6.00	20.0	20.0	24.0	72.00	24.00	5.00

- Zur Innenbearbeitung bis max. 5 mm Bearbeitungstiefe. • Kann Schneideinsätze in Schneidenbreiten von 3-6 mm aufnehmen.
- Mit Werkzeugen in Rechtsausführung können ausschließlich DGN- und GRIP 4.. - 6..-Schneideinsätze verwendet werden.

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Schneideinsätze siehe Seiten: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (Vollradius) (558) • GRIP (254) • GRIP (Vollradius) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438)
 • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439)

CR-HFIR/L-M

Einbaumaße



Bezeichnung	E	L ₁ ⁽¹⁾	F ⁽²⁾	R _{max.}	Montageschraube ⁽³⁾
CR HFIR/L-16M	25	8	20	6	M8X30
CR HFIR/L-20M	30	10	24	6	M8X30

⁽¹⁾ L-Einstellung ± 1
⁽²⁾ F-Einstellung +0,3
 - 0

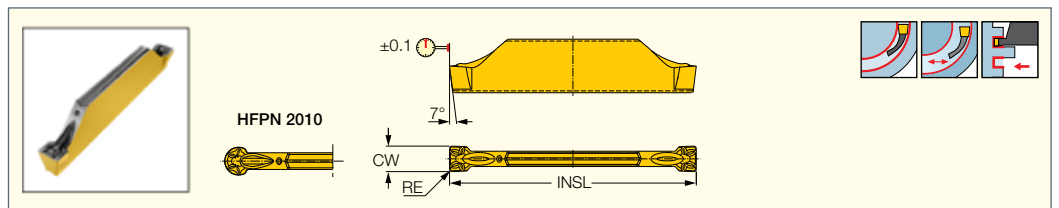
⁽³⁾ Es werden Verbindungsschrauben ISO 7380 empfohlen

Ersatzteile

Bezeichnung					
CR HFIR-16M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN916	HW 2.0
CR HFIR-20M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN913	HW 2.0

HFPN

Gesinterte, zweiseitige Schneideinsätze für die Axialbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen					IC808	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL		
HFPN 2002	2.00	0.20	0.04	0.030	19.40	•	0.03-0.10
HFPN 2010	2.00	1.00	0.04	0.030	19.40	•	0.03-0.10

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

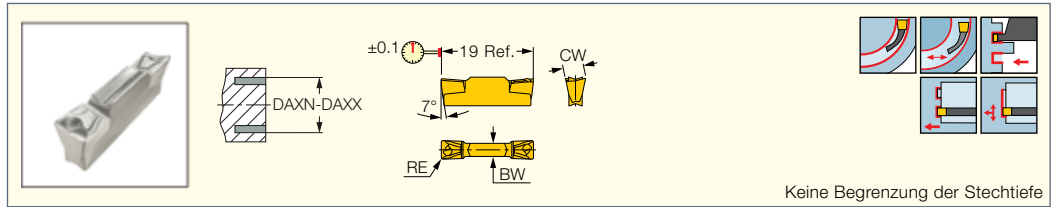
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: HFFA (546) • HFFH (546)

HELIFACE

HFPR/L

Gesinterte, zweiseitige Schneideinsätze für die Axialbearbeitung



Keine Begrenzung der Stechtiefe

Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte				
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	DAXN ⁽³⁾	DAXX ⁽⁴⁾	IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	a _p (mm)	f Axial-einstechen (mm)	f Plandrehen (mm)
HFPR/L 3003	3.00	0.30	0.05	0.050	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●	●	●	●	●	0.30-1.50	0.08-0.20	0.10-0.20
HFPR/L 4004	4.00	0.40	0.05	0.050	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPR/L 5004	5.00	0.40	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6004	6.00	0.40	0.05	0.050	4.00	20.8	-	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-3.00	0.12-0.28	0.15-0.40

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Der Mindestdurchmesser für den Axialeinstich gilt nur für Werkzeuge mit der Bezeichnung "M".

Für alle anderen Werkzeuge gilt der auf dem Werkzeug angegebene Durchmesserbereich.

⁽⁴⁾ Der maximale Durchmesser für den Axialeinstich gilt nur für Werkzeuge mit der Bezeichnung "M".

Für alle anderen Werkzeuge gilt der auf dem Werkzeug angegebene Durchmesserbereich.

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550)

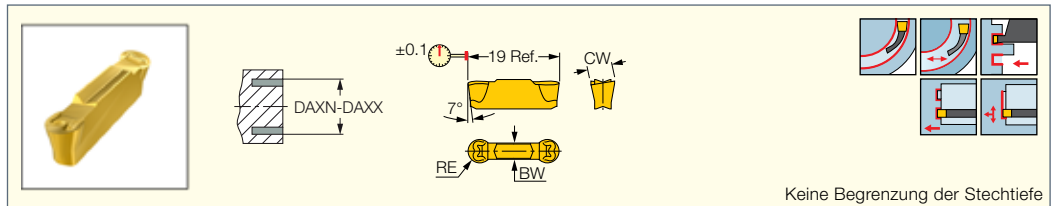
• HFHPR/L-M (552) • HFHR/L-3T (547) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFHR/L-M (552) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549)

• HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • IM-HFIR-MC (556)

HELIFACE

HFPR/L (Vollradius)

Gesinterte, zweiseitige Schneideinsätze für die Axialbearbeitung (Vollradius)



Keine Begrenzung der Stechtiefe

Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte				
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	DAXN ⁽³⁾	DAXX ⁽⁴⁾	IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	a _p (mm)	f Axial-einstechen (mm)	f Plandrehen (mm)
HFPR/L 3015	3.00	1.50	0.05	0.050	2.10	25.6	51.5	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.20
HFPR/L 4020	4.00	2.00	0.05	0.050	2.80	24.1	73.7	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPR/L 5025	5.00	2.50	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6030	6.00	3.00	0.05	0.050	4.00	20.8	-	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.12-0.28	0.20-0.40

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Der Mindestdurchmesser für den Axialeinstich gilt nur für Werkzeuge mit der Bezeichnung "M".

Für alle anderen Werkzeuge gilt der auf dem Werkzeug angegebene Durchmesserbereich.

⁽⁴⁾ Der maximale Durchmesser für den Axialeinstich gilt nur für Werkzeuge mit der Bezeichnung "M".

Für alle anderen Werkzeuge gilt der auf dem Werkzeug angegebene Durchmesserbereich.

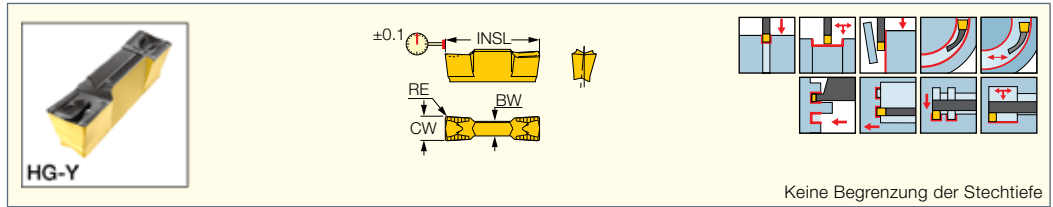
Werkzeuge siehe Seiten: C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550)

• HFHPR/L-M (552) • HFHR/L-3T (547) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFHR/L-M (552) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549)

• HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • IM-HFIR-MC (556)

GRIP

Gesinterte, zweiseitige Schneideinsätze zur Außen-, Innen- und Axialbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte						
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	Eckenradiustoleranz ⁽²⁾	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	f Axial- einstechen (mm)	f Plandrehen (mm)
							•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
GRIP 3002Y	3.00	0.20	0.05	0.050	16.00	2.30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	0.05	0.050	16.00	2.30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	0.05	0.050	16.00	2.30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	0.05	0.050	19.00	3.10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

- Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFS (427) • DGTR/L (433) • HELIIR/L (339) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

Der längs in sich verdrehte Schneideinsatz für die Axialbearbeitung

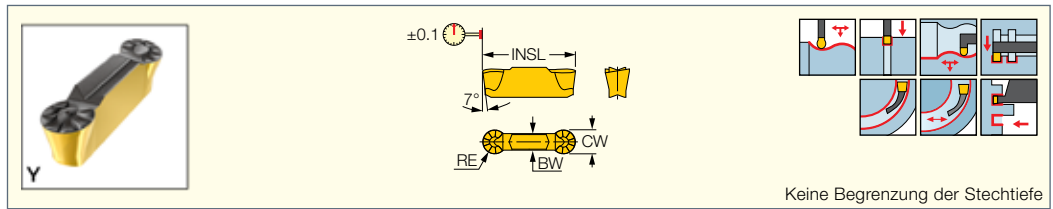


Der zweiseitige, in sich verdrehte Schneideinsatz ermöglicht Bearbeitungstiefen, die die Länge des Schneideinsatzes weit übersteigen. Ein einzigartiger Spanformer sorgt für exzellente Spankontrolle in axialer und radialer Richtung. Die hintere Schneide ist gegenüber der vorderen verdreht, um zu verhindern, dass sie mit den Oberflächen der bearbeiteten Nut in Berührung kommt, wenn das Werkzeug tief in das Werkstück eindringt.



HELIGRIP

GRIP (Vollradius)
Gesinterte, zweiseitige Vollradius-Schneideinsätze zur Außen-, Innen- und Axialbearbeitung



Keine Begrenzung der Stechtiefe

Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte						
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)	f Axial-einstechen (mm)	f Plandrehen (mm)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	0.05	0.050	15.80	2.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	0.05	0.050	16.00	2.30				●	●						0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	0.05	0.050	19.00	3.20				●	●						0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	0.05	0.050	19.00	4.00				●	●						0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

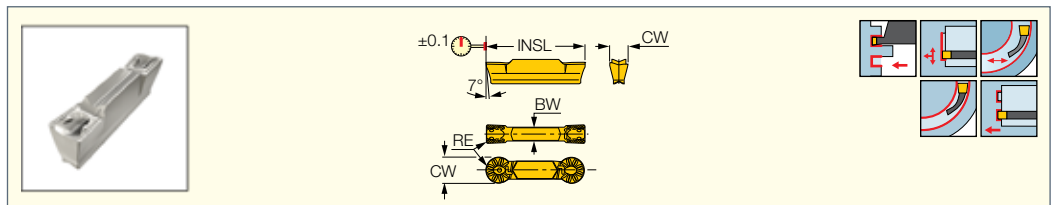
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFS (427) • DGTR/L (433) • HELIIR/L (339) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

HELIFACE

HGPL
Gesinterte, zweiseitige Schneideinsätze für die Axialbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen						Zähler ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte		
	CW	BW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	INSL	IC328	IC354	IC08	IC808	IC908	IC806	a _p (mm)	f Axial-einstechen (mm)	f Plandrehen (mm)
HGPL 3002Y	3.00	2.30	0.20	0.03	0.050	16.00		●	●	●	●		0.24-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3003Y	3.00	2.30	0.30	0.03	0.050	16.00	●	●	●	●	●		0.36-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3015Y	3.00	2.10	1.50	0.03	0.050	16.00				●	●		0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 4002Y	4.00	2.80	0.20	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.24-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4004Y	4.00	2.80	0.40	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.48-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4020Y	4.00	2.80	2.00	0.03	0.050	19.00			●	●	●		0.00-2.00	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 5005Y	5.00	3.30	0.50	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●		0.60-3.00	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 5025Y	5.00	3.30	2.50	0.03	0.050	19.00			●	●	●		0.00-2.50	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 6005Y	6.00	4.20	0.50	0.03	0.050	19.00		●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.12-0.28	0.24-0.45
HGPL 6030Y	6.00	4.20	3.00	0.03	0.050	19.00			●	●	●	●	0.00-3.00	0.12-0.28	0.24-0.45

• Keine Begrenzung der Stechtiefe. • Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-HFIR/L-MC (555) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIIR/L-3 (554) • HGHR/L-3 (547)

CUTGRIP

GHFG-R/L-8

Kompaktklemmhalter zum Axial-Einstecken und Stechdrehen am Zapfen

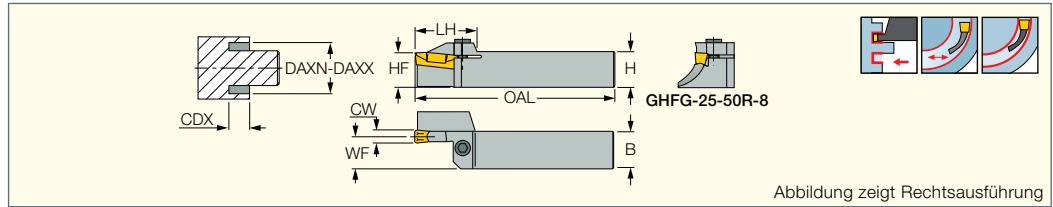




Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CDX	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF		
GHFG 25-50R/L-8	25.00	50.0	64.0	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 25-63R/L-8	25.00	63.0	82.0	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 32-63R-8	25.00	63.0	82.0	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	30.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

CUTGRIP

GHFGR/L-8

Kompaktklemmhalter zum Axial-Einstecken und Stechdrehen

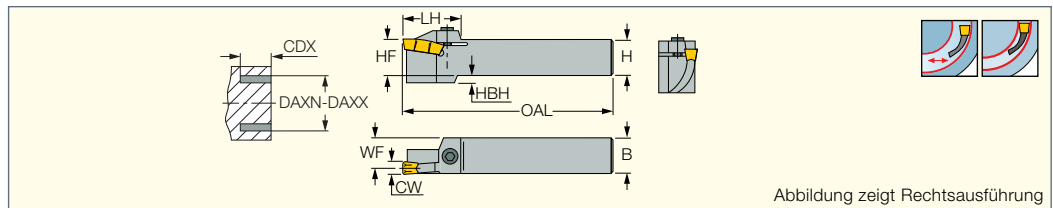




Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHFGR/L 25-80-8	80.0	115.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-80-8	80.0	115.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-105-8	105.0	160.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-155-8	155.0	510.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-105-8	105.0	160.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-155-8	155.0	510.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• Nach dem ersten Einstich kann die Nut in alle Richtungen vergrößert werden. • CDX hängt vom Einstich-Durchmesser und dem Schneideinsatz ab.

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

CDX for GHFGR/L (25/32)-80-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
80	16	23	23	20	24	16	24
82	17	23	23	20	24	17	24
84	18	23	23	21	24	18	24
86	19	23	23	21	24	19	24
88	20	23	23	22	24	20	24
90	20	23	23	22	24	20	24
96	20	23	23	22	24	20	24
104	20	23	23	22	24	20	24
115	22	23	23	22	24	22	24

CDX for GHFGR/L (25/32)-105-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
105	21	23	23	23	24	21	24
114	22	23	23	23	24	22	24
126	23	23	24	23	24	23	24
140-160	24	24	24	23	24	24	24

CDX for GHFGR/L (25/32)-155-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
155	24	24	24	23	24	24	24
180	24	24	24	23	24	24	24
210-510	24	24	24	23	24	24	24

CUTGRIP

GHAR/L-8

Grundhalter für Adapter zum Axialbearbeiten, Einstechen und Drehen (Außenbearbeitung)

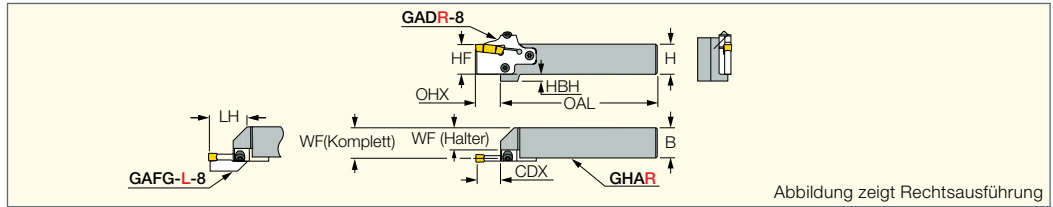


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	B	WF ⁽¹⁾	OAL	LH	OHX ⁽²⁾	HBH	TGA ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	FG ⁽⁵⁾				
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

Adapter GADR/L-8 zum Drehen und Einstechen, GAFG-R/L-8 zum Axial-Einstechen (muss separat bestellt werden).

⁽¹⁾ WF (Werkzeughalter)

⁽²⁾ Maximale Auskrägung

⁽³⁾ Adapter zum Drehen und Einstechen

⁽⁴⁾ Siehe spezifische Adapterabmessungen

⁽⁵⁾ Adapter zum Axial-Einstechen

Werkzeuge siehe Seiten: GADR/L-8 (269) • GAFG-R/L-8 (562) • PCADR/L 34N-RE (301)

CUTGRIP

GHAPR/L-8

Grundhalter für rechtwinklige Adapter zum Axialbearbeiten, Einstechen und Drehen (Außenbearbeitung)

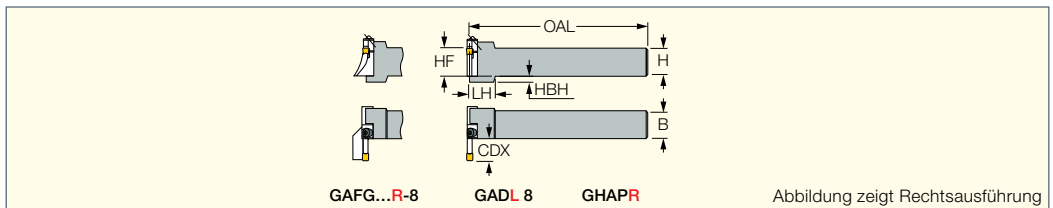


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	B	OAL	LH	HBH	TGA ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	FG ⁽³⁾				
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

Adapter GADR/L-8 zum Drehen und Einstechen, GAFG-R/L-8 zum Axial-Einstechen (muss separat bestellt werden).

⁽¹⁾ Adapter zum Drehen und Einstechen

⁽²⁾ Siehe spezifische Adapterabmessungen

⁽³⁾ Adapter zum Axial-Einstechen

CUTGRIP

GAFG-R/L-8

Adapter zur Axialbearbeitung

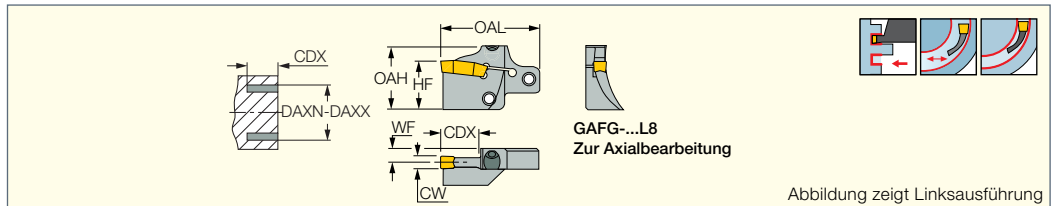


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WF	HF	OAH	OAL
GAFG 105R/L-8	8.00	105.0	160.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 155R/L-8	8.00	155.0	510.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 80R/L-8	8.00	80.0	115.0	23.00	9.00	32.0	42.0	63.50

• Nach dem ersten Einstich kann die Nut in alle Richtungen vergrößert werden. • User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

Für GIFG-8 und GDMY-8 CDX=25 mm für Durchmesser D.

Schneideinsätze siehe Seiten: GDMA (284) • GDMF (271) • GDMC-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (Vollradius) (274) • GDMY-F (275)

• GIA-K (langer Plattensitz) (282) • GIF (langer Plattensitz) (281) • GIF-E (W=8,10 Vollradius) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIFG-E (W=8) (563)

• GIPA/GIDA 8 (Vollradius) (286)

Werkzeughalter siehe Seiten: C#-GHAD-8 (594) • C#-GHAPR/L-8 (594) • GHAPR/L-8 (269) • GHAR/L-8 (269) • IM-GHAD-8 (599) • IM-GHAPR/L-8 (600)

CUTGRIP

CGFG 51-P8

Verstärkter Schneidenträger zur Axialbearbeitung

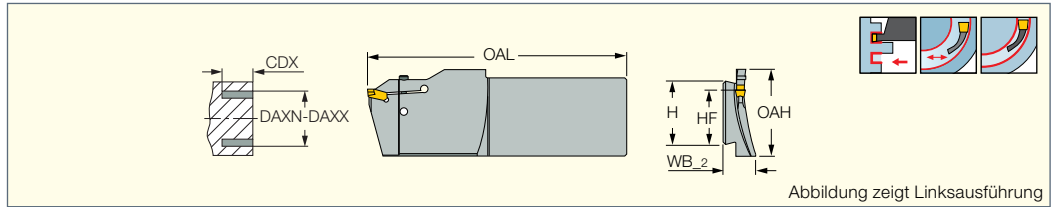


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX	H	HF	OAL	OAH	WB_2		
CGFG 51-180R/L-P8	8.00	180.0	240.0	70.00	52.6	45.0	200.00	60.0	27.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-240R/L-P8	8.00	240.0	320.0	80.00	52.6	45.0	210.00	70.0	26.0	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-320R/L-P8	8.00	320.0	440.0	90.00	52.6	45.0	220.00	80.0	24.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-440R/L-P8	8.00	440.0	700.0	100.00	52.6	45.0	230.00	90.0	22.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-700R/L-P8	8.00	700.0	1500.0	120.00	52.6	45.0	250.00	100.0	20.0	SR M4-2052	HW 3.0

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

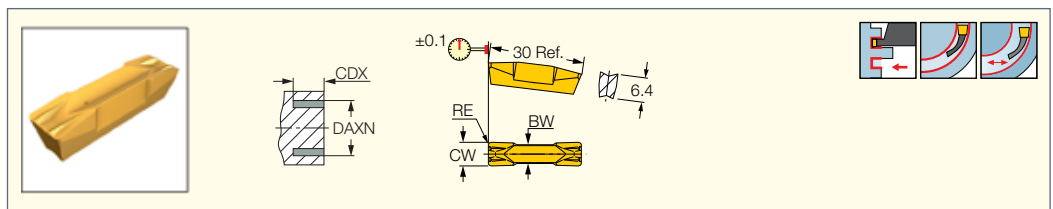
Schneideinsätze siehe Seiten: GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMY (272) • GIMY (Vollradius) (273) • GIMY-F (274) • GIPY (284)

Werkzeughalter siehe Seiten: SGTEK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUTGRIP

GIFG-E (W=8)

Schneideinsätze zum tiefen Axialeinstechen und Plandrehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Axialeinstechen (mm)	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	DAXN ⁽³⁾	CDX	BW	IC835		IC20
GIFG 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	•	•	0.15-0.25
GIFG 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	•	•	0.15-0.25

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-573.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

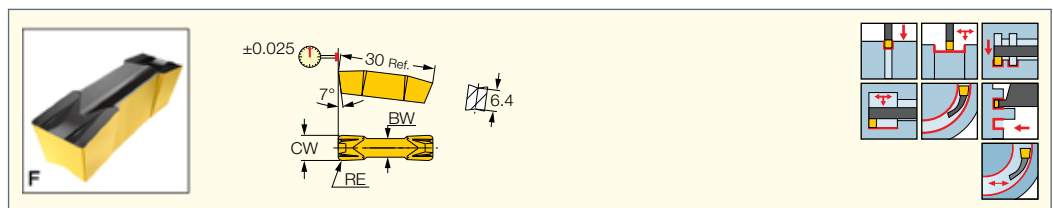
⁽³⁾ Mindestdurchmesser Axialeinstich

Werkzeuge siehe Seiten: GAFG-R/L-8 (562) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561)

CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze zum Einstechen und Drehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter							Empfohlene Schnittwerte			
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

• DMIN für die Innenbearbeitung = 65 mm. • Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

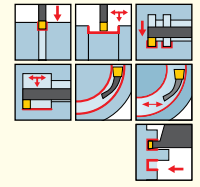
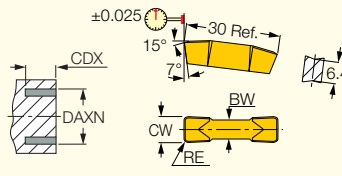
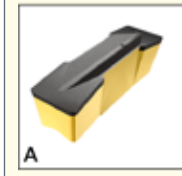
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268)

• GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GIA-K (langer Plattensitz)

Zweiseitige Präzisions-Schneideinsätze mit Schutzfase für die Bearbeitung von Gusseisen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	Eckenradiustoleranz ^(+/-)	BW	CDX ⁽³⁾	DAXN ⁽⁴⁾	IC5010	IC428	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

• DMIN für die Innenbearbeitung = 65 mm. • Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Max. Stechtiefe

⁽⁴⁾ Minstdurchmesser für den Axialeinstich

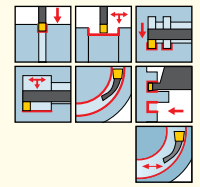
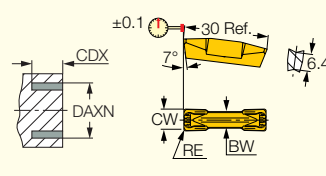
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268)

• GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GDMY

Gesinterte, zweiseitige Schneideinsätze für Axialbearbeitungen, Einstechen und Drehen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	Eckenradiustoleranz ^(+/-)	BW	DAXN ⁽³⁾	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	50.0	27.00	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• DMIN für die Innenbearbeitung = 65 mm. • Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Minstdurchmesser Axialeinstich

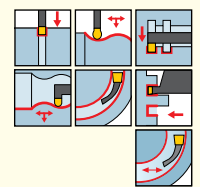
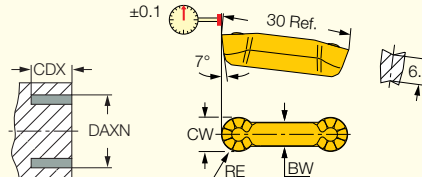
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268)

• GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GDMY (Vollradius)

Gesinterte, zweiseitige Vollradius-Schneideinsätze für Axialbearbeitung, Einstechen und Formdrehen



Bezeichnung	Abmessungen							Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte			
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	Eckenradiustoleranz ^(+/-)	BW	DAXN ⁽³⁾	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	50.0	25.00	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Bearbeitungsradius 250°. • DMIN für die Innenbearbeitung = 65 mm. • Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Minstdurchmesser Axialeinstich

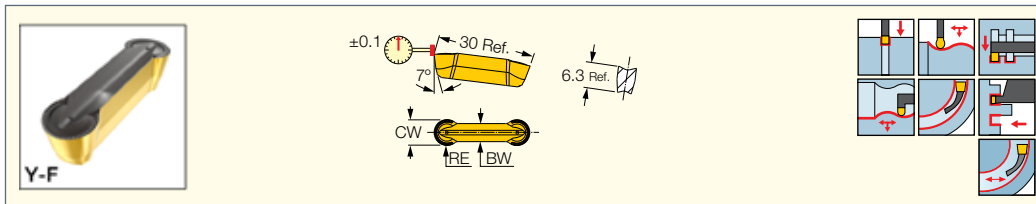
Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407)

• GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GDMY-F

Gesinterte, zweiseitige Schneideinsätze zum Axialbearbeiten, Einstechen und Formdrehen von zähen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte			
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	CDX	IC808	IC908	ap (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	25.00	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN für die Innenbearbeitung = 65 mm. • Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

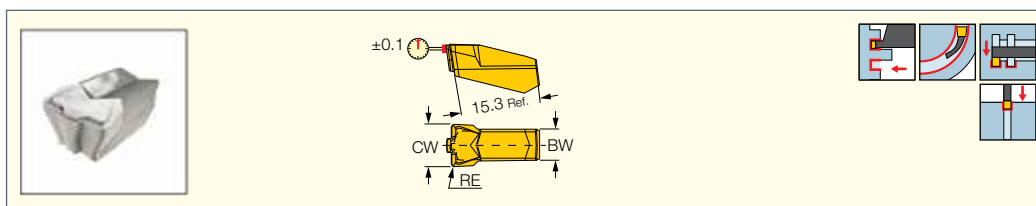
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

GIMM 8CC

Einseitige, gesinterte Schneideinsätze zum Schrappen (nur Einstechen) von Außen-Einsteichen und Axialbearbeitungen mit einer gesinterten Spanteiler-Spanleitstufe



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC808	IC908	f Axial-einstechen (mm)
GIMM 8CC	8.00	0.80	0.05	0.050	5.80	●	●	0.30-0.45

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-573.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

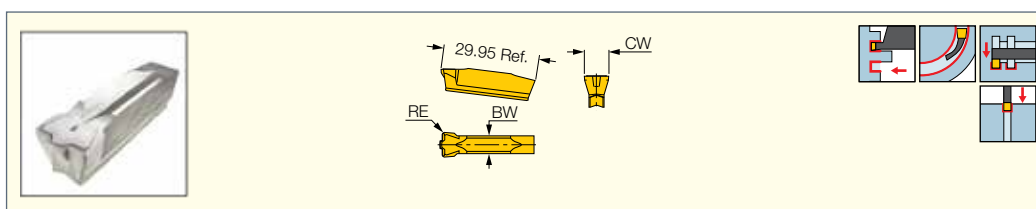
⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN-P8 (267) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • GHDR/L (kurzer Plattensitz) (259) • GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz) (260) • GHDR/L-JHP-MC (kurzer Plattensitz) (261) • GHGR/L (262)

CUTGRIP

GDMM-CC

Einseitige, gesinterte Schneideinsätze zum Schrappen (nur Einstechen) von Außen-Einsteichen und Axialbearbeitungen mit einer gesinterten Spanteiler-Spanleitstufe



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	BW	IC830	IC354	IC808	IC907	f Axial-einstechen (mm)
GDMM 7CC	7.00	0.80	0.05	0.050	6.00	●	●	●	●	0.30-0.45
GDMM 8CC	8.00	0.80	0.05	0.050	5.60	●	●	●	●	0.30-0.45

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-573.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: C#-GHDR/L (259) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (langer Plattensitz) (268) • GHDR/L-JHP (langer Plattensitz) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)



TNFFH-IQ

Schneidenträger zum Axial-Einsteichen

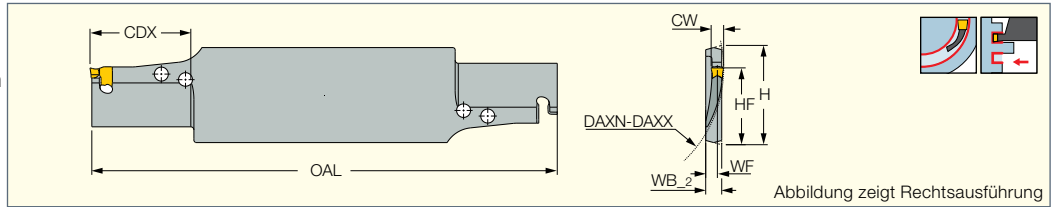


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX	HF	H	WF	WB_2	OAL	Schneideinsatz	
TNFFH 120R/L-3IQ	3.00	120.0	160.0	24.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFH 65R/L-3IQ	3.00	65.0	90.0	18.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFH 90R/L-3IQ	3.00	90.0	120.0	18.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFH 150R/L-4IQ	4.00	150.0	500.0	32.00	24.8	32.0	3.80	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6"
TNFFH 80R/L-4IQ	4.00	80.0	150.0	32.00	24.8	32.0	3.80	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6"
TNFFH 150R/L-5IQ	5.00	150.0	500.0	35.00	24.8	32.0	3.50	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6"
TNFFH 80R/L-5IQ	5.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.50	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6"
TNFFH 150R/L-6IQ	6.00	150.0	700.0	35.00	24.8	32.0	3.30	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6"
TNFFH 80R/L-6IQ	6.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.30	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6"

Orientieren Sie sich bei der Auswahl des Spannschaftes am Maß B1.

⁽¹⁾ Minstdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TNF-M-IQ (567) • TNF-P-IQ (567)



ETF Auswerfer (bitte separat bestellen)



TNFFA-IQ

Verstärkte Schneidenträger zum Axial-Einsteichen

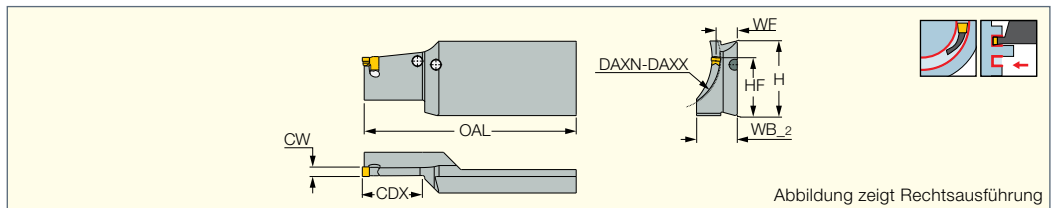


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX	H	WF	HF	OAL	WB_2	Schneideinsatz	
TNFFA 30R/L-3IQ	3.00	30.0	35.0	19.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFA 35L-3IQ	3.00	35.0	40.0	19.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFA 40R/L-3IQ	3.00	40.0	46.0	23.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFA 46L-3IQ	3.00	46.0	54.0	25.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFA 54R/L-3IQ	3.00	54.0	65.0	26.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFA 65R/L-3IQ	3.00	65.0	80.0	27.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFA 80R/L-3IQ	3.00	80.0	100.0	27.00	32.0	9.50	24.8	90.00	16.7	TNF 3...	ETF 3-6"
TNFFA 35R/L-4IQ	4.00	35.0	45.0	25.00	32.0	9.00	24.8	90.00	18.1	TNF 4...	ETF 3-6"
TNFFA 45R/L-4IQ	4.00	45.0	60.0	25.00	32.0	9.00	24.8	90.00	17.3	TNF 4...	ETF 3-6"
TNFFA 60R/L-4IQ	4.00	60.0	80.0	27.00	32.0	9.00	24.8	90.00	18.0	TNF 4...	ETF 3-6"
TNFFA 80R/L-4IQ	4.00	80.0	130.0	27.00	32.0	9.00	24.8	90.00	14.8	TNF 4...	ETF 3-6"
TNFFA 100R/L-5IQ	5.00	100.0	180.0	35.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6"
TNFFA 40R/L-5IQ	5.00	40.0	50.0	25.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6"
TNFFA 50R/L-5IQ	5.00	50.0	70.0	28.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6"
TNFFA 70R/L-5IQ	5.00	70.0	100.0	30.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6"
TNFFA 110R/L-6IQ	6.00	110.0	300.0	35.00	32.0	10.20	24.8	90.00	14.8	TNF 6...	ETF 3-6"
TNFFA 45R/L-6IQ	6.00	45.0	60.0	25.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...	ETF 3-6"
TNFFA 60R/L-6IQ	6.00	60.0	80.0	28.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...	ETF 3-6"
TNFFA 80R/L-6IQ	6.00	80.0	110.0	30.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...	ETF 3-6"

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Minstdurchmesser Einstich

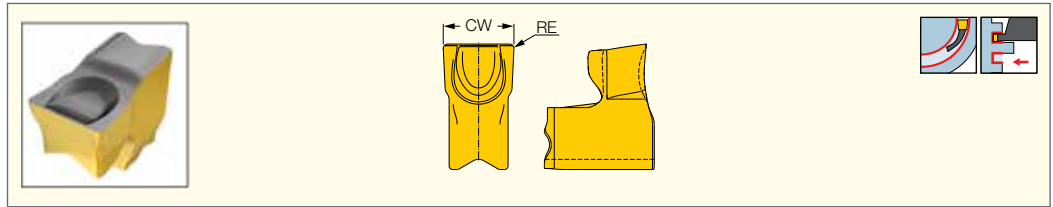
⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

* Optional, bitte separat bestellen.

Schneideinsätze siehe Seiten: TNF-M-IQ (567) • TNF-P-IQ (567)

TNF-P-IQ

Einseitige Schneideinsätze für die Axial-Bearbeitung von Stahl



Bezeichnung	Abmessungen			IC808	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾		f Axial- einstechen (mm)
TNF 3P-IQ	3.00	0.30	0.05	●	0.10-0.15
TNF 4P-IQ	4.00	0.25	0.05	●	0.10-0.15
TNF 5P-IQ	5.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20
TNF 6P-IQ	6.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20

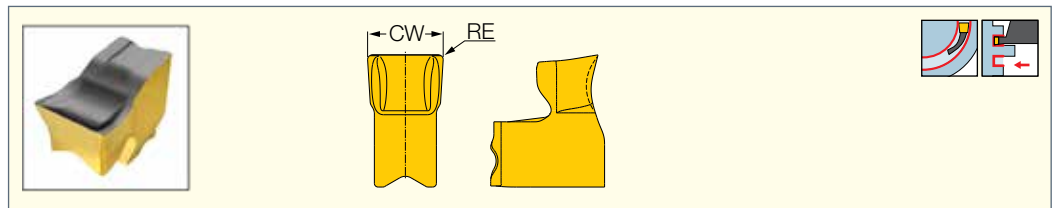
• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

TNF-M-IQ

Einseitige Schneideinsätze für die Axial-Bearbeitung von rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen



Bezeichnung	Abmessungen			IC808	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾		f Axial- einstechen (mm)
TNF 3M-IQ	3.00	0.30	0.05	●	0.08-0.10
TNF 4M-IQ	4.00	0.25	0.05	●	0.08-0.12
TNF 5M-IQ	5.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20
TNF 6M-IQ	6.00	0.35	0.05	●	0.12-0.20

• User Guide siehe Seiten 572-584.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

Werkzeuge siehe Seiten: TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

SGFFR/L

Kompaktklemmhalter zum Axial-Einstechen

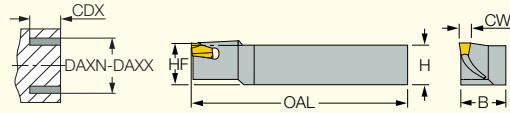


Abbildung zeigt Linksausführung

Bezeichnung	CW	H	B	CDX	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	HF	OAL	Schneideinsatz	
SGFFR/L 20-25-2	2.10	20.0	20.0	13.00	25.0	30.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-2	2.10	20.0	20.0	14.00	29.0	36.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-2	2.10	20.0	20.0	16.00	35.0	46.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-45-2	2.10	20.0	20.0	20.00	45.0	61.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-60-2	2.10	20.0	20.0	20.00	60.0	80.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-35-2	2.10	25.0	25.0	16.00	35.0	46.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-45-2	2.10	25.0	25.0	20.00	45.0	61.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-2	2.10	25.0	25.0	20.00	60.0	80.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-25-2	2.10	25.0	25.0	13.00	25.0	30.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-30-2	2.10	25.0	25.0	14.00	29.0	36.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-3	3.00	20.0	20.0	16.00	30.0	35.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-3	3.00	20.0	20.0	18.00	34.4	40.6	20.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-46-3	3.00	20.0	20.0	22.00	46.0	55.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 25-35-3	3.00	25.0	25.0	18.00	34.4	40.6	25.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 25-40-3	3.00	25.0	25.0	20.00	40.0	47.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 25-55-3	3.00	25.0	25.0	24.00	54.0	65.0	26.2	130.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 20-40-3	3.00	20.0	20.0	20.00	40.0	47.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR 20-55-3	3.00	20.0	20.0	22.00	54.0	65.0	21.2	120.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 20-65-3	3.00	20.0	20.0	23.00	64.0	80.0	21.0	120.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 20-80-3	3.00	20.0	20.0	24.00	79.0	100.0	20.7	120.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 25-30-3	3.00	25.0	25.0	16.00	30.0	35.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR 25-46-3	3.00	25.0	25.0	22.00	46.0	55.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR 25-65-3	3.00	25.0	25.0	25.00	64.0	80.0	26.0	130.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 25-80-3	3.00	25.0	25.0	26.00	79.0	100.0	25.7	130.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-4	4.00	20.0	20.0	20.00	35.0	45.0	20.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-45-4	4.00	20.0	20.0	25.00	44.0	58.0	20.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-45-4	4.00	25.0	25.0	25.00	44.0	58.0	25.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-4	4.00	25.0	25.0	26.00	57.0	80.0	25.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-80-4	4.00	25.0	25.0	26.00	79.0	130.0	25.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR 20-60-4	4.00	20.0	20.0	25.00	57.0	80.0	20.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR 20-80-4	4.00	20.0	20.0	25.00	79.0	130.0	20.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR 25-35-4	4.00	25.0	25.0	20.00	35.0	45.0	25.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-50-5	5.00	20.0	20.0	25.00	50.0	75.0	20.0	120.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-100-5	5.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	25.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-50-5	5.00	25.0	25.0	26.00	50.0	71.0	25.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 20-75-5	5.00	20.0	20.0	26.00	74.0	130.0	20.0	120.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 25-40-5	5.00	25.0	25.0	22.00	40.0	52.0	25.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 25-70-5	5.00	25.0	25.0	28.00	69.0	102.0	25.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-100-6	6.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	25.0	150.00	GFF 6N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-6	6.00	25.0	25.0	30.00	57.0	77.0	25.0	150.00	GFF 6N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-75-6	6.00	25.0	25.0	30.00	75.0	102.0	25.0	150.00	GFF 6N	ESG 0.5
SGFFR 20-60-6	6.00	20.0	20.0	25.00	57.0	60.0	20.0	120.00	GFF 6N	ESG 0.5

• Wichtig: Rechten Schneideinsatz nur mit Halter in Rechtsausführung und linken Schneideinsatz nur mit Halter in Linksausführung kombinieren. Neutralen Schneideinsatz nur da einsetzen, wo angegeben.

⁽¹⁾ Minstdurchmesser Einstich

⁽²⁾ Maximaldurchmesser Einstich

SGFFA

Verstärkte Schneidenträger zum Axial-Einstechen für Standard-Spannschäfte

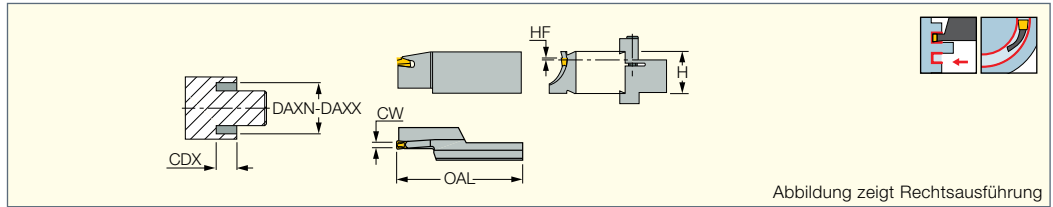


Abbildung zeigt Rechtsausführung

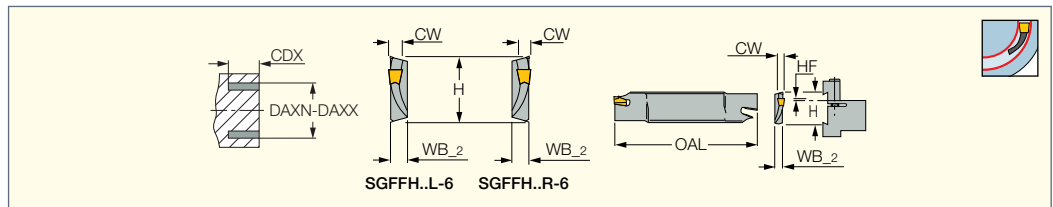
Bezeichnung	CW	CDX	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	H	HF	OAL	
SGFFA 25-R/L-2	2.10	13.00	25.0	30.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 30-R/L-2	2.10	14.00	29.0	36.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 35-R/L-2	2.10	16.00	35.0	46.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 45-R/L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 60-R/L-2	2.10	20.00	60.0	80.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 80-R/L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 30-R/L-3	3.00	19.00	30.0	35.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 35-R/L-3	3.00	20.00	34.4	40.6	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 40-R/L-3	3.00	22.00	40.0	47.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 46-R/L-3	3.00	24.00	46.0	55.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 55-R/L-3	3.00	25.00	54.0	65.0	32.0	1.2	90.00	ESG 0.5
SGFFA 65-R/L-3	3.00	26.00	64.0	80.0	32.0	1.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 80-R/L-3	3.00	28.00	79.0	100.0	32.0	0.7	95.00	ESG 0.5
SGFFA 35-R/L-4	4.00	25.00	35.0	45.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 45-R/L-4	4.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 60-R/L-4	4.00	28.00	57.0	80.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 80-R/L-4	4.00	30.00	79.0	130.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 40-R/L-5	5.00	25.00	40.0	52.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 50-R/L-5	5.00	28.00	50.0	71.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 70-R/L-5	5.00	30.00	69.0	102.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 100-R/L-5	5.00	35.00	100.0	180.0	32.0	0.0	100.00	ESG 0.5
SGFFA 45-R/L-6	6.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 60-R/L-6	6.00	30.00	57.0	77.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 75-R/L-6	6.00	35.00	75.0	102.0	32.0	0.0	100.00	ESG 0.5
SGFFA 100-R/L-6	6.00	40.00	100.0	150.0	32.0	0.0	105.00	ESG 0.5
SGFFA 150-R/L-6	6.00	40.00	149.0	250.0	32.0	0.0	105.00	ESG 0.5

- Wichtig: Rechten Schneideinsatz nur mit Halter in Rechtsausführung und linken Schneideinsatz nur mit Halter in Linksausführung kombinieren. Neutralen Schneideinsatz nur da einsetzen, wo angegeben.

- (1) Minstdurchmesser Einstich
 - (2) Maximaldurchmesser Einstich
- Schneidenträger zum Axial-Einstechen

SGFFH

Schneidenträger zum Axial-Einstechen



Bezeichnung	CW	CDX	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	HF	H	WB_2	OAL	
SGFFH 35-R/L-2	2.10	20.00	35.0	46.0	0.8	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 45-R/L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	0.8	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 60-R/L-2	2.10	20.00	60.0	80.0	0.8	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	0.8	32.0	4.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 100-R/L-2	2.10	20.00	101.0	132.0	0.0	32.0	4.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 75-R/L-3	3.00	20.00	65.0	92.0	1.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 90-R/L-3	3.00	20.00	90.0	122.0	0.2	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 120-R/L-3	3.00	25.00	120.0	160.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-4	4.00	30.00	80.0	155.0	2.5	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 150-R/L-4	4.00	30.00	150.0	500.0	2.5	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-5	5.00	32.00	80.0	162.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 150-R/L-5	5.00	35.00	150.0	600.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 90-R/L-6	6.00	32.00	90.0	150.0	0.0	32.0	8.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 150-R/L-6	6.00	35.00	148.0	700.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5

- Wichtig: Rechten Schneideinsatz nur mit Halter in Rechtsausführung und linken Schneideinsatz nur mit Halter in Linksausführung kombinieren. Neutralen Schneideinsatz nur da einsetzen, wo angegeben.

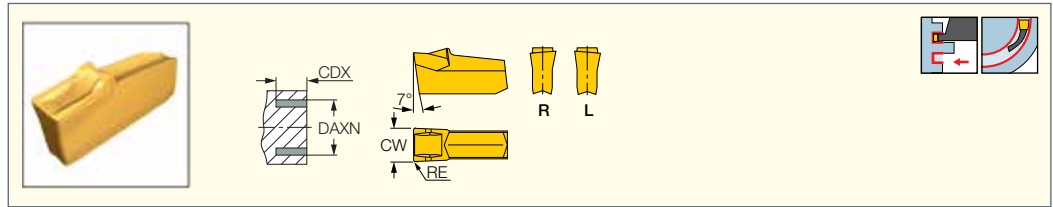
- (1) Minstdurchmesser Einstich
- (2) Maximaldurchmesser Einstich

Schneideinsätze siehe Seiten: GFF-N (570)

SELFGRIP

GFF-R/L

Schneideinsätze zum Axial-Einstecken



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstecken (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	DAXN ⁽³⁾	DAXX ⁽⁴⁾	IC354	IC20	
GFF 2R	2.10	0.20	0.10	0.050	25.0	36.0	●	●	0.03-0.13
GFF 3R/L	3.00	0.30	0.10	0.050	30.0	55.0	●	●	0.03-0.15

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Minstdurchmesser Axial-Einstich

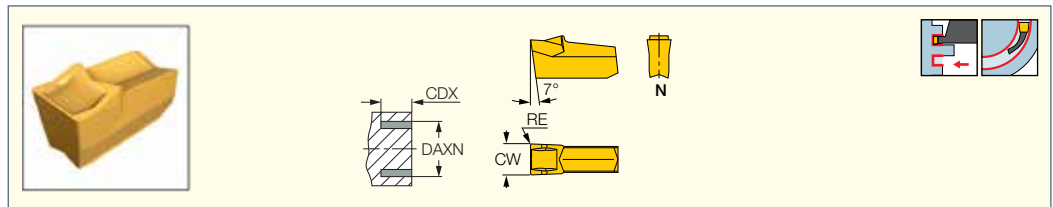
⁽⁴⁾ Maximaler Durchmesser Axial-Einstich

Werkzeuge siehe Seiten: SGFFA (569) • SGFFR/L (568)

SELFGRIP

GFF-N

Schneideinsätze zum Axial-Einstecken



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstecken (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	DAXN ⁽³⁾	IC354	IC20	
GFF 2N	2.10	0.20	0.10	0.050	35.0	●	●	0.03-0.13
GFF 3N	3.00	0.30	0.10	0.050	54.0	●	●	0.03-0.15
GFF 4N	4.00	0.25	0.10	0.050	35.0	●	●	0.04-0.18
GFF 5N	5.00	0.25	0.10	0.050	40.0	●	●	0.05-0.18
GFF 6N	6.00	0.25	0.10	0.050	44.0	●	●	0.05-0.20

• Die Stechtiefe ist durch das eingesetzte Werkzeug begrenzt.

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽³⁾ Minstdurchmesser Axial-Einstich

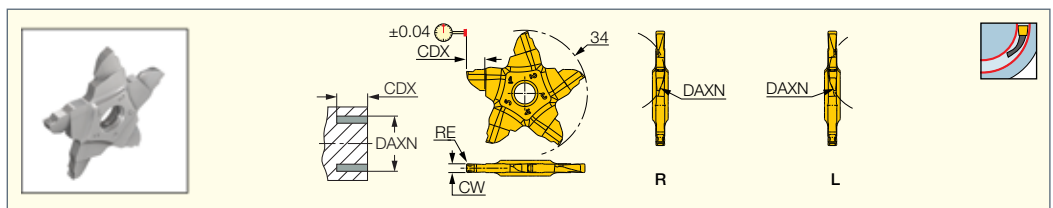
Werkzeuge siehe Seiten: SGFFA (569) • SGFFH (569) • SGFFR/L (568)

PENTACUT

PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34F-R/L

5-schneidige Schneideinsätze zum Axial-Einstecken und partiellen Erweitern



Bezeichnung	Abmessungen					IC908	Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstecken (mm)
	CW	RE	RETOL ⁽¹⁾	CDX	DAXN ⁽²⁾		
PENTA 34F239-0.15-22R/L	2.39	0.15	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/L	2.47	0.20	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/L	3.00	0.40	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.15
PENTA 34F400-0.40-22R/L	4.00	0.40	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.15

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-573.

⁽¹⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽²⁾ Minstdurchmesser Axial-Einstich

Werkzeuge siehe Seiten: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

PCHPR/L

Rechtwinklige Klemmhalter für PENTA-Schneideinsätze mit 5 Scheidkanten zum Axial-Einstecken und partiellen Erweitern

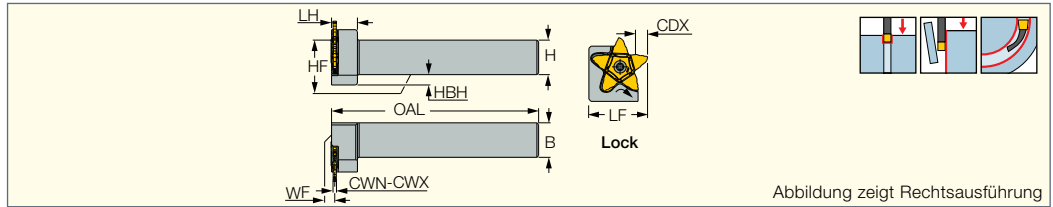


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	D _{min} ⁽³⁾	HF	WF	LF	OAL	LH	HBH		
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 ⁽⁴⁾	6.50	16.0	1.50 ⁽⁵⁾	23.5	120.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 ⁽⁴⁾	6.50	20.0	1.50 ⁽⁵⁾	28.0	120.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 ⁽⁴⁾	6.50	25.0	1.50 ⁽⁵⁾	33.0	135.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	10.00	20.0	1.90	34.0	120.00	15.0	6.0	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	10.00	25.0	1.90	34.0	135.00	15.0	-	SR 16-212-01397	T-20/5

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Weitere Informationen finden Sie bei den Schneideinsätzen.

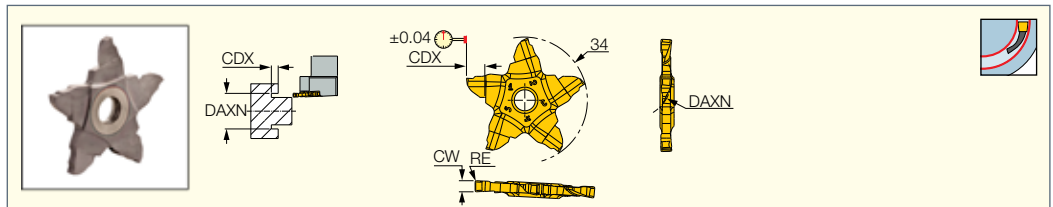
⁽⁴⁾ Bis zu 6,2 mm Breite kann auf Anfrage geliefert werden.

⁽⁵⁾ Gültig für Schneideinsätze mit W<3,2 mm.

Schneideinsätze siehe Seiten: PENTA 24-BSPT (309) • PENTA 24-ISO (308) • PENTA 24-MT (309) • PENTA 24-NPT (630) • PENTA 24-UN (308) • PENTA 24-W (308) • PENTA 24-WT (309) • PENTA 24N-C (304) • PENTA 24N-C (Vollradius) (305) • PENTA 24N-J (303) • PENTA 24N-J (Vollradius) (304) • PENTA 24N-PF (Vollradius) (306) • PENTA 24N-PF/P (305) • PENTA 24N-Z (306) • PENTA 24R-C (480) • PENTA 24R-P (482) • PENTA 24R/L-J (480) • PENTA 24R/L-Z (481) • PENTA 34F-R/L (570) • PENTA 34N-C (310) • PENTA 34N-J (311) • PENTA 34N-PB (310) • PENTA 34R/L-C (482) • PENTA 34R/L-J (483) • PENTA 34R/L-PB (483)

PENTA 34F-RS/LS

5-schneidige Schneideinsätze zum Axial-Einstecken und partiellen Erweitern am Zapfen mit bis zu 5 mm Stechtiefe



Bezeichnung	Abmessungen				IC908	Empfohlene Schnittwerte f Axial-einstecken (mm)
	CW	RE	CDX	DAXN ⁽¹⁾		
PENTA 34F239-0.15-22R/LS	2.39	0.15	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/LS	2.47	0.20	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/LS	3.00	0.40	5.00	22.0	●	0.08-0.15
PENTA 34F400-0.40-22R/LS	4.00	0.40	5.00	22.0	●	0.08-0.15

• Schnittwertempfehlungen siehe Seiten 572-573.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser Axial-Einstich

Werkzeuge siehe: PCHPRS/LS (571)

PCHPRS/LS

Klemmhalter für PENTA-Schneideinsätze mit 5 Scheidkanten zum Axial-Einstecken und partiellen Erweitern am Zapfen

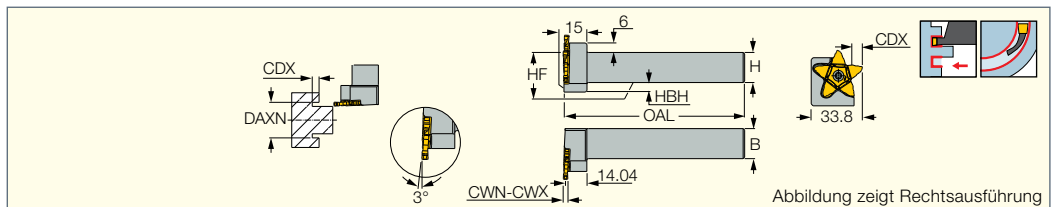


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OAL	HBH	D _{min} ⁽³⁾	HF		
PCHPR/LS 20-34	20.0	20.0	2.39	4.00	120.00	6.0	5.00	20.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5
PCHPR/LS 25-34	25.0	25.0	2.39	4.00	135.00	-	5.00	25.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5

⁽¹⁾ Mindestschnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Schnitttiefe ist durch den Schneideinsatz begrenzt.

Schneideinsätze siehe Seiten: PENTA 34F-RS/LS (571)

Schnittwerte für die Axialbearbeitung

ISO	Werkstückstoff	Eigenschaft	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Härte HB	Werkstückstoff Nr.	
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0,25 % C	Geglüht	420	125	1
		>= 0,25 % C	Geglüht	650	190	2
		< 0,55 % C	Vergütet	850	250	3
		>= 0,55 % C	Geglüht	750	220	4
	Niedrig legierter Stahl, Stahlguss, und Werkzeugstahl		Vergütet	1000	300	5
			Geglüht	600	200	6
		Vergütet		930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		Geglüht	680	200	10
			Vergütet	1100	325	11
	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		Ferritisch/martensitisch	680	200	12
			martensitisch	820	240	13

M	Rostbeständiger Stahl	Austenitisch	600	180	14
----------	-----------------------	--------------	-----	-----	----

K	Grauguss (GG)	Ferritisch/perlitisch		180	15
		Perlitisch		260	16
	Kugelgraphitguss (GGG)	Ferritisch		160	17
		Perlitisch		250	18
	Temperguss	Ferritisch		130	19
		Perlitisch		230	20

N	Aluminium-knetlegierung	Nicht aushärtbar		60	21
		Ausgehärtet		100	22
	Aluminiumguss Legiert <=12 % Si	Nicht aushärtbar		75	23
		Ausgehärtet		90	24
	>12 % Si	Hoch hitzebeständige Legierungen		130	25
		>1 % Pb	Automatenstahl		110
	Messing			90	27
	Elektrolytkupfer			100	28
	Nichteisen	Duroplaste, Faserkunststoffe			29
		Hartgummi			30

S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	Geglüht		200	31
			Ausgehärtet		280	32
		Ni- oder Co-Basis	Geglüht		250	33
			Ausgehärtet		350	34
			Gegossen		320	35
	Titan, Titanlegierungen			RM 400		36
			Alpha- und Beta-Leg.	RM 1050		37

H	Gehärteter Stahl	Gehärtet		55 HRC	38
		Gehärtet		60 HRC	39
	Schalenhartguss	Gegossen		400	40
	Gusseisen	Gehärtet		55 HRC	41

Werkstoff-Nr.	IC228/528	IC830	IC354	IC908	IC808	IC8250
1	85 - 125	90 - 135	95 - 145	120 - 180	125 - 190	180 - 270
2	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
3	60 - 85	65 - 95	70 - 100	85 - 125	90 - 130	125 - 185
4	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
5	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
6	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
7	50 - 85	55 - 95	60 - 100	75 - 125	80 - 130	110 - 185
8	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
9	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
10	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
11	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
	IC806	IC808	IC354	IC830	IC20	
12	110 - 200	100 - 180	80 - 145	75 - 135	50 - 90	
13	100 - 185	90 - 170	70 - 135	65 - 125	45 - 85	
	IC806	IC808	IC354	IC830	IC20	
14	90 - 170	80 - 155	65 - 125	60 - 115	40 - 75	
	IC5010	IC428	IC8250	IC808	IC20	
15	135 - 255	125 - 230	110 - 205	85 - 160	60 - 115	
16	120 - 180	110 - 160	100 - 145	75 - 110	55 - 80	
17	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
18	105 - 170	95 - 155	85 - 140	65 - 110	45 - 75	
19	160 - 265	145 - 240	130 - 215	100 - 170	70 - 120	
20	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
	IC808	IC20				
21	330 - 990	300 - 900				
22	250 - 825	225 - 750				
23	250 - 825	225 - 750				
24	165 - 495	150 - 450				
25	165 - 330	150 - 300				
26	165 - 330	150 - 300				
27	120 - 250	110 - 225				
28	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 165	35 - 150				
30						
	IC806	IC908	IC808	IC830	IC20	
31	45 - 70	35 - 55	35 - 60	25 - 40	25 - 40	
32	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
33	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
34	25 - 45	20 - 35	20 - 35	15 - 25	15 - 25	
35	20 - 30	15 - 25	15 - 25	10 - 20	10 - 15	
36	105 - 180	85 - 145	90 - 150	65 - 110	60 - 100	
37	40 - 50	30 - 40	30 - 40	25 - 35	35 - 45	
	IC808	IC20				
38	25-30	20-30				
39	20-30	15-25				
40	30-45	30-40				
41	25-30	25-30				

Schnittwerte für die Axialbearbeitung

ISO	Werkstückstoff	Eigenschaft	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Härte HB	Werkstückstoff Nr.	
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0,25 % C	Geglüht	420	125	1
		>= 0,25 % C	Geglüht	650	190	2
		< 0,55 % C	Vergütet	850	250	3
		>= 0,55 % C	Geglüht	750	220	4
	Niedrig legierter Stahl, Stahlguss, und Werkzeugstahl	Vergütet		1000	300	5
			Geglüht	600	200	6
		Vergütet		930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl	Geglüht	680	200	10	
		Vergütet	1100	325	11	
	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	Ferritisch/martensitisch	680	200	12	
		martensitisch	820	240	13	
M	Rostbeständiger Stahl	Austenitisch	600	180	14	
K	Grauguss (GG)	Ferritisch/perlitisch		180	15	
		Perlitisch		260	16	
	Kugelgraphitguss (GGG)	Ferritisch		160	17	
		Perlitisch		250	18	
	Temperguss	Ferritisch		130	19	
Perlitisch			230	20		
N	Aluminium-knetlegierung	Nicht aushärtbar		60	21	
		Ausgehärtet		100	22	
	Aluminiumguss Legiert	<=12 % Si	Nicht aushärtbar		75	23
			Ausgehärtet		90	24
		>12 % Si	Hoch hitzebeständige Legierungen		130	25
	Kupferlegierungen	>1 % Pb	Automatenstahl		110	26
			Messing		90	27
			Elektrolytkupfer		100	28
	Nichteisen		Duroplaste, Faserkunststoffe			29
Hartgummi					30	
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	Geglüht		200	31
			Ausgehärtet		280	32
		Ni- oder Co-Basis	Geglüht		250	33
			Ausgehärtet		350	34
			Gegossen		320	35
	Titan, Titanlegierungen			RM 400		36
			Alpha- und Beta-Leg.	RM 1050		37
H	Gehärteter Stahl		Gehärtet		55 HRC	38
			Gehärtet		60 HRC	39
	Schalenhartguss		Gegossen		400	40
	Gusseisen		Gehärtet		55 HRC	41

Schnittgeschwindigkeit (m/min)	GFQR IC528 Vorschub (mm)	Picco IC228 Vorschub (mm)	MIFR/MEFL 8 IC908 Vorschub (mm)	MIFR 10 IC908 Vorschub (mm)	MIFR 15 IC908 Vorschub (mm)
80-180	0.02-0.08	0.015-0.05	0.015-0.08	0.03-0.10	0.03-0.08
80-130	0.02-0.06	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.06	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.06	0.015-0.03			
80-120	0.02-0.05	0.015-0.03			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.08	0.015-0.03			
40-120	0.02-0.08	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
40-120	0.02-0.07	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
40-100	0.02-0.06	0.015-0.03	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
80-140	0.02-0.08	0.015-0.05	0.02-0.10	0.05-0.12	0.04-0.10
80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.06	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
150-320	0.02-0.08	0.015-0.05	0.02-0.10	0.05-0.15	0.05-0.12
100-250	0.02-0.08	0.015-0.05			
150-300	0.02-0.08	0.015-0.05			
150-300	0.02-0.08	0.015-0.05			
100-150	0.02-0.08	0.015-0.05			
80-230	0.02-0.08	0.015-0.05			
70-200	0.02-0.08	0.015-0.05			
50-180	0.02-0.08	0.015-0.05			
20-40	0.02-0.06	0.015-0.04	0.015-0.7	0.02-0.08	0.02-0.05
15-30	0.02-0.06	0.015-0.04			
15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
40-120	0.02-0.06	0.015-0.04			
20-50	0.02-0.06	0.015-0.04			

Schneidstoffe zum Hartdrehen	ISO	Beschichtungen
IC354	P20-P40 M20-M30	TiCN
S.T. IC806	S05-S15 M05-M15	TiAlN AlTiN
S.T. IC807	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15	TiN TiAlN
S.T. IC808	P15-P30 M20-M30 S15-S30 K20-K40 H20-H30	TiN TiAlN
S.T. IC830	P30-P45 M25-M45	TiN TiAlN
IC908	P15-P30 M20-M30 S15-S30 K20-K40 H20-H30	TiAlN
S.T. IC5010	K10-K25	TiN Al ₂ O ₃ TiCN
S.T. IC8250	P10-P35 M15-M25	TiN Al ₂ O ₃ TiCN
IC418	K10-K25	Al ₂ O ₃ TiC
IC428	K05-K20	Al ₂ O ₃ TiC
IC9015	P05-P25 K10-K15	Al ₂ O ₃ TiCN

S.T. SUMO TEC ■ PVD-BESCHICHTET ■ CVD-BESCHICHTET

Schneidstoffe zum Hartdrehen	ISO	Beschichtungen
IC08	M10-M30 N10-N25 S15-S30	
IC20	N05-N25 S10-S25 K10-K20 H10-H20	

■ CERMET ■ UNBESCHICHTET

Empfohlene Anwendungen

Eine TiN/TiCN **PVD**-beschichtete Sorte. Zur allgemeinen Bearbeitung beim Abstechen und Einstechen von Kohlenstoffstahl, legiertem und rostbeständigem Stahl bei mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Ein verschleißfestes Feinstkornsubstrat mit TiAlN **PVD**- Beschichtung und **SUMO TEC**-Nachbehandlung. Geeignet zum Drehen von Nickelbasislegierungen mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine verschleißfeste, TiAlN **PVD**-beschichtete Feinstkornsorte. Zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stählen und gehärtetem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Eine verschleißfeste, TiAlN **PVD**-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders resistent gegen Aufbauschneidenbildung und Kerbverschleiß.

Ein zähes Substrat mit TiAlN **PVD**-Beschichtung. Zum Fräsen, Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl, hoch hitzebeständigen Legierungen und anderen legierten Stählen. Für unterbrochenen Schnitt und mittlere Schnittbedingungen.

Eine verschleißfeste, TiAlN **PVD**-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders widerstandsfähig gegen Kerbverschleiß und Aufbauschneidenbildung.

Ein hartes Substrat mit einer Kombination aus TiCN **MT-CVD**- und einer dicken **Al₂O₃ CVD**-Alpha-Schicht. Eine verbesserte Zähigkeit und hohe Temperaturbeständigkeit zeichnen diesen Schneidstoff aus. Empfohlen für die Bearbeitung von Grau- und Kugelgraphitguss unter leicht instabilen Verhältnissen.

Ein zähes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randschicht, beschichtet mit einer innovativen Kombination aus TiCN **MT-CVD**- und einer dicken **Al₂O₃ CVD**-Alpha-Schicht. Dieser Schneidstoff ist in der Stahlbearbeitung innerhalb eines breiten Schnittwertbereichs vielseitig einsetzbar und verfügt über hohe Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Schneidkantenausbrüche und Verformung.

Eine TiCN/TiAl₂O₃ **CVD**-Mehrlagenbeschichtung. Zum Einstechen und Drehen von Grau- und Kugelgraphitguss mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit.

Eine TiCN/TiC **CVD**-Mehrlagenbeschichtung. Zum Einstechen und Drehen von Grau- und Kugelgraphitguss mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit.

Ein hartes Substrat mit einer **MT-CVD** (TiCN + Al₂O₃) Beschichtung, mit spezieller Kobaltanreicherung in der Randschicht. Für die Bearbeitung von Stahl mit hohen Schnittgeschwindigkeiten unter stabilen Bedingungen.

Empfohlene Anwendungen

Eine unbeschichtete Feinstkornsorte. Für hoch hitzebeständige Legierungen und rostbeständigen Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

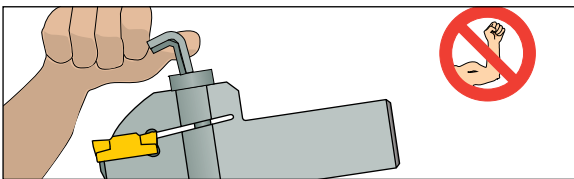
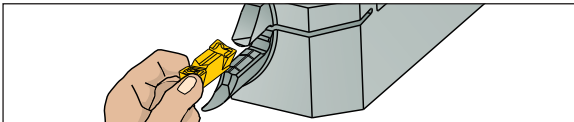
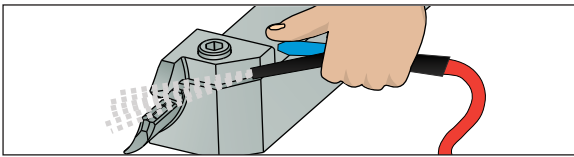
Eine unbeschichtete Hartmetallsorte. Zum Vorschlichten, Schlichten und Vorschruppen von Aluminium, Gusseisen und rostbeständigem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Montage des Schneideinsatzes

Für eine stabile Bearbeitung ist die korrekte Klemmung eines Schneideinsatzes im Halter von größter Wichtigkeit.

- Reinigen Sie den Plattensitz von Schmutz und Metallrückständen.
- Drücken Sie den Schneideinsatz vorsichtig in den Plattensitz. Stellen Sie sicher, dass die prismatischen Klemmflächen aufeinander liegen.
- **Anzugsdrehmoment**

Schneideinsatzbreite	Nm
3	4-5
4	5-6
5	6-7
6/8	7-9
CGFG 51...	4-6



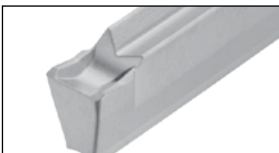
Der einzigartige Spanformer wurde zum tiefen Einstechen sowie zum Plandrehen nach außen und zur Mitte mit hervorragender Spanformung entwickelt.



HELIFACE HFPR/L und HGPL
Allgemeine Bearbeitung, Drehen und Einstechen aller Werkstückstoffe. Tief-Einstechen bei niedrigen bis mittleren Vorschüben von 0,04-0,15 mm. Mindestbohrungsdurchmesser 12 mm.



HELI-GRIP GRIP..Y
"Einer für Alles": zum Abstechen, Außen-Einstechen und -Drehen, Innen-Einstechen und -Drehen, Axial-Einstechen und -Drehen.

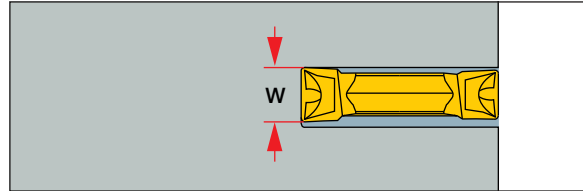


DO-GRIP 12 mm.
Nur zum Einstechen. Stabile Schneidkante für harte Werkstückstoffe und schwierige Bearbeitungsfälle bei Vorschüben von 0,1-0,2 mm.

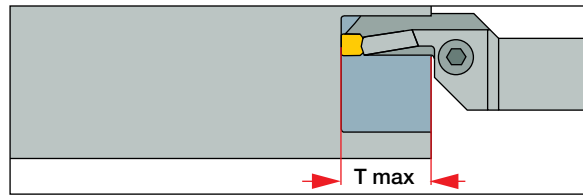


DO-GRIP DGN...J
Nur zum Einstechen. Positiver Spanwinkel, für weiche Werkstückstoffe bei niedrigen bis mittleren Vorschüben von 0,05-0,15 mm.

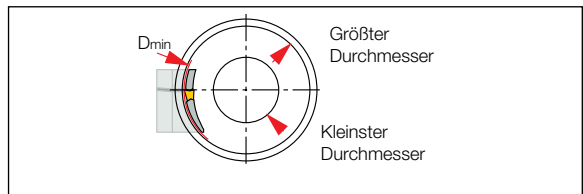
Optimierung der Bearbeitungsreihenfolge
Werkzeugauswahl - treffen Sie mit diesen Empfehlungen die beste Wahl



Wählen Sie - im Hinblick auf die erforderliche Schnittbreite und die gewünschte Oberflächengüte - den breitesten möglichen Schneideinsatz und das entsprechende Trägerwerkzeug aus.



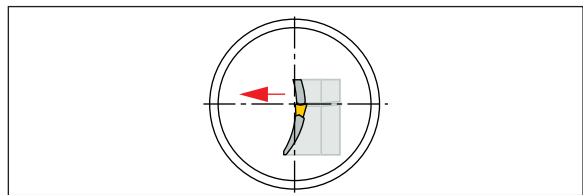
Entscheiden Sie sich, ausgehend von der erforderlichen maximalen Bearbeitungstiefe, für den Schneidträger mit der geringsten Auskraglänge.



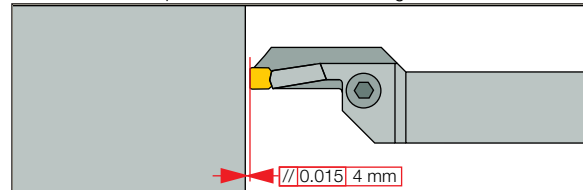
Wählen Sie - unter Berücksichtigung des für den Bearbeitungsfall erforderlichen Durchmesserbereichs für den ersten Einstich - das Werkzeug mit dem größten Durchmesserbereich.

Hinweis: Auf den Kompaktklemmhaltern ist der Durchmesserbereich angegeben.

Vor der Bearbeitung sind folgende Werkzeugpositionen zu überprüfen und einzustellen:



Vergewissern Sie sich, dass sich die Schneidkante auf Spitzenhöhe befindet. Drehen Sie mit niedrigen Schnittwerten zur Mitte und überprüfen Sie auf Butzenbildung.



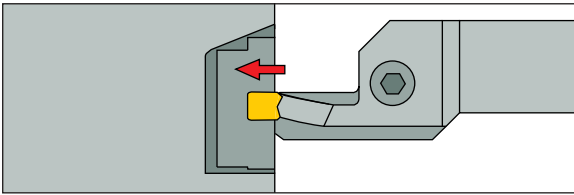
Überprüfen Sie die Parallelität zwischen Schneidkante und bearbeiteter Werkstückoberfläche. Die korrekte Ausrichtung garantiert eine gute Oberflächengüte beim Plandrehen nach außen und zur Mitte.

Optimierung der Bearbeitungsreihenfolge

Empfohlene Bearbeitungsreihenfolge beim Schlichten mit den multifunktionalen HELIFACE-Werkzeugen

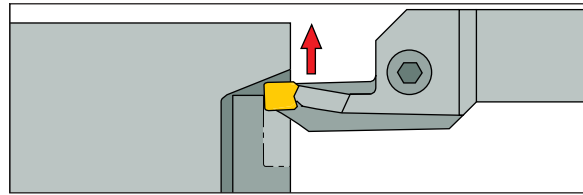
1

Einstecken im Durchmesserbereich für den ersten Einstich bis zur Bearbeitungstiefe, die für den nächsten Schritt, zum Plandrehen, erforderlich ist.



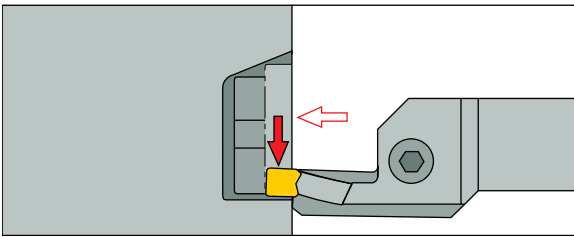
2

Fahren Sie fort mit Plandrehen nach außen.



3

Im Eilgang zurück zur Position des ersten Einstiches und mit Plandrehen nach innen fortfahren.



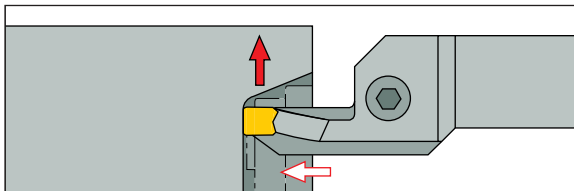
Hinweis: Beim Axial-Einstecken den Vorschub gegenüber dem Plandrehen um 40 % reduzieren.

Optimierung der Bearbeitungsreihenfolge

Empfohlene Bearbeitungsreihenfolge beim Schruppen mit Multifunktionswerkzeugen

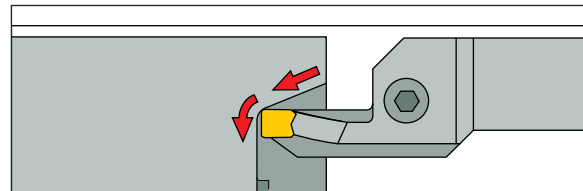
1

Einstecken im Durchmesserbereich für den ersten Einstich bis zur endgültigen Bearbeitungstiefe und mit Plandrehen nach außen fortfahren bis zum Tangentenpunkt des Radius.



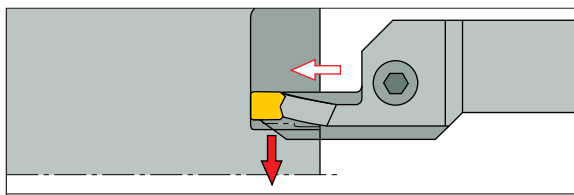
2

Den Außendurchmesser in Richtung Grund fertigen und den Radius drehen.



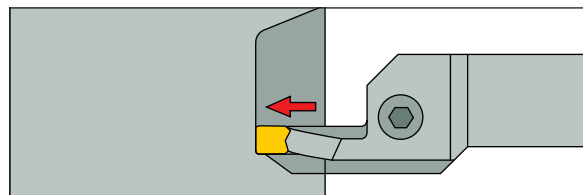
3

Im Eilgang zurück zur Position des ersten Einstiches und mit Plandrehen zur Mitte fortfahren, ohne die beim Schruppen erzeugten Absätze an der Wandung zu berühren.



4

Innendurchmesser fertig drehen in Richtung Grund bis zur gewünschten Tiefe.

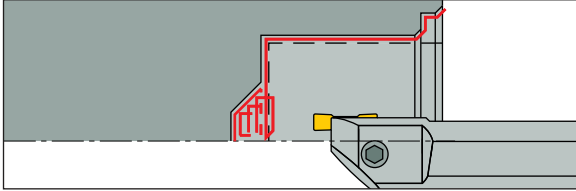


Hinweis: Beim Axial-Einstecken den Vorschub gegenüber dem Plandrehen um 40 % reduzieren.

Die Vorteile der Multifunktionsbearbeitung

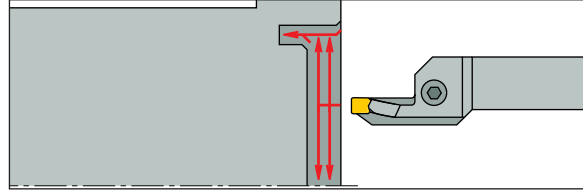
1

Die **HELIFACE**-Bohrstange **HFIR/L MC** mit innerer Kühlmittelzufuhr kann alle drei **ISO**-Werkzeuge ersetzen und die Bearbeitungszeit um 20 % verkürzen.



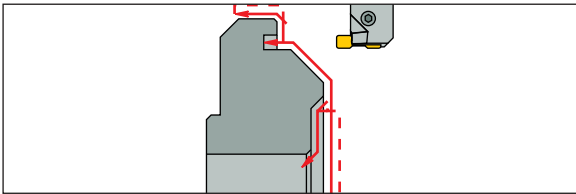
2

Ein einziges Multifunktionswerkzeug bearbeitet das komplette Teil: Einstechen, Plandrehen und Fasen. Drei **ISO**-Werkzeuge werden ersetzt und die Bearbeitungszeit um 40 % reduziert.



3

Ein einziges **HELIFACE**-Werkzeug **HFHPL-M** ersetzt drei **ISO**-Werkzeuge und verkürzt die Bearbeitungszeit um 50 %.

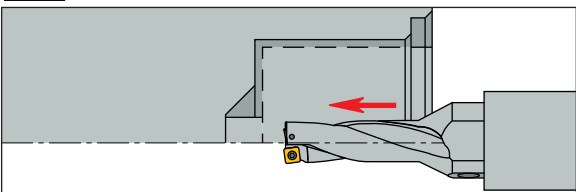


Die Vorteile der Multifunktionsbearbeitung

Dieses Bauteil wurde mit drei verschiedenen konventionellen Werkzeugen bearbeitet:

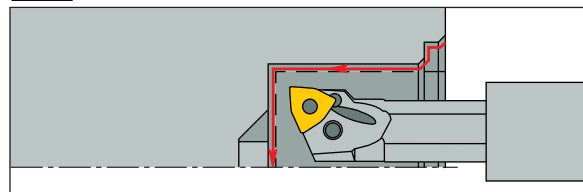
1

Ein Bohrer mit auswechselbaren Wendeschneidplatten für die Bohrung im Grund.



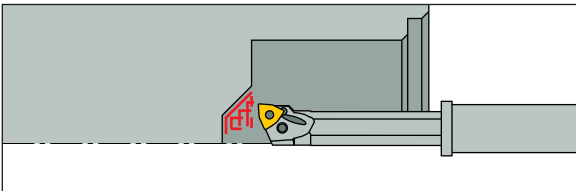
2

Eine Standard-Bohrstange mit Trigon-Wendeschneidplatte für die Grundbearbeitung.



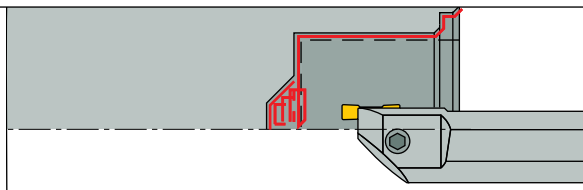
3

Eine Standard-Bohrstange mit Trigon-Wendeschneidplatten zum Schruppen und Schlichten. Für diese Bearbeitung war ein Schaft mit kleinem Durchmesser und großer Auskraglänge erforderlich.



Die Lösung: **HELIFACE**

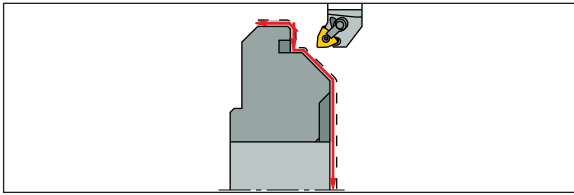
Die **HELIFACE**-Bohrstange **HFIR/L MC** mit innerer Kühlmittelzufuhr kann alle drei **ISO**-Werkzeuge ersetzen und die Bearbeitungszeit um 20 % verkürzen.



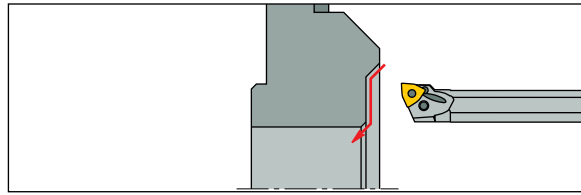
Die Vorteile der Multifunktionsbearbeitung

Dieses Bauteil wurde mit drei verschiedenen konventionellen Werkzeugen bearbeitet:

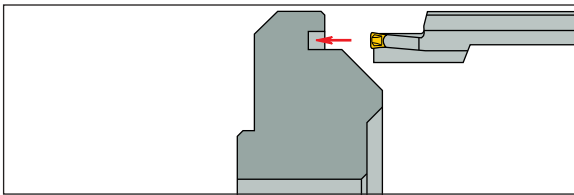
1 Außendrehen mit einem ISO-Standard-Werkzeug.



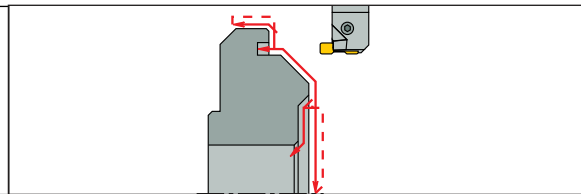
2 Plandrehen und Fasen mit einer Bohrstange.



3 Einstechen, Auskammern und Fasen mit einem Axial-Einstechwerkzeug.



Die Lösung: **HELIFACE**
Ein einziges **HELIFACE**-Werkzeug **HFHPL-M** ersetzt drei ISO-Werkzeuge und verkürzt die Bearbeitungszeit um 50 %.

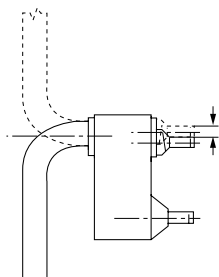


Schneideinsatzwechsel

EDG 33B



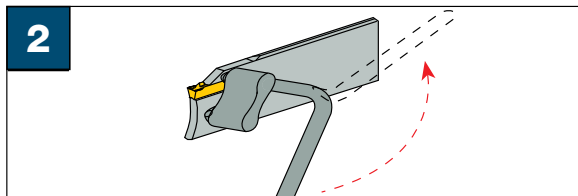
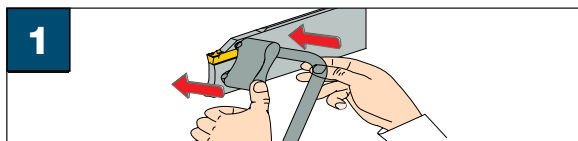
Auswerfer



Einfach zu handhaben. Kontrollierte Drehbewegung erfordert geringen Kraftaufwand, begrenzt den Hub der oberen Klemmbacke und schützt den Schneidenträger vor Überlastung. Die beiden Stifte des Auswerfers werden in die dafür bestimmten Bohrungen des Schneidenträgers eingesetzt.

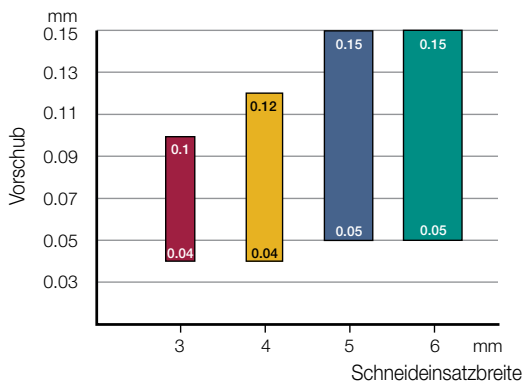
Schneideinsatzwechsel

- Stifte des Auswerfers **EDG** in die Bohrung einstecken.
1. Auswerfer gegen die untere Klemmbacke des Schneidenträgers drücken.
 2. Den obigen Stift leicht bis zum Anschlag in die Bohrung drücken.
 3. Handgriff drehen, um die obere Klemmbacke anzuheben.

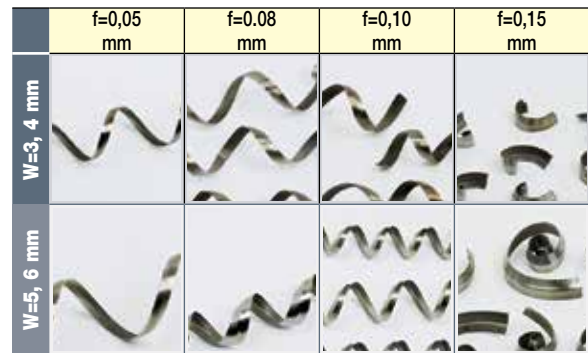


Schnittwerte zum Axial-Einstechen

Empfohlene Vorschubwerte zum Einstechen mit **HFPR/L**-Schneideinsätzen in unterschiedlichen Breiten.

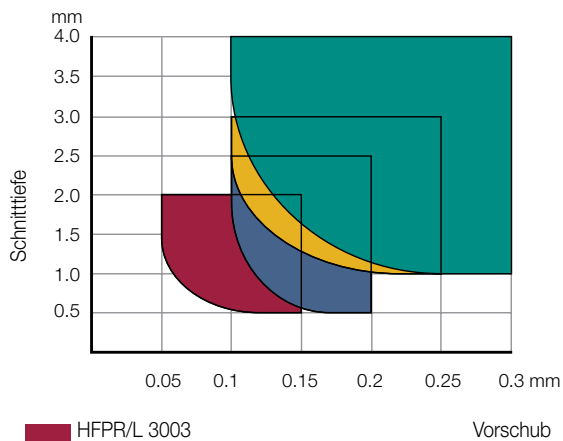


Spanformen beim Axialeinstechen auf **HFHR/L**-Klemmhaltern, abhängig von Schneideinsatzbreite und Vorschub.



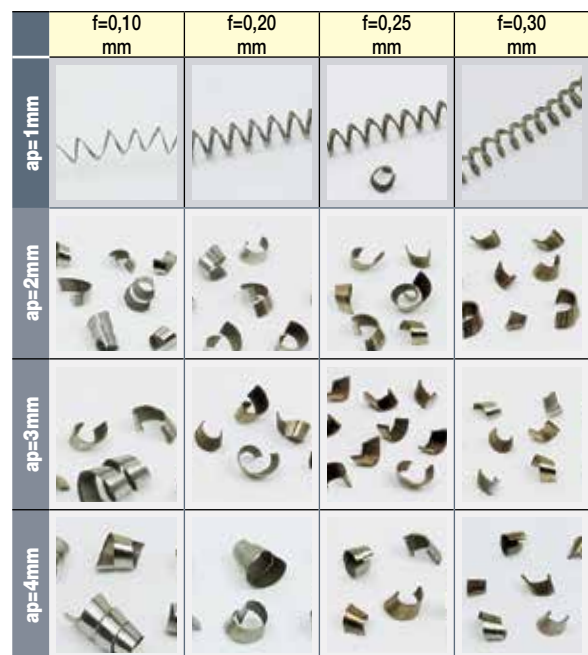
Hinweis: Beim Axial-Einstechen sind lange Wendelspanne erwünscht, da diese leichter aus tiefen Nuten herausfließen.

Empfohlene Schnitttiefen und Vorschubwerte zum Plandrehen mit unterschiedlich breiten Schneideinsätzen **HFPR/L**- und **HFHR/L**-Klemmhaltern.



- HFPR/L 3003
GRIP/HGPL 300Y
- HFPR/L 4004
GRIP/HGPL 400Y
- HFPR/L 5004
GRIP/HGPL 500Y
- HFPR/L 6004
GRIP/HGPL 600Y

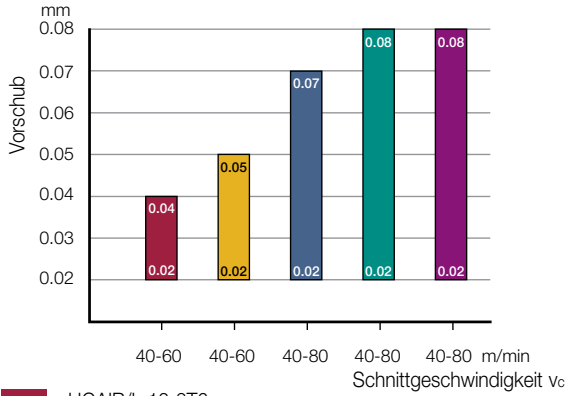
Spanformen beim Plandrehen mit **HFPR/L**-5004- und **HFPR/L** 6004-Schneideinsätzen und **HFHR/L**-Haltern.



Hinweis: Beim Schruppen mit kleiner Schnitttiefe den Vorschub erhöhen, bei großer Schnitttiefe verringern.

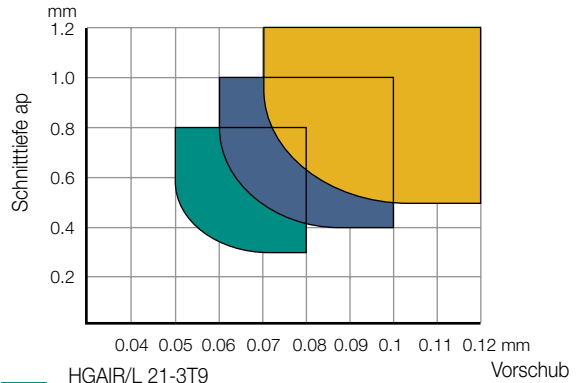
Schnittwertempfehlungen zum Axial-Einsteichen und Plandrehen mit Adaptern für 3 mm breite Schneideinsätze

Empfohlene Vorschubwerte zum Axial-Einsteichen mit den Schneideinsätzen GRIP 3... und HGPL 3... mit HGAIR/L und HGAER/L-Adaptern. Vorschubwerte variieren entsprechend dem Adaptertyp.



- HGAIR/L 12-3T6
- HGAER/L 12-3T6
- HGAIR/L 14-3T7
- HGAER/L 14-3T7
- HGAIR/L 17-3T8
- HGAER/L 17-3T8
- HGAIR/L 21-3T9
- HGAER/L 21-3T9
- HGAIR/L 25-3T9

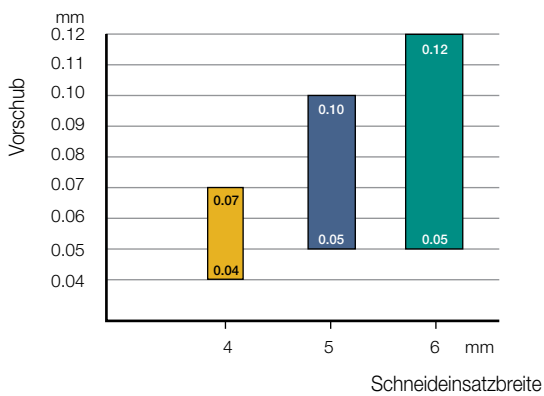
Empfohlene Schnitttiefen und Vorschubwerte zum Plandrehen mit den Schneideinsätzen GRIP 3... und HGPL 3... mit HGAIR/L- und HGAER/L-Adaptern. Vorschubwerte variieren entsprechend dem Adaptertyp.



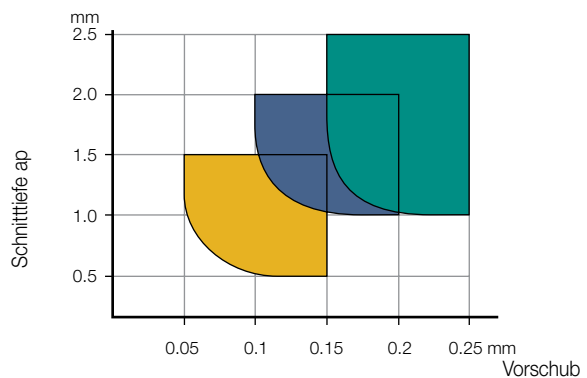
- HGAIR/L 21-3T9
 - HGAER/L 21-3T9
 - HGAIR/L 25-3T9
 - HGAIR/L 14-3T7
 - HGAER/L 14-3T7
 - HGAIR/L 17-3T8
 - HGAER/L 17-3T8
 - HGAER/L 17-3T8
 - HGAIR/L 12-3T6
 - HGAER/L 12-3T6
- Hinweis: Beim Schruppen mit kleiner Schnitttiefe den Vorschub erhöhen, bei großer Schnitttiefe verringern.

Schnittwertempfehlungen zum Axial-Einsteichen und Plandrehen mit Adaptern für 4 - 6 mm breite Schneideinsätze

Empfohlene Vorschubwerte zum Axialeinsteichen mit HFPR/L-Schneideinsätzen und Adaptern HFAIR/L und HFAER/L.



Empfohlene Schnitttiefe und Vorschubwerte beim Plandrehen mit HFPR/L-Schneideinsätzen und HFAIR/L und HFAER/L-Adaptern. Vorschubwerte mm variieren entsprechend dem Adaptertyp.

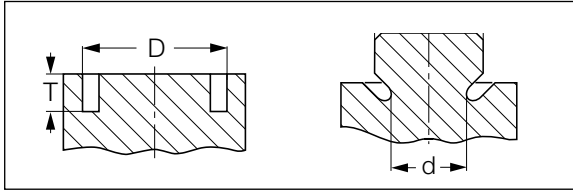


- HFAIR/L- ...4
- HFAER/L- ...4
- HFAIR/L- ...5
- HFAER/L- ...5
- HFAIR/L- ...6
- HFAER/L- ...6

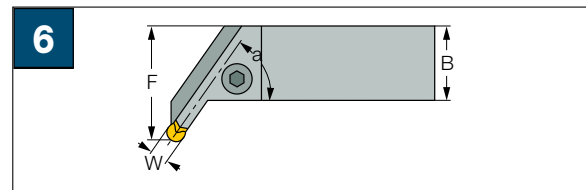
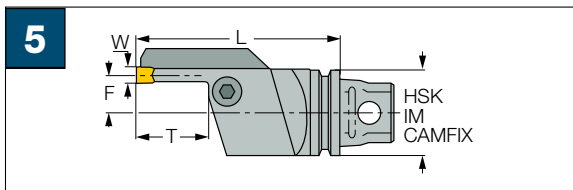
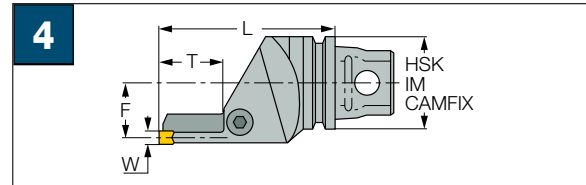
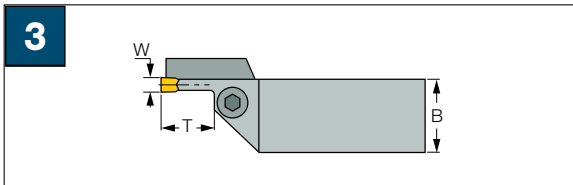
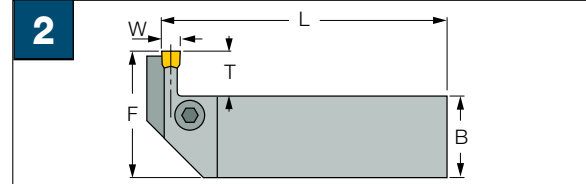
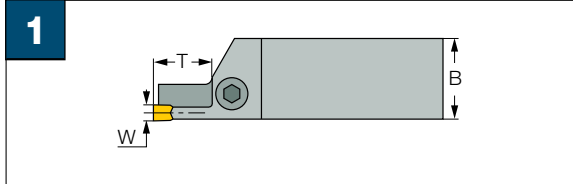
Hinweis: Beim Schruppen mit kleiner Schnitttiefe den Vorschub erhöhen, bei großer Schnitttiefe verringern.

Sonderanfertigungen

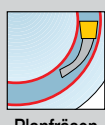
Semi-Standardwerkzeuge zum Axial-Einstecken und Freistechen



Die Abbildungen auf dieser Seite zeigen typische Semi-Standardwerkzeuge zum Axial-Einstecken, die bestellt werden können. Bitte geben Sie sämtliche Abmessungen an und fügen Sie eine Werkstückzeichnung bei.



Schneidsorten für Axialstechbearbeitungen

Werkstoffgruppen	ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
	1-11 Stahl	12-13 Rostbeständiger Stahl Ferritisch u. martensitisch	14 Rostbeständiger Stahl Austenitisch u. Duplex (ferritisch-austenitisch)	15-20 Gusseisen	21-28 Nichteisen	31-37 Hoch hitzebeständige Legierungen	38-41 Stahl und Gusseisen
 Planfräsen	Zäher ↑	IC808	IC808	IC808	IC5010	IC20	IC808
		IC8250	IC8250	IC8250			
	Härter ↓	IC830			IC428	IC08	IC808

■ Erste Wahl

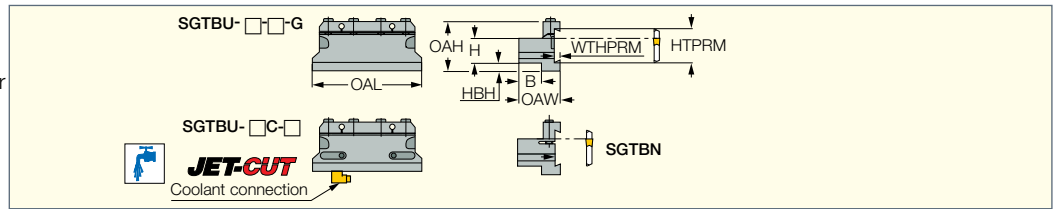
SPANNSCHÄFTE



TOOL BLOCKS

SGTBU/SGTBN

Spannschäfte für Schneidenträger zum Ab- und Einstechen



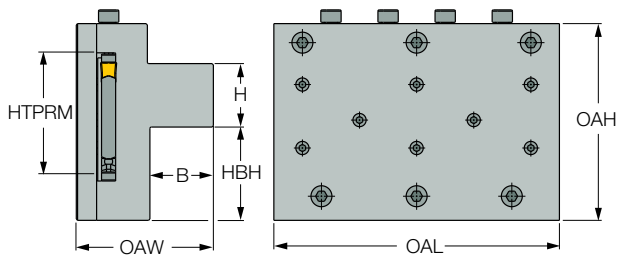
Bezeichnung	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL
SGTBN 16-2	16.0	16.0	19.0	26.00	30.0	4.0	2.00	76.00
SGTBU 16-5G	16.0	17.0	26.0	34.00	43.0	13.0	4.00	86.00
SGTBU 20-5G	20.0	21.0	26.0	38.00	43.0	9.0	4.00	86.00
SGTBU 20-6G	20.0	19.0	32.0	38.00	50.0	13.0	5.30	100.00
SGTBU 25-5G	25.0	23.0	26.0	43.00	45.0	5.0	4.00	110.00
SGTBU 25-6G	25.0	23.0	32.0	42.00	50.0	8.0	5.30	110.00
SGTBU 25-8M	25.0	23.0	45.0	42.00	70.0	27.0	5.30	110.00
SGTBU 25C-6 (1)	25.0	23.0	32.0	42.00	50.0	8.0	5.30	110.00
SGTBU 32-25-6G	32.0	25.0	32.0	44.00	54.0	5.0	5.30	110.00
SGTBU 32-6G	32.0	29.0	32.0	48.00	54.0	5.0	5.30	110.00
SGTBU 32-8M	32.0	29.0	45.0	48.00	70.0	20.0	5.30	110.00
SGTBU 32C-14 (1)	32.0	28.0	52.6	62.90	99.8	41.7	12.65	140.00
SGTBU 40-6G	40.0	-	32.0	60.00	57.0	-	5.30	114.00
SGTBU 40-9	40.0	41.0	52.6	66.00	81.0	22.0	8.00	130.00
SGTBU 40C-14 (1)	40.0	28.0	52.6	62.90	99.8	33.8	12.65	140.00
SGTBU 50-9	50.0	41.0	52.6	66.00	83.0	14.0	8.00	135.00
SGTBU 50C-14 (1)	50.0	28.0	52.6	62.90	99.8	23.8	12.65	140.00
SGTBU 100-9-12	50.0	49.0	100.0	108.00	155.0	73.5	15.00	225.00
SGTBU 150-9-12	50.0	49.0	150.0	111.00	209.0	127.5	15.00	306.00

• Bei der Auswahl der Schneidenträger am Maß B1 orientieren.

(1) Winkelverbindungseinheit wird mit jedem JET-CUT-Spannschaft geliefert.

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN-8-10D (270) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHR/L-12-14D (319) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFA (546) • HFFH (546) • HFFR/L-T (550) • HGFH (251) • PCHBR/L (302) • SGFFA (569) • SGFFH (569) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGHN-D (256) • TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

SGTBU 100/150-9-12



Ersatzteile

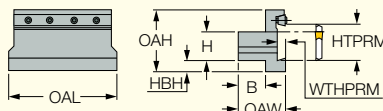
Bezeichnung										
SGTBN 16-2		SR M5X25 DIN912		HW 4.0						
SGTBU 16-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-6G	BKU 100	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-5G	BKU 105	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X30 DIN912	HW 5.0						
SGTBU 25C-6	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X25 DIN912	HW 5.0			SGCU 344	CF 343*	CGF 343*	CGM 343*
SGTBU 32-25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X30 DIN912	HW 5.0						
SGTBU 32-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELLBOGEN 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 40-6G	BKU 110	SR M6X25 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 40-9	BK 509	SR M8X25DIN912		HW 6.0						
SGTBU 40C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELLBOGEN 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 50-9	BK 509	SR M8X30DIN912		HW 6.0						
SGTBU 50C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELLBOGEN 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 100-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						
SGTBU 150-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						

* Optional, bitte separat bestellen.

TOOL BLOCKS

SGTBK

Spannschäfte für Schneidenträger zum Ab- und Einstechen in der Schwerzerspannung



Bezeichnung	H	B	WTHPRM	HTPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
SGTBK 32-9	32.0	28.0	8.50	32.0	48.00	62.0	3.0	120.00	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
SGTBK 38-9	38.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	25.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 40-9	40.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	23.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 50-9	50.0	40.0	8.50	52.6	65.00	90.0	15.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• Bei der Auswahl der Schneidenträger am Maß B1 orientieren.

Werkzeuge siehe Seiten: Anti-Vibrations-Schneidenträger (268) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN-8-10D (270) • CGHN-P8 (267) • CGHR/L-12-14D (319) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • HFFH (546) • PCHBR/L (302) • SGFFH (569) • TGFH/R/L (318) • TGFH/L (452) • TNFFH-IQ (566)

TOOL BLOCKS

SGTBR/L

Spannschäfte für Schneidenträger zum Ab- und Einstechen auf Langdrehmaschinen

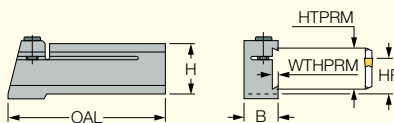


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HF	HTPRM	B	OAL	WTHPRM		
SGTBR 19-2	25.0	19.0	19.0	19.0	100.00	2.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
SGTBR/L 25-6	32.0	25.0	26.0	20.0	121.50	5.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Bei der Auswahl der Schneidenträger am Maß B1 orientieren.

Werkzeuge siehe Seiten: DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HGFH (251) • PCHBR/L (302) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452)

TOOL BLOCKS

UBHCR/L

Parallel-Grundhalter für Schneidenträger zum Ab- und Einstechen

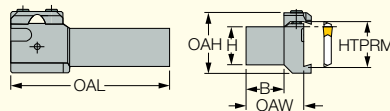


Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	H	HTPRM	B	OAH	OAW	OAL				
UBHCR/L 20-26	20.0	26.0	20.0	42.0	35.60	100.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
UBHCR/L 25-32	25.0	32.0	25.0	46.0	40.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
UBHCR/L 32-32	32.0	32.0	32.0	46.0	47.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5

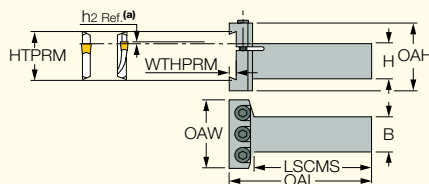
• Bei der Auswahl der Schneidenträger am Maß B1 orientieren.

Werkzeuge siehe Seiten: CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFA (546) • HFFH (546) • HFFR/L-T (550) • HGFH (251) • SGFFA (569) • SGFFH (569) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGHN-D (256) • TGHN-S (257) • TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

TOOL BLOCKS

SGTBF

Rechtwinklige Grundhalter für Schneidenträger zum Ab- und Einstechen



Bezeichnung	H	B	HTPRM	OAL	LSCMS	OAW	OAH	WTHPRM		
SGTBF 25-A	25.0	25.0	32.0	102.00	80.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0
SGTBF 32-A	32.0	32.0	32.0	116.00	100.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0

• (a) h2 für axiale SELF-GRIP-Schneidenträger. • Bei der Auswahl der Schneidenträger am Maß B1 orientieren.

• B Bei der Auswahl des Schneidenträgers am Maß HTPRM orientieren.

Werkzeuge siehe Seiten: DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFH (546) • HFFR/L-T (550) • HGFH (251) • SGFFA (569) • SGFFH (569) • TGFH/R/L (318) • TGFHR/L (452) • TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

JET-CUT-Bausätze

SELF-GRIP

C Schneideinsatz GF□

D Schneidenträger SGFH□K-□

E Verschlusskappe SGC 340 wird mit jedem Schneidenträger geliefert. Verwendung nur mit Option 1.

F Spannschaft SGTBU□C-□

G Winkel-Verbindungseinheit wird mit jedem Spannschaft geliefert: SGCU-344

H 3/16" Kupferrohr 343 (Länge 250 mm)

I Auswahl der Verbindungssets:

CGM-343 (G 1/8 Außengewinde)

CGF-343 (G 1/8 Innengewinde)

CF-343 (NPT 1/8 Innengewinde)

J Standard-Spannschaft

SGTBN, SGTBU, SGTBF

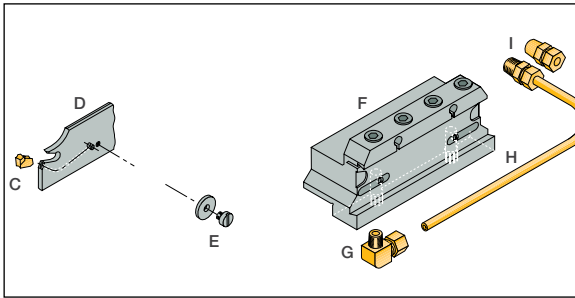
K Kühlmittel-Verbindungseinheit SGCU-341

M Kompaktklemmhalter

SGTFR/L□K-□

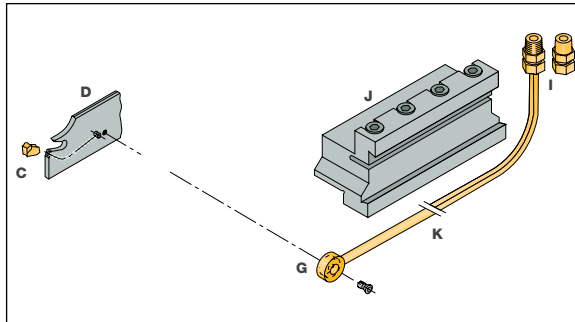
Option 1:

Kühlmittelzufuhr durch den Spannschaft.



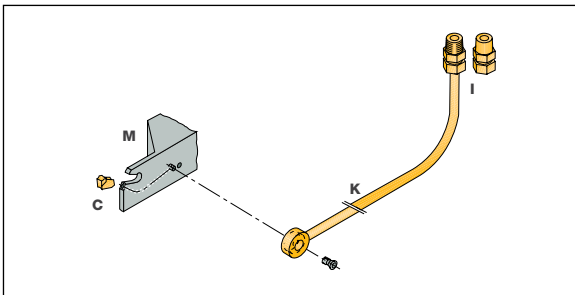
Option 2:

Kühlmittel direkt zum Schneidenträger.



Option 3:

Kühlmittelzufuhr direkt zum Kompaktklemmhalter.



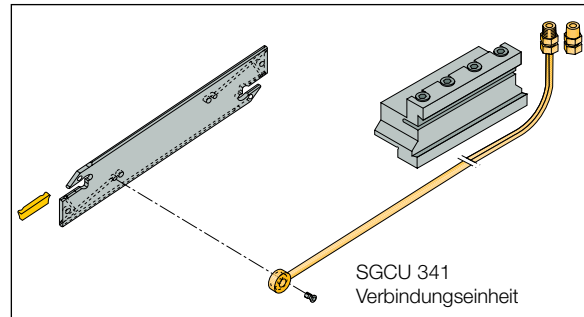
DO-GRIP
500 STRAIGHT LINE

Die Kühlmittelzufuhr kann entweder direkt an den DGTR...C-Kompaktklemmhalter oder den DGFH-C-Schneidenträger adaptiert werden. Alternativ kann das Kühlmittel durch den SGTBU-C-Spannschaft mit innerer Kühlmittelverbindung geführt werden.

Die richtige Kühlmittelzufuhr für Ihre Anwendung

Option 1:

Kühlmittel direkt zum Schneidenträger.



Verbindungen:

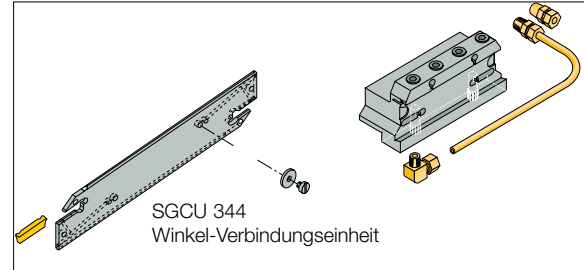
CGM 343 (G1/8 Außengewinde)

CGF 343 (G1/8 Innengewinde)

CF 343 (NPT1/8 Innengewinde)

Option 2:

Kühlmittelzufuhr durch den Spannschaft.



TUBE 343

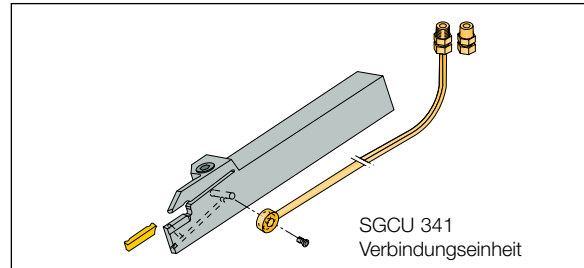
3/16" Kupferrohr (Länge 250 mm)

(G1/8 Außengewinde) (G1/8 Innengewinde) (NPT1/8

Außengewinde) (NPT1/8 Innengewinde)

Option 3:

Kühlmittel wird direkt zum Kompaktklemmhalter geführt.



Verbindungen:

CGM 343 (G1/8 Außengewinde)

CGF 343 (G1/8 Innengewinde)

CF 343 (NPT1/8 Innengewinde)

WERKZEUGHALTER FÜR ADAPTER UND SCHNEIDENTRÄGER



INHALTSVERZEICHNIS

CAMFIX (ISO 26623-1)	590
HSK-T (ISO 12164-3 T Typ and ICTM Standard)	596
IM (ISO 26622-1 and Mazak XMZ Standard).....	598

ISCAR bietet ein breites Spektrum an Werkzeugen für folgende Schnellwechselsystem-Typen:

1. CAMFIX (ISO 26623-1)
2. HSK-T (ISO 12164-3 T Typ und ICTM Standard)
3. IM ISO26622-1)

CAMFIX (ISO 266231)



HSK-T (ISO 1264-3 T Type und ICTM Standard)

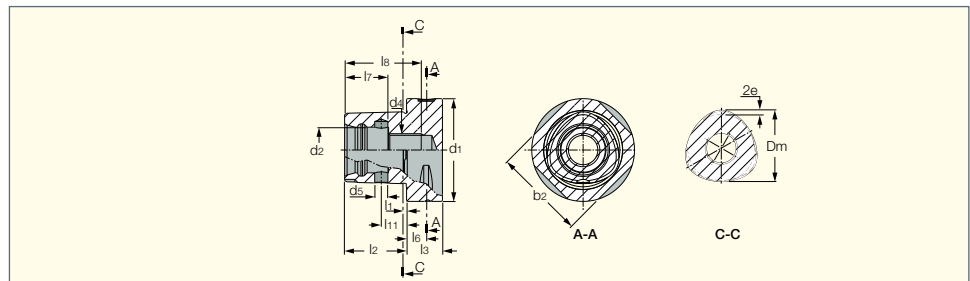


ISCAR bietet wirtschaftliche Lösungen durch die Verwendung von Adaptern, Schneidenträgern oder Standardwerkzeuge und Bohrstängen auf Schnellwechseladaptionen.



CAMFIX

CAMFIX ISO 26623-1 Standard-Werkzeughalter

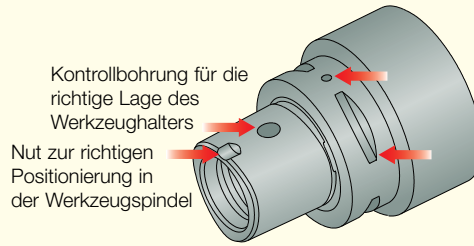


CAMFIX	b ₂	d ₁ ±0.1	d ₂	d ₄	d ₅ ±0.1	D _m	e	l ₁	l ₂ ±0.1	l ₃ min	l ₆ ±0.15	l ₇ ±0.15	l ₈ min	l ₁₁ ±0.1
C3	28,3	32	15	M12x1.5	3,6	22	0,7	2,5	19	15	6	13	25	8
C4	35,3	40	18	M14x1.5	4,6	28	0,9	2,5	24	20	8	15	30	11,5
C5	44,4	50	21	M16x1.5	6,1	35	1,12	3	30	20	10	20	37	14
C6	55,8	63	28	M20x2	8,1	44	1,4	3	38	22	12	27	47	15,5
C8	71,1	80	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	30	12	28	48	25
C8X	88,7	100	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	32	16	28	48	25
C10	88,3	100	43	M24x2	12	72	2,8	3	60	36	16	40	70	26,5

CAMFIX - ISO 26623-1 Standard-Schnellwechsellöcher

Funktionen

- **Symmetrisches Design:** Das symmetrische Design ermöglicht durch die polygone Form eine hohe Drehmomentübertragung und stabilisiert sich selbstzentrierend.
- **Stabilität:** Die CAMFIX-Schnittstelle ist sehr stabil gegenüber aufkommenden Abdrängkräften.
- **Genauigkeit:** Eine hohe Wiederholgenauigkeit von 2 µm durch die Kegel- und Plananlage erreicht.



Orientierungshilfe für den Einsatz von Werkzeughaltern mit Verlängerungen (für modulare Systeme)
Greifferrille für den automatischen Werkzeugwechsler

TOOL BLOCKS

CAMFIX

C#-TBK-R/L

Spannschäfte mit CAMFIX-Schnittstelle für Schneidträger zum Ab- und Einstecken

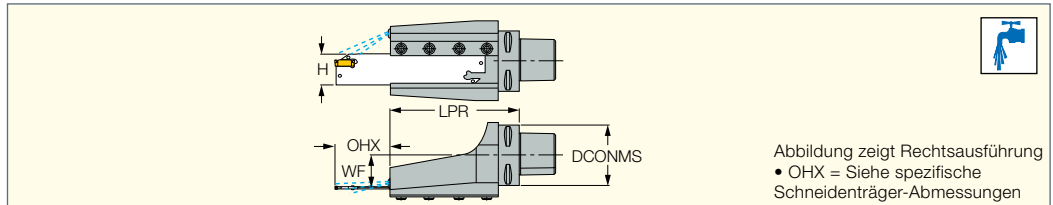


Abbildung zeigt Rechtsausführung
• OHX = Siehe spezifische Schneidträger-Abmessungen

Bezeichnung	DCONMS	WF	LPR	H					
C6 TBK-32R/L	63.00	32.0	138.00	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0		EZ 125
C8 TBK-32R	80.00	40.5	147.00	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0		EZ 125
C8 TBK-52R	80.00	40.5	161.00	52.0	BK 40-9	SR M6X16 DIN912	HW 5.0		EZ 125

Werkzeuge siehe: CGHN-DG (267) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFH (546) • HGFH (251) • PCHBR/L (302) • TGFH/R/L (318) • TGFHR/L (452) • TNFFH-IQ (566)

TOOL BLOCKS

CAMFIX

C#-TBU

Spannschäfte mit CAMFIX-Schnittstelle für Schneidträger zum Ab- und Einstecken

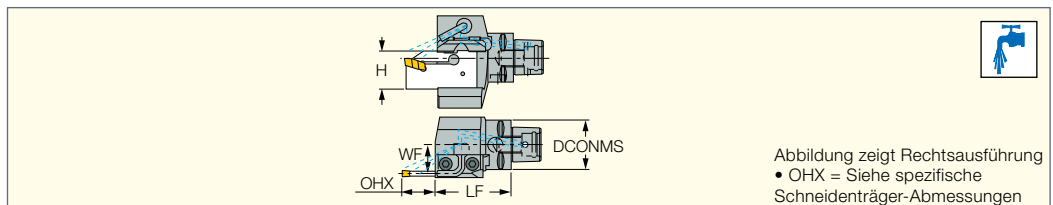


Abbildung zeigt Rechtsausführung
• OHX = Siehe spezifische Schneidträger-Abmessungen

Bezeichnung	DCONMS	WF	LF	H					
C4 TBU-32R/L	40.00	21.0	60.00	32.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5
C5 TBU-32R/L	50.00	30.0	64.00	32.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5

Werkzeuge siehe: CGHN-S (266) • TGHN-S (257)

MODULARGRIP

CAMFIX

C#-MAHDR-45

Grundhalter mit CAMFIX-Schnittstelle für Abstech-, Eisntech-, Dreh- und Plandrehadapter

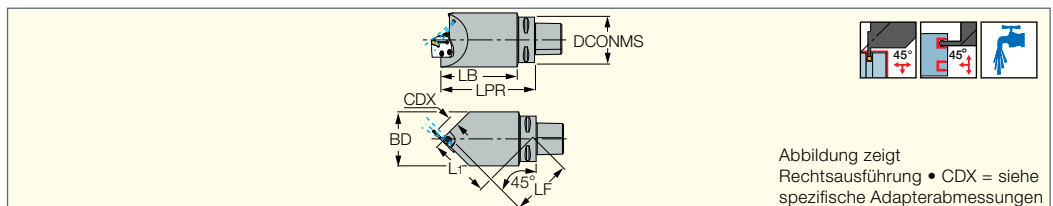


Abbildung zeigt Rechtsausführung • CDX = siehe spezifische Adapterabmessungen

Bezeichnung	DCONMS	LPR	L1	LB	LF	BD
C6 MAHDR-45	63.00	130.00	91.9	105.78	89.0	75.00
C8 MAHDR-45	80.00	130.00	91.9	-	89.0	80.00

• Für Dreh-Fräszentren

Werkzeuge siehe: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)



Ersatzteile

Bezeichnung								
C6 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 ^(a)	SR M6X20DIN7984	HW 4.0	SR M6X6DIN551 14H/22H ^(c)	SR M5X4 DIN913	EZ 83
C8 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 ^(a)	SR M6X20-XT ^(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H ^(c)	SR M5X6 DIN913	EZ 83

^(a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.

^(b) Für CGPAD, HGPAD, TGPAD und HFPAD Adapter; im Lieferumfang enthalten.

^(c) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen.

MODULARGRIP

CAMFIX

C#-MAHDOR

Grundhalter mit CAMFIX-Schnittstelle für Abstech-, Einstech-, Dreh- und Plandrehadapter

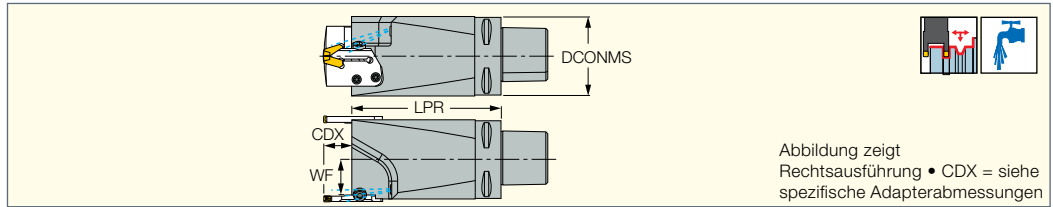


Abbildung zeigt Rechtsausführung • CDX = siehe spezifische Adapterabmessungen

Bezeichnung	DCONMS	WF	LPR							
C6 MAHDOR	63.00	29.0	130.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125
C8 MAHDOR	80.00	37.5	130.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125

(a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.

(b) Für CGPAD, HGPAD, TGPAD und HFPAD Adapter; im Lieferumfang enthalten.

(c) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen.

Werkzeuge siehe: DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TTADR/L-JHP (651)

MODULARGRIP

CAMFIX

C#-MAHUR/L

Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle für Einstech-, Abstech-, Dreh- und Plandrehadapter. 10°-Anstellung auf Multitasking-Maschinen

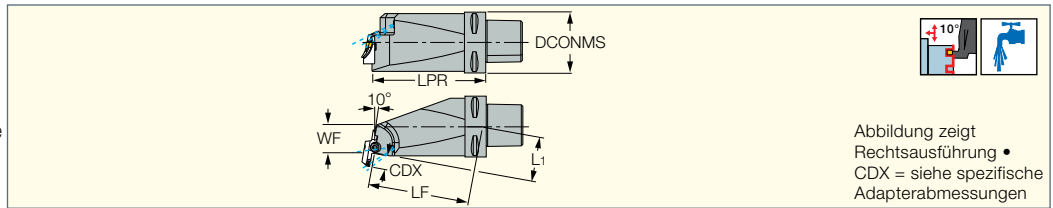


Abbildung zeigt Rechtsausführung • CDX = siehe spezifische Adapterabmessungen

Bezeichnung	DCONMS	LF	WF	LPR	L1
C6 MAHUR/L-10	63.00	113.1	29.00	123.00	49.4

Werkzeuge siehe: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Ersatzteile

Bezeichnung							
C6 MAHUR/L-10	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125

(a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.

(b) Für CGPAD, HGPAD, TGPAD und HFPAD Adapter; im Lieferumfang enthalten.

(c) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen.

MODULARGRIP

CAMFIX

C#-MAHD

Grundhalter mit CAMFIX-Schnittstelle für Abstech-, Einstech-, Dreh- und Plandrehadapter

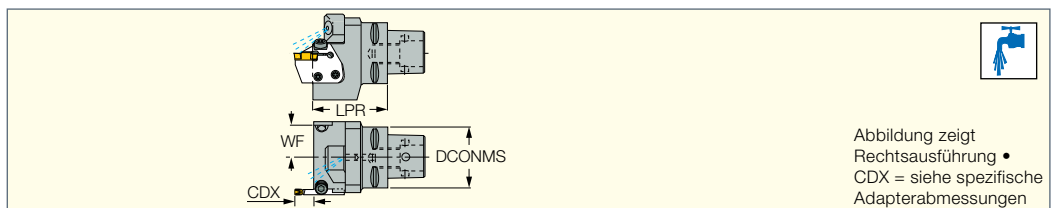


Abbildung zeigt Rechtsausführung • CDX = siehe spezifische Adapterabmessungen

Bezeichnung	DCONMS	LPR	WF
C3 MAHD	32.00	50.00	18.5
C4 MAHD	40.00	46.50	22.1
C5 MAHD	50.00	47.00	23.0
C6 MAHD	63.00	50.00	29.0
C8 MAHD	80.00	60.00	37.5

Werkzeuge siehe: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Ersatzteile

Bezeichnung									
C#-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022

(a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.

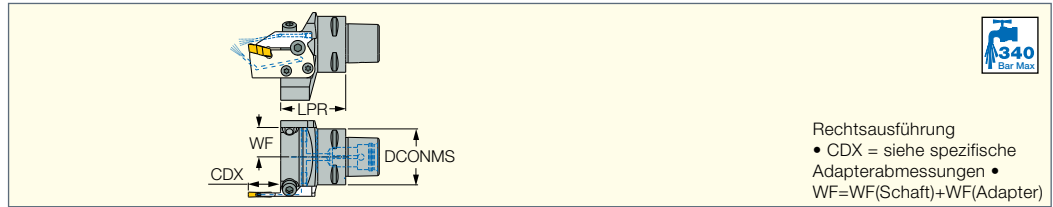
(b) Für CGPAD, HGPAD, TGPAD und HFPAD Adapter; im Lieferumfang enthalten.

(c) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen.

MODULAR-GRIP JETCUT CAMFIX

C#-MAHD-JHP

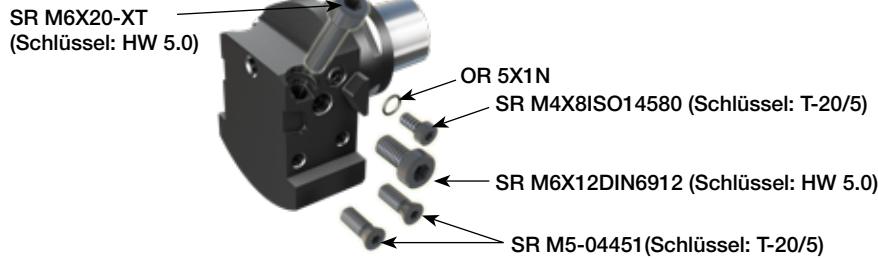
Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für MODULAR-GRIP- Adapter



Rechtsausführung
• CDX = siehe spezifische Adapterabmessungen •
WF=WF(Schaft)+WF(Adapter)

Bezeichnung	DCONMS	LPR	WF							
C3 MAHD-JHP	32.00	45.00	18.5	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C4 MAHD-JHP	40.00	46.50	21.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C5 MAHD-JHP	50.00	47.00	26.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 MAHD-JHP	63.00	50.00	32.5	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

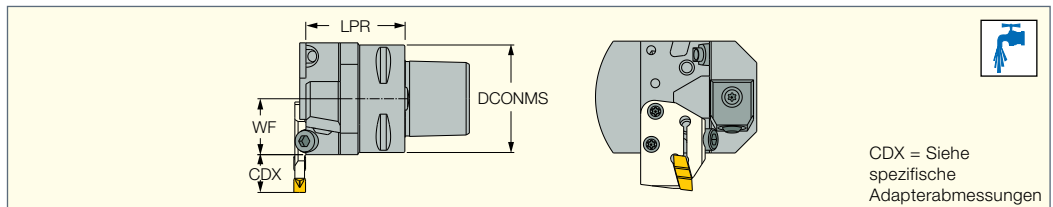
Werkzeuge siehe: CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGPAD-JHP (437) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TAGPAD-JHP (456) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TGPAD-JHP (256) • TTADR/L-JHP (651)



MODULAR-GRIP CAMFIX

C#-MAHPD

Rechtwinklige Halter mit CAMFIX-Schnittstelle für Einstech-, Abstech-, Dreh, und Plandrehadapter



CDX = Siehe spezifische Adapterabmessungen

Bezeichnung	DCONMS	LPR	WF
C4 MAHPD	40.00	46.00	25.00
C5 MAHPD	50.00	46.00	26.00
C6 MAHPD	63.00	47.00	33.00
C8 MAHPD	80.00	56.00	42.00

Werkzeuge siehe: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Ersatzteile

Bezeichnung									
C4 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414
C5 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414
C6 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414
C8 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125		EZP 5

(a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.

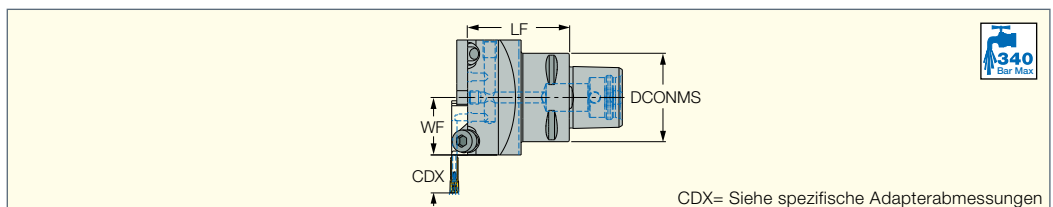
(b) Für CGPAD, HGPAD, TGPAD und HFPAD Adapter; im Lieferumfang enthalten.

(c) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen.

MODULAR-GRIP JETCUT CAMFIX

C#-MAHPD-JHP

Rechtwinklige Halter mit CAMFIX-Schnittstelle für Einstech-, Abstech-, Dreh- und Plandreh-Adapter



CDX= Siehe spezifische Adapterabmessungen

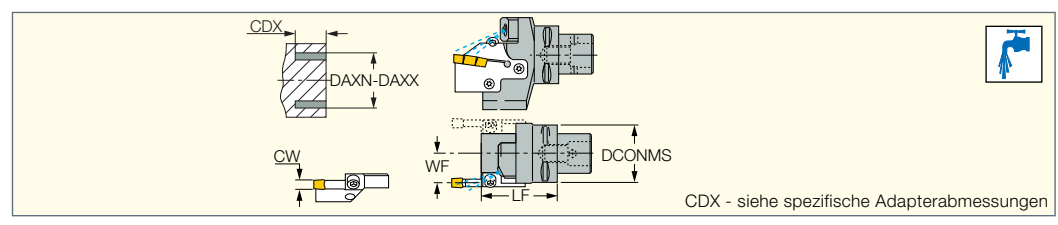
Bezeichnung	DCONMS	LF	WF							
C3 MAHPD-JHP	32.00	40.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK
C4 MAHPD-JHP	40.00	46.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK
C5 MAHPD-JHP	50.00	46.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK
C6 MAHPD-JHP	63.00	46.00	33.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK

Werkzeuge siehe: CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGPAD-JHP (437) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TAGPAD-JHP (456) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TGPAD-JHP (256) • TTADR/L-JHP (651)

CUTGRIP CAMFIX

C#-GHAD-8

Klemmhalter mit CAMFIX-Schnittstelle für Einstech-, Dreh- und Plandrehadapter



CDX - siehe spezifische Adapterabmessungen

Bezeichnung	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX
C5 GHAD-8	50.00	65.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00
C6 GHAD-8	63.00	65.00	32.50	8.00	80.0	510.0	25.00

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser zum Axial-Einstecken.
⁽²⁾ Maximaler Durchmesser zum Axial-Einstecken.

Ersatzteile

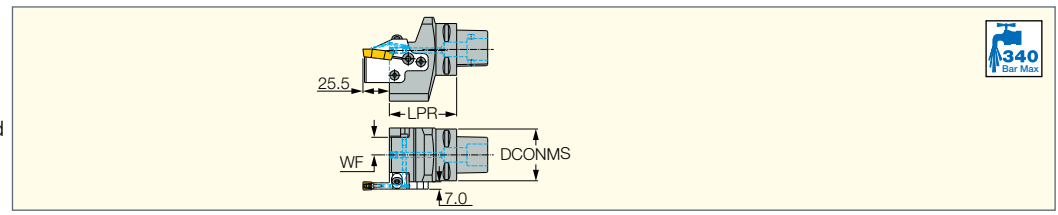
Bezeichnung							
C#-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

CUTGRIP JETCUT

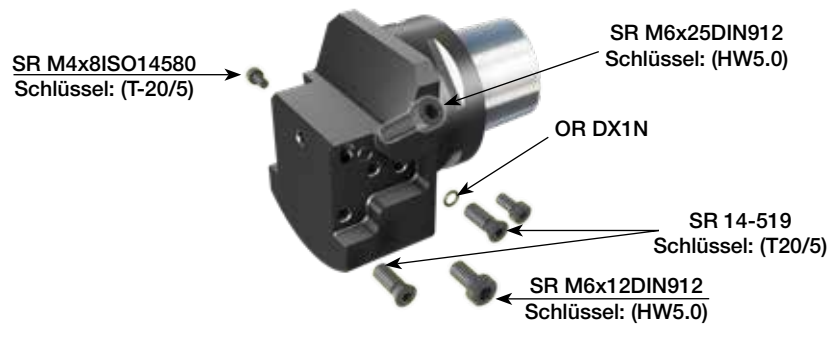
CAMFIX

C#-GHAD-JHP

Klemmhalter zum Einstechen und Stechdrehen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung und CAMFIX-Schnittstelle



Bezeichnung	DCONMS	LPR	WF
C5 GHAD-8-JHP	50.00	65.00	17.00
C6 GHAD-8-JHP	63.00	65.00	23.50
C8 GHAD-8-JHP	80.00	74.00	38.50



Ersatzteile

Bezeichnung							
C5 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C8 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

CAMFIX

C#-GHAPR/L-8

Rechtwinklige Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle für Einstech-, Dreh- und Plandrehadapter

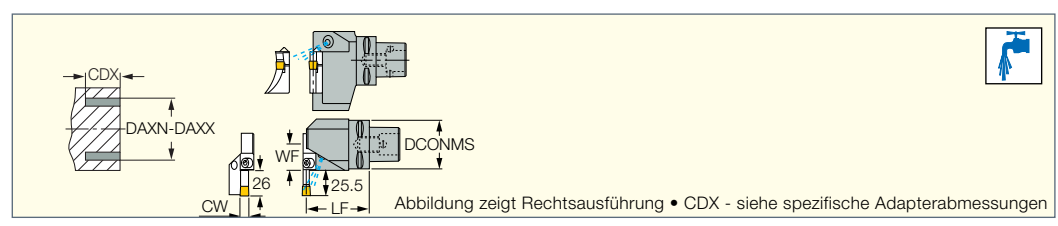


Abbildung zeigt Rechtsausführung • CDX - siehe spezifische Adapterabmessungen

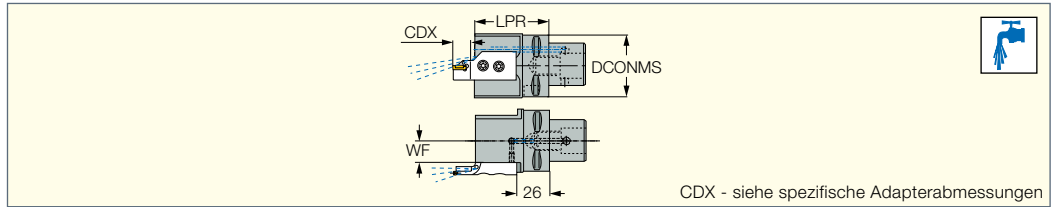
Bezeichnung	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX					
C5 GHAPR/L-8	50.00	64.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHAPR/L-8	63.00	75.00	33.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser zum Axialeinstecken.
⁽²⁾ Maximaler Durchmesser zum Axialeinstecken.

CAMFIX

C#-HAD

Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle für Adapter zum Innen-Plandrehen



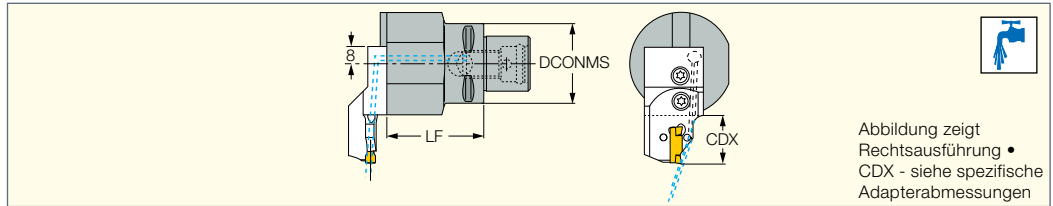
Bezeichnung	DCONMS	LPR	WF				
C4 HAD	40.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4x6 DIN912	HW 3.0
C5 HAD	50.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4x6 DIN912	HW 3.0
C6 HAD	63.00	60.00	22.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4x6 DIN912	HW 3.0

Werkzeuge siehe: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

CAMFIX

C#-HAPR/L

Rechtwinklige Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle für Adapter zum Innen-Plandrehen



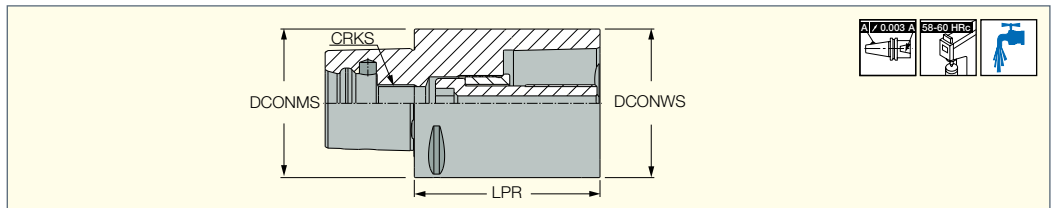
Bezeichnung	DCONMS	LF		
C4 HAPR/L	40.00	50.00	SR 14-519	T-20/3
C6 HAPR/L	63.00	50.00	SR 14-519	T-20/3

Werkzeuge siehe: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

CAMFIX

EX C# (CAMFIX-Verlängerung)

CAMFIX-Verlängerungsadapter



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	LPR	CRKS	
C3 EX C3X060	32.00	32.00	60.00	M12	0.40
C3 EX C3X080	32.00	32.00	80.00	M12	0.50
C4 EX C4X060	40.00	40.00	60.00	M14	0.50
C4 EX C4X080	40.00	40.00	80.00	M14	0.70
C5 EX C5X080	50.00	50.00	80.00	M16	1.13
C5 EX C5X100	50.00	50.00	100.00	M16	1.42
C6 EX C6X100	63.00	63.00	100.00	M20	2.23
C6 EX C6X140	63.00	63.00	140.00	M20	3.13
C8 EX C8X100	80.00	80.00	100.00	M20	3.65
C8 EX C8X125	80.00	80.00	125.00	M20	4.60

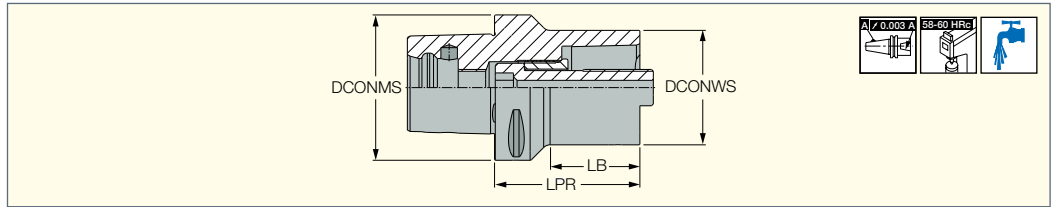
Ersatzteile

Bezeichnung						
C3 EX C3X060	SR M12x50 C3	HW 7.0*	MT RING M18x15XC3		WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C3 EX C3X080	SR M12x50 C3	HW 7.0*	MT RING M18x15XC3		WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C4 EX C4X060	SR M14x58 C4	HW 8.0*	MT RING M22x17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C4 EX C4X080	SR M14x58 C4	HW 8.0*	MT RING M22x17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C5 EX C5X080	SR M16x70 C5	HW 10.0*	MT RING M25x20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C5 EX C5X100	SR M16x70 C5	HW 10.0*	MT RING M25x20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C6 EX C6X100	SR M20x87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30x24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C6 EX C6X140	SR M20x87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30x24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X100	SR M20x87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30x24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X125	SR M20x87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30x24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

* Optional, bitte separat bestellen

CAMFIX

RE-C#
CAMFIX-Reduzierungsadapter



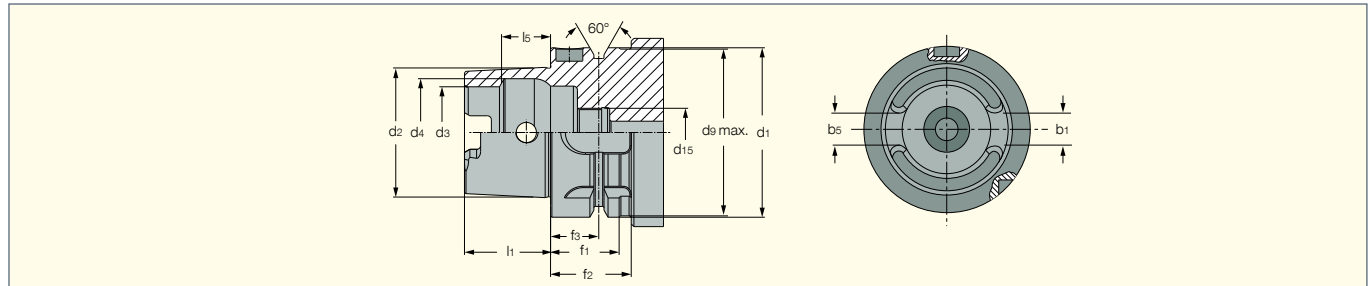
Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	kg
C4 RE C3X070	40.00	32.00	70.00	12.00	0.50
C6 RE C3X070	63.00	32.00	70.00	39.00	1.10
C6 RE C4X080	63.00	40.00	80.00	51.40	1.20
C6 RE C5X080	63.00	50.00	80.00	51.50	1.50
C8 RE C3X060	80.00	32.00	60.00	29.30	1.70
C8 RE C4X070	80.00	40.00	70.00	36.50	1.90
C8 RE C5X080	80.00	50.00	80.00	49.30	2.20
C8 RE C6X080	80.00	63.00	80.00	53.10	2.50
C8 RE C6X120	80.00	63.00	120.00	12.00	4.00

Ersatzteile

Bezeichnung						
C4 RE C3X070	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C3 DRW NUT*
C6 RE C3X070	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C3 DRW NUT*
C6 RE C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C4 DRW NUT*
C6 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C3 DRW NUT*
C8 RE C4X070	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C4 DRW NUT*
C8 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C6X080	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 RE C6X120	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

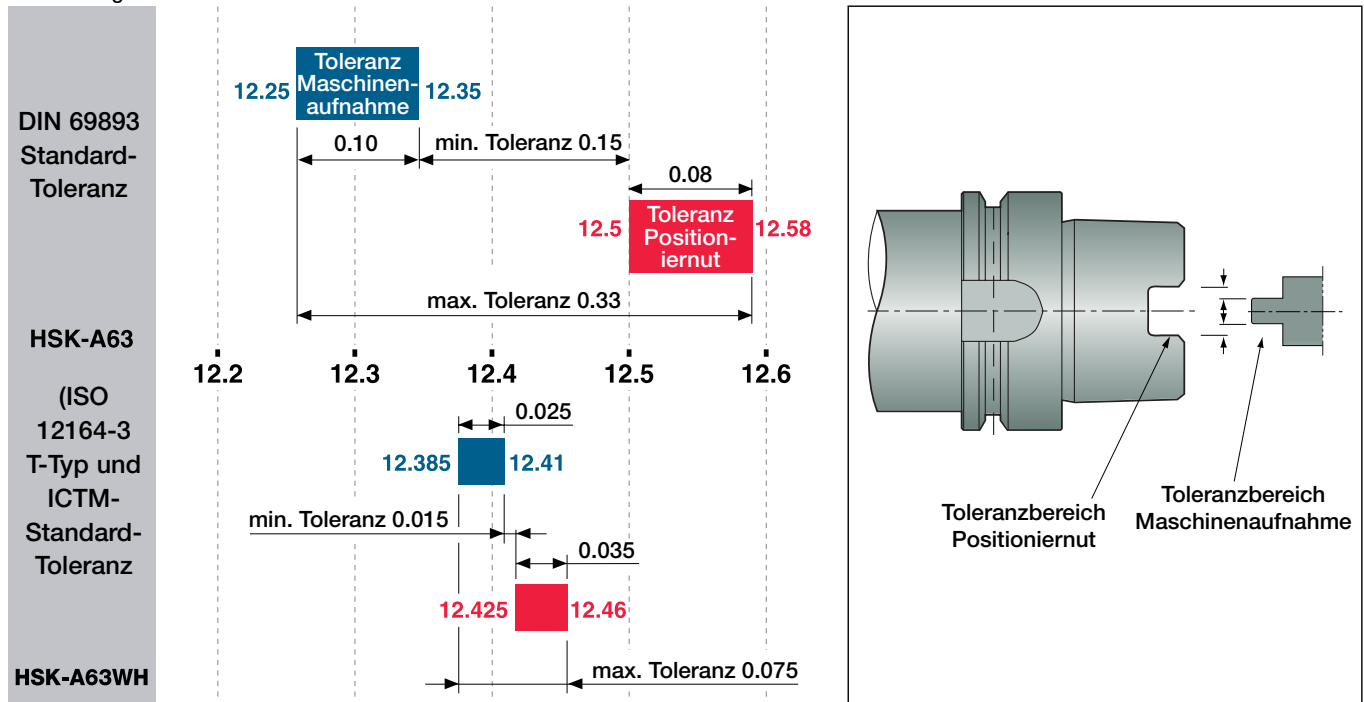
* Optional, bitte separat bestellen.

HSK-T (ISO 12164-3 T Type und ICTM Standard)



HSK-AWH	d1 h10	d2	d3 H10	d4 H11	d9 max	d15	l1-0.2	l5 Js10	b1 ±0.04	b2 ±0.035	f1 -0.1	f2 min	f3 ±0.1
63	63	48	34	40	62	M18X1	32	18.13	12.54	12.425	26	30	18
100	100	75	53	63	99	M24X1.5	50	28.56	20.02	19.91	29	34	20

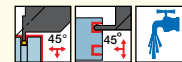
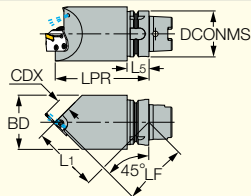
Toleranzvergleich HSK A / HSK A...WH



MODULARGRIP HSK

HSK A63WH-MAHDR-45

Grundhalter mit HSK A63WH-Schnittstelle für MODULARGRIP-Adapter zum Abstechen, Einstechen und Plandrehen



CDX = siehe spezifische Adapterabmessungen • Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	LPR	L ₁	L ₅	LF	BD
HSK A63WH MAHDR 45	63.00	130.00	91.9	30.00	89.0	75.00

- Bei HSK-Kühlung durch die Spindel muss grundsätzlich ein Kühlmittelrohr verwendet werden. • Gemäß dem ICTM Standard (ISO 12164-3).
- Werkzeuge siehe:** CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)



Ersatzteile

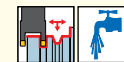
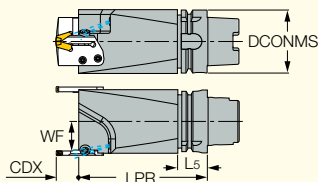
Bezeichnung							
HSK A63WH MAHDR 45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(b)	SATZ-M8X1-M3

- (a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.
- (b) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen.

MODULARGRIP HSK

HSK A63WH-MAHDOR

Grundhalter mit HSK-Schnittstelle für Adapter zum Abstechen, Einstechen, Drehen und Plandrehen



T = siehe spezifische Adapterabmessungen • Abbildung zeigt Rechtsausführung

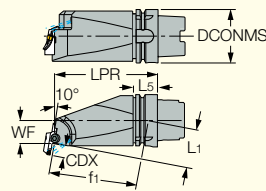
Bezeichnung	DCONMS	WF	LPR	L ₅							
HSK A63WH MAHDOR	63.00	29.0	130.00	30.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125

- Bei HSK-Kühlung durch die Spindel muss grundsätzlich ein Kühlmittelrohr verwendet werden. • Gemäß dem ICTM Standard (ISO 12164-3).
- (a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.
- (b) Für CGPAD, HGPAD, TGPAD und HFPAD Adapter; im Lieferumfang enthalten.
- (c) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen können.
- Werkzeuge siehe:** CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

MODULARGRIP HSK

HSK A63WH-MAHUR/L

Grundhalter mit HSK-T-Schnittstelle für Adapter zum Abstechen, Einstechen, Drehen und Plandrehen. 10° Anstellwinkel auf Multitasking-Maschinen



CDX = siehe spezifische Adapterabmessungen •
Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	f ₁	WF	LPR	L ₁	L ₅
HSK A63WH MAHUR/L 10	63.00	113.1	29.00	130.00	49.4	30.00

- Bei HSK-Kühlung durch die Spindel muss grundsätzlich ein Kühlmittelrohr verwendet werden. • Gemäß dem ICTM Standard (ISO 12164-3).
- Werkzeuge siehe:** CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251)
- PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Ersatzteile

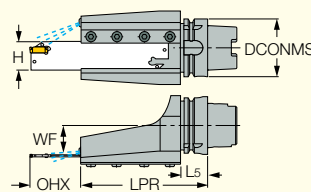
Bezeichnung							
HSK A63WH MAHUR/L 10	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125

- (a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.
- (b) Für CGPAD, HGPAD, TGPAD und HFPAD Adapter; im Lieferumfang enthalten.
- (c) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen können.

TOOL BLOCKS HSK

HSK A-WH-TBK-R/L

Grundhalter mit HSK-Schnittstelle für Spannschäfte zum Ab- und Einstechen



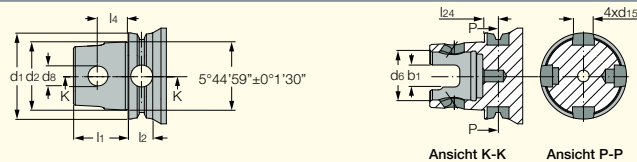
OHX = siehe spezifische Schneidträgerabmessungen •
Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	LPR	L ₅	WF	H ⁽¹⁾				
HSK A63WH TBK 32R/L	63.00	138.00	30.00	32.0	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
HSK A100WH-TBK-32L	100.00	150.00	34.00	50.0	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SATZ-M12X1-M6

- Gemäß dem ICTM Standard (ISO 12164-3). • Bei einigen Multitasking-Maschinen nicht für automatische Werkzeugwechsler geeignet, bitte kontaktieren Sie Ihren MTB.
- Beim Einsatz von Kühlschmierstoff muss grundsätzlich ein Kühlmittelrohr verwendet werden (bitte separat bestellen).
- (1) Schneidträgermaß H muss den Abmessungen entsprechen.
- Werkzeuge siehe:** CGHN-DG (267) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFH (546) • HGFH (251) • PCHBR/L (302)
- SGFH-N () • TGFH/R/L (318) • TGFHR/L (452) • TNFFH-IQ (566)

EXCHANGEABLEHEADS IM (ISO 26622-1 and Mazak XMZ Standards)

IM ISO 26622-1 Standard



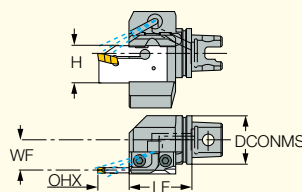
IM UT	d ₁ -0.1	d ₂ ±0.0075	d ₆	d ₈	d ₁₅ H ₁₁	l ₁ -0.1	l ₂ min	l ₄	l ₂₄	b ₁
32	32	23.9975	17.65 +0.1	7.5	-	20	10	10.8	-	8.9
40	40	29.9975	21 +0.1	9.5	9	25	12	13.6	5.95	10
50	50	39.9975	28.2 +0.15	12.5	12	32	18	17.2	8.95	14
63	63	49.9975	35.2 +0.15	14.5	16	40	20	22.4	9.95	16
80	80	63.9975	48 +0.15	18.5	16	45	22	24.9	10.95	20

ISO 26622-1 XMZ

ISCARGRIP

IM-TBU

Spannschäfte mit ISO 26622-1(*)-Schnittstelle für Schneidträger zum Einstechen und Abstechen



OHX - siehe spezifische Schneidträgerabmessungen •
Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	H	LF	WF						
IM40 TBU-32R	40.00	32.0	51.00	23.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM50 TBU-32R/L	50.00	32.0	61.00	30.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM63 TBU-32L	63.00	32.0	63.00	38.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125

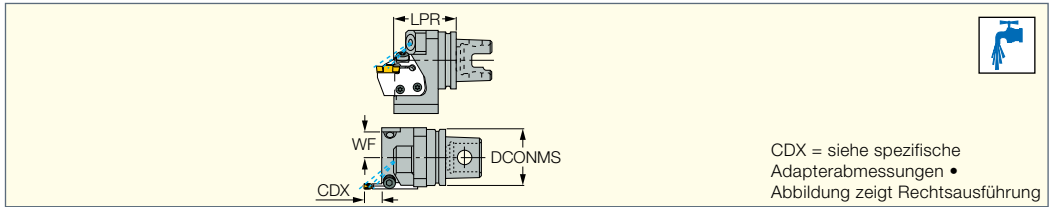
- (*) Werkzeuge mit Positionier-Bohrungen im Bereich der Greifferrille sind auf Anfrage erhältlich.
- Werkzeuge siehe:** CGHN-S (266) • TGHN-S (257)

MODULARGRIP

ISO 26622-1 XMZ

IM-MAHD

Spannschäfte mit ISO 26622-1(*)-Schnittstelle für Schneidenträger zum Einstechen, Abstechen, Drehen und Plandrehen



CDX = siehe spezifische Adapterabmessungen • Abbildung zeigt Rechtsausführung

Plandrehung	DCONMS	LPR	WF
IM40 MAHD	40.00	43.00	18.0
IM50 MAHD	50.00	47.00	23.0
IM63 MAHD	63.00	52.00	29.0

- (*) Werkzeuge mit Positionier-Bohrungen im Bereich der Greiferrille sind auf Anfrage erhältlich.
- Werkzeuge siehe:** CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Ersatzteile

Bezeichnung									
IM-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 ^(a)	SR M6X20-XT ^(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H ^(c)	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

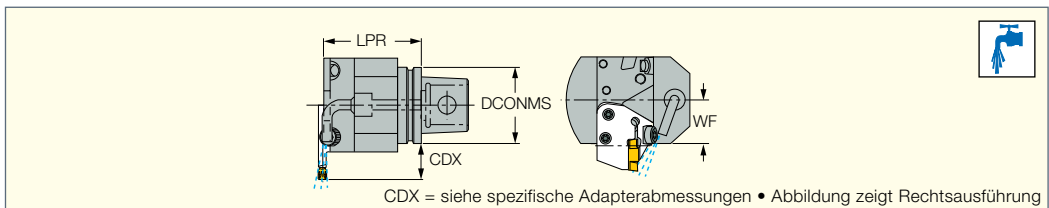
- ^(a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.
- ^(b) Für CGPAD, HGPAD, TGPAD und HFPAD Adapter; im Lieferumfang enthalten.
- ^(c) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen können.

MODULARGRIP

ISO 26622-1 XMZ

IM-MAHPD

Werkzeughalter mit ISO 26622-1(*)-Schnittstelle für Adapter zum Einstechen, Abstechen, Drehen und Plandrehen



CDX = siehe spezifische Adapterabmessungen • Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	LPR	WF
IM40 MAHPD	40.00	44.00	25.00
IM50 MAHPD	50.00	45.00	26.00
IM63 MAHPD	63.00	45.00	33.00

- (*) Werkzeuge mit Positionier-Bohrungen im Bereich der Greiferrille sind auf Anfrage erhältlich.
- Werkzeuge siehe:** CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Ersatzteile

Bezeichnung								
IM-MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 ^(a)	SR M6X20-XT ^(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H ^(c)	EZP 5	EZ 125

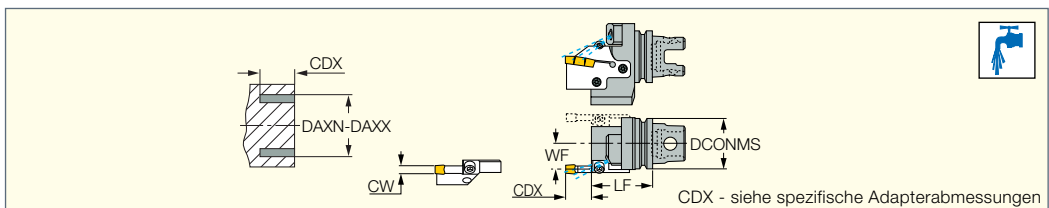
- ^(a) Für DGAD, HGAD und PCADR/L Adapter; im Lieferumfang enthalten.
- ^(b) Für CGPAD, HGPAD, TGPAD und HFPAD Adapter; im Lieferumfang enthalten.
- ^(c) Wird verwendet, um die Gewindebohrung der oberen Befestigungsschraube zu verschließen, damit keine Späne eindringen können.

ISO 26622-1 XMZ

ISCARGRIP

IM-GHAD-8

Werkzeughalter mit ISO 26622-1(*)-Schnittstelle für Adapter zum Einstechen, Drehen und Plandrehen



CDX - siehe spezifische Adapterabmessungen

Bezeichnung	DCONMS	CW	LF	WF	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX
IM50 GHAD-8	50.00	8.00	60.00	26.00	80.0	510.0	25.00
IM63 GHAD-8	63.00	8.00	65.00	32.50	80.0	510.0	25.00

- (*) Werkzeuge mit Positionier-Bohrungen im Bereich der Greiferrille sind auf Anfrage erhältlich.
- ⁽¹⁾ Mindestdurchmesser zum Axialeinstechen.
- ⁽²⁾ Maximaler Durchmesser zum Axialeinstechen.
- Werkzeuge siehe:** GADR/L-8 (269) • GAFG-R/L-8 (562) • PCADR/L 34N-RE (301)

Ersatzteile

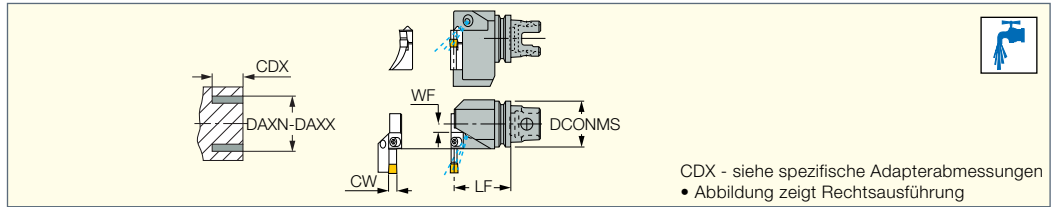
Bezeichnung							
IM-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

ISO 26622-1 XMZ






ISCAR GRIP

IM-GHAPR/L-8

Rechtwinklige Werkzeughalter mit ISO 26622-1(*)-Schnittstelle für Adapter zum Einstecken, Drehen und Plandrehen



CDX - siehe spezifische Adapterabmessungen
• Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	CDX					
IM50 GHAPR/L-8	50.00	60.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
IM63 GHAPL-8	63.00	75.00	33.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125

• (*) Werkzeuge mit Positionier-Bohrungen im Bereich der Greiferrille sind auf Anfrage erhältlich.

⁽¹⁾ Mindestdurchmesser zum Axialeinstecken.

⁽²⁾ Maximaler Durchmesser zum Axialeinstecken.

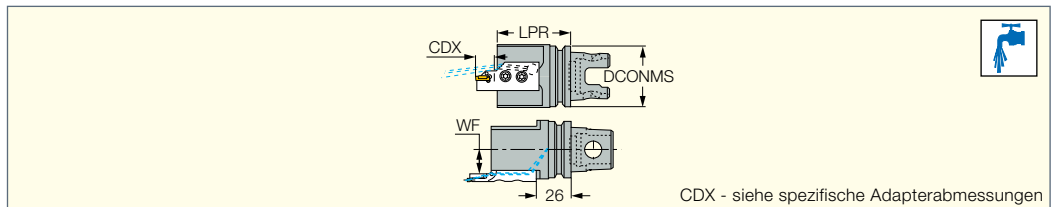
Werkzeuge siehe: GADR/L-8 (269) • GAFG-R/L-8 (562) • PCADR/L 34N-RE (301)

ISO 26622-1 XMZ





ISCAR GRIP

IM-HAD

Werkzeughalter mit ISO 26622-1(*)-Schnittstelle für Adapter zum Innenplandrehen



CDX - siehe spezifische Adapterabmessungen

Bezeichnung	DCONMS	LPR	WF				
IM40 HAD	40.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912
IM50 HAD	50.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912

• (*) Werkzeuge mit Positionier-Bohrungen im Bereich der Greiferrille sind auf Anfrage erhältlich.

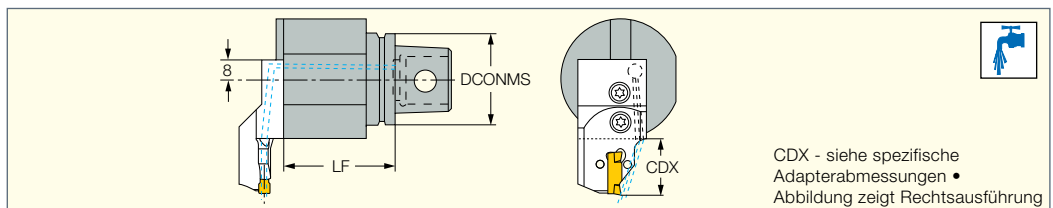
Werkzeuge siehe: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

ISO 26622-1 XMZ



ISCAR GRIP

IM-HAPR/L

Rechtwinklige Grundhalter mit ISO 26622-1(*)-Schnittstelle für Adapter zur Axialbearbeitung



CDX - siehe spezifische Adapterabmessungen • Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	DCONMS	LF		
IM40 HAPR/L	40.00	50.00	SR 14-519	T-20/3
IM50 HAPR/L	50.00	50.00	SR 14-519	T-20/3

• (*) Werkzeuge mit Positionier-Bohrungen im Bereich der Greiferrille sind auf Anfrage erhältlich.

Werkzeuge siehe: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)